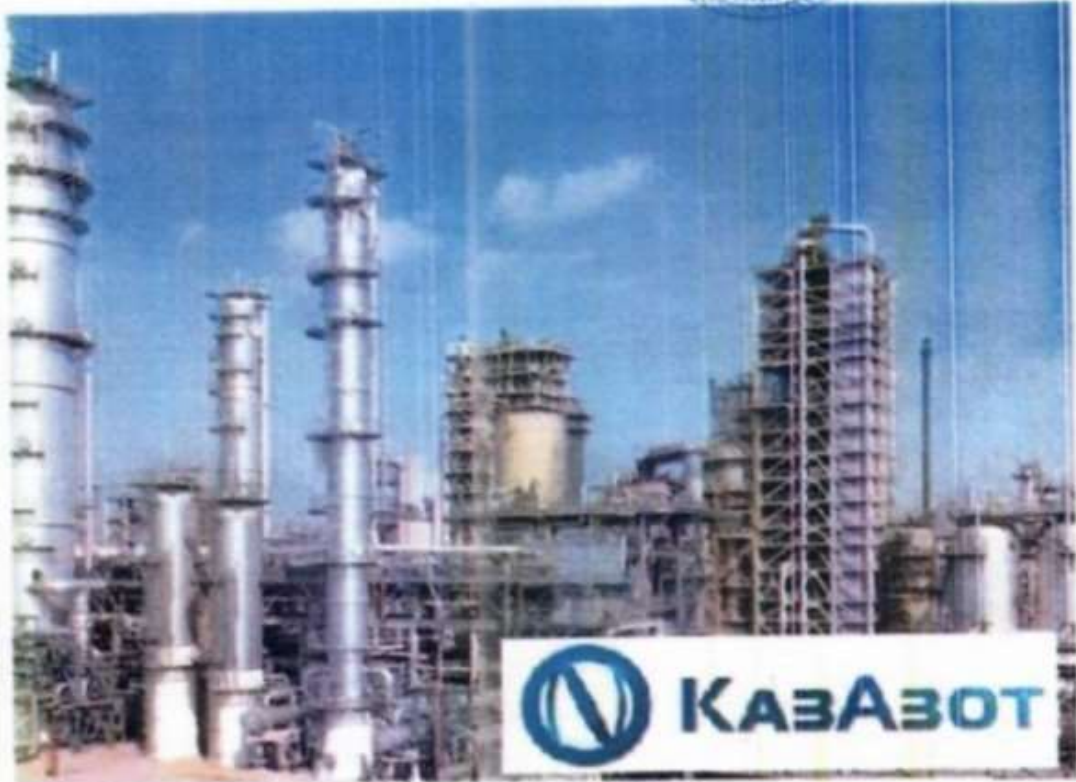


АО «КазАзот»

Утверждаю:
Заместитель генерального директора
по производству, главный инженер
АО «КазАзот»

Жумабеков Дауржан Саттарович
Фамилия, имя, отчество (при его наличии)

« 11 » 11 2023г.



**ПРОГРАММА
ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ЭКОЛОГИЧЕСКОГО
КОНТРОЛЯ ДЛЯ ОБЪЕКТОВ
АО «КазАзот» на 2024-2033гг.
Корректировка №1**

Разработчик:
Директор ТОО «AccuTest»


AccuTest (Подпись)

Ажбаева А.С.

г. Актау - 2023г.

Оглавление	4
Введение	4
Программа производственного экологического контроля	5
объектов I и II категории	5
1. <i>Характеристика источников выбросов загрязняющих веществ в атмосферу</i>	9
1.1. <i>Производство аммиака (ПАМ)</i>	9
1.2. <i>Производство слабой азотной кислоты (САК)</i>	12
1.3. <i>Производство сложных минеральных удобрений (ПСМУ)</i>	13
1.4 <i>Цех централизованного ремонта оборудования и транспорта (ЦЦРОиТ)</i>	19
1.5 <i>Цех тепловодоснабжения (ТВС)</i>	22
1.7. <i>Автостоянка</i>	25
1.8. <i>Газопоршневая электростанция (ГПЭС)</i>	25
1.9. <i>Электроцех</i>	26
1.10. <i>Лаборатория</i>	26
1.11. <i>Производство аммиачной воды</i>	27
1.12. <i>Основные производственные показатели АО «КазАзот»</i>	28
<i>Таблица 2. Информация по отходам производства и потребления</i>	32
Таблица 3. Общие сведения об источниках выбросов	40
<i>Таблица 3.1. Перечень источников загрязнения атмосферы АО «КазАзот»</i>	40
2. <i>Краткая характеристика существующих установок очистки газа</i>	47
Таблица 5. Сведения об источниках выбросов загрязняющих веществ, на которых мониторинг осуществляется расчетным методом ведения об осуществляется расчетным методом	54
Наблюдений за состоянием атмосферного воздуха на границе санитарно-защитной зоны	69
Таблица 8. План-график наблюдений за состоянием атмосферного воздуха на границе санитарно-защитной зоны	69
Таблица 9 График мониторинга воздействия на водном объекте	73
Таблица 10. Мониторинг уровня загрязнения почвы	74
<i>Мониторинг флоры и фауны</i>	75
Таблица 11. План-график внутренних проверок и процедур устранения нарушений экологического законодательства	76
<i>План-график проведения радиационного мониторинга</i>	79
Организация внутренних проверок	79
Организационная и функциональная структура внутренней ответственности	80
Действия в нештатных ситуациях	81
Таблица 13.	81
Характеристика аварийных выбросов	81
Мероприятия по снижению выбросов в атмосферу	83
Приложения № 1 Лицензия на выполнения работ и услуг в области охраны окружающей среды	84

Список таблиц

Таблица 1, Общие сведения о предприятии	5
Таблица 2, Информация по отходам производства и потребления.....	32
Таблица 3, Общие сведения об источниках выбросов.....	40
Таблица 4 Сведения об источниках выбросов загрязняющих веществ, на которых мониторинг осуществляется инструментальными измерениями	50
Таблица 5 Сведения об источниках выбросов загрязняющих веществ, на которых мониторинг осуществляется расчетным методом	54
Таблица 6 Сведения о газовом мониторинге	67
Таблица 7 Сведения по сбросу сточных вод	Ошибка! Закладка не определена.
Таблица 8 План-график наблюдений за состоянием атмосферного воздуха.....	68
Таблица 9 График мониторинга воздействия на водном объекте.....	73
Таблица 10 Мониторинг уровня загрязнения почвы.....	74
Таблица 11 План-график внутренних проверок и.....	76
Таблица 12 План-график проведения радиационного мониторинга.....	78
Таблица 13, Характеристика аварийных выбросов.....	81

Введение

В соответствии со статьей 182 Кодекса Республики Казахстан от 2 января 2021 года № 400-VI «Экологический кодекс Республики Казахстан», операторы объектов I и II категорий обязаны осуществлять производственный экологический контроль.

Целями производственного экологического контроля являются:

1) получение информации для принятия оператором объекта решений в отношении внутренней экологической политики, контроля и регулирования производственных процессов, потенциально оказывающих воздействие на окружающую среду;

2) обеспечение соблюдения требований экологического законодательства Республики Казахстан;

3) сведение к минимуму негативного воздействия производственных процессов на окружающую среду, жизнь и (или) здоровье людей;

4) повышение эффективности использования природных и энергетических ресурсов;

5) оперативное упреждающее реагирование на нештатные ситуации;

6) формирование более высокого уровня экологической информированности и ответственности руководителей и работников оператора объекта;

7) информирование общественности об экологической деятельности предприятия;

8) повышение эффективности системы экологического менеджмента,

Программа производственного экологического контроля, разработанная в соответствии с п. 8 главы 2, Приказом Министра экологии, геологии и природных ресурсов Республики Казахстан от 14 июля 2021 года № 250 «Правил разработки программы производственного экологического контроля объектов I и II категорий, ведения внутреннего учета, формирования и предоставления периодических отчетов по результатам производственного экологического контроля» (далее - Правила).

**Программа производственного экологического контроля
объектов I и II категории**

Таблица 1. Общие сведения о предприятии

Наименование производственного объекта	Месторасположение по коду КАТО (Классификатор административно-территориальных объектов)	Месторасположение, координаты	Бизнес идентификационный номер оператора объекта (БИН)	Вид деятельности по общему классификатору видов экономической деятельности (ОКЭД)	Краткая характеристика производственного процесса	Реквизиты	Категория и проектная мощность предприятия
1	2	3	4	5	6	7	8
Завод по производству минеральных удобрений АО «КазАзот»	471010000	43,37160 51,15410	051140001409	Основной вид деятельности ОКЭД 20151- Производство удобрений Дополнительные виды деятельности ОКЭД 06201-Добыча природного газа, кроме метана	Основным видом деятельности АО «КазАзот» является: производство аммиака методом прямого синтеза из азота и водорода, полученного за счет конверсии углеводородов природного газа; производство азотной кислоты для получения минеральных удобрений; производство аммиачной селитры	130000, Республика Казахстан, Мангистауская область, Актау г.а., г.Актау, Промышленная Зона 6, Здание 150, БИН 051 140 001 409 Тел: 8(7292) 579-828	1 категория Проектная мощность производства составит по выпуску: 1. Аммиачная селитра- 440 000 тонн 2026-2033г; 2. Аммиак жидкий- 252500 тонн 2024-2033г; 3. Азотная кислота- 370 000 тонн 2024-2033г; 4. Аммиачная вода (25%)- 40 000 тонн 2024-2033г; 5. Углеаммонийные солей 15000 тонн. 2024-2033г; 6. Сульфат аммония - 40 000тонн 2024-2033г; 7. Минер. удобрения- 480 000тонн 2024-2025г;

							Минер. удобрения- 495 000тонн 2026- 2033г;
--	--	--	--	--	--	--	--

На территории предприятия имеются следующие здания и сооружения: цех производства аммиака (ПАМ), цех производства слабой азотной кислоты (САК), цех производства сложных минеральных удобрений (ПСМУ), цех тепловодоснабжения, цех централизованного ремонта оборудования и транспорта, цех контрольно-измерительных приборов и автоматики, хранилища аммиака и слабой азотной кислоты, склад хранения аммиачной селитры, административно-хозяйственное здание, подъездные железнодорожные пути, столовая (для приготовления пищи используются электрические плиты), прачечная.

На производственной площадке размещены 73 здания, 22 сооружения, развитая сеть инженерных коммуникаций, подъездных железнодорожных и автомобильных дорог с выходом на магистральные транспортные коммуникации региона и морской торговый порт Актау расположенный в 5 км от АТЗ, На территории производственной площадки имеются склады аммиака емкостью 1200 тонн, буферные склады технологических растворов емкостью 5 000 тонн, склады готовой продукции емкостью 15 000 тонн, склады химических реагентов и горюче-смазочных материалов, а также склады хранения материалов, запасных частей и ТМЦ суммарной площадью 600 м².

Кроме основных производственных структур в состав АО «КазАзот» входят вспомогательные подразделения: цех тепловодоснабжения, цех централизованного ремонта оборудования и авторемонтный участок, электроцех, В 2018 году на заводе была введена в эксплуатацию вновь построенная газопоршневая электростанция.

Проект установка приготовления аммиачной воды был выполнен Новомосковским филиалом ГИАП и был построен и введен в эксплуатацию в составе уха.

СМУ Азотно-тукового завода в 1965 году.

В настоящее время оборудование морально и технически устарело, Руководством АО «КазАзот» было принято решение о проведении реконструкцию установки с заменой оборудования, и расширением возможностей по отгрузке готовой продукции потребителям.

Состав проектируемых сооружений:

- Модернизация системы воздушного охлаждения в цехе производства аммиака с заменой оборудования на территории АО «КазАзот»

- Корректировка Рабочего проекта «Установка приготовления аммиачной воды» на «АО «КазАзот»

- Автоматизированная система мониторинга эмиссий на производственной территории АО «КазАзот»

- Замена изношенных классификаторов на новые в цехе производства аммиачной селитры на территории АО «КазАзот»

- Реконструкция канализационных насосных станций зданий №464г, №581-2 и №582-1 на территории АО "КазАзот"

- Монтаж дополнительного центробежного циркуляционного компрессора на агрегате синтеза аммиака» на территории «КазАзот»

- Монтаж пластинчатых теплообменников в цехе ТВС и цехе слабой азотной кислоты на территории «АО «КазАзот»

- Модернизация установки по производству углеаммонийных солей на территории АО «КазАзот»

- Склад для хранения аммиачной селитры на территории АО «КазАзот». Расширение»

Все энергоресурсы (электроэнергия, вода питьевая, вода техническая, вода морская, дистиллят общего потока, дистиллят глубокой очистки, пар), кроме природного газа, АО «КазАзот» приобретает у энергокомбината ТОО «МАЭК Казатомпром».

Основными видами деятельности предприятия являются: производство аммиака методом прямого синтеза из азота и водорода, полученного за счет конверсии углеводородов природного газа; производство азотной кислоты для получения минеральных удобрений; производство аммиачной селитры.

На территории предприятия АО «КазАзот» имеются следующие производственные цеха и сооружения:

1) Производство аммиака:

- печь ППР-600 (рядом зд,513);
- факел аварийного сброса (517);
- сливная железнодорожная эстакада жидкого аммиака (420)
- токарное отделение (512);
- механическая мастерская (512);
- павильон для электросварочных работ (514);
- административно-хозяйственный корпус (511);
- механическая мастерская компрессорной станции (551);
- газо-электросварочные посты.

2) Производство слабой азотной кислоты (САК):

- абсорбционное отделение (431);
- объединенный корпус производства слабой азотной кислоты (431);
- газо-электросварочные аппараты (431).

3) Производство сложных минеральных удобрений (ПСМУ):

- узел приготовления магниезиальной добавки;
- емкости приема азотной кислоты (448В);
- емкости хранения азотной кислоты;
- отделение нейтрализации (441А);
- факельная установка УТГ(410);
- узел дозирования (448а,в);
- цех производства сложных минеральных удобрений (отделение выпаривания, гранулирования) (441);
- склад готовой продукции (444);
- газо-электросварочные аппараты.

4) Цеха централизованного ремонта оборудования и транспорта (ЦЦРОиТ):

- административно-производственный корпус (450);
- арматурный участок (451б);
- участок по заготовке металла (451а);
- участок ремонта транспорта (468);
- столярная мастерская (423в);
- газо-электросварочные аппараты.

5) Цех тепловодоснабжения (ТВС):

- участок химводоочистки (530);
- насосная (466)
- насосная (566)
- передвижные газо-электросварочные аппараты.

б) Электроцех (ЭЦ):

- здание электроцеха (470, 461, 561).

7) Цех контрольно-измерительных приборов и автоматики (КИПиА) (457):

- токарный участок;
- заготовительный участок;
- покрасочная;
- сварочный пост.

1. Характеристика источников выбросов загрязняющих веществ в атмосферу***1.1. Производство аммиака (ПАМ)***

Цех производства аммиака (ПАМ) запроектирован одной технологической ниткой и является непрерывным производством.

Сырьем является природный газ, поставляемый АО «КазТрасГазАймак» из газового месторождения Шагырлы-Шомышты филиала АО «КазАзот». Производственной программой АО «КазАзот» на 2026-2033 гг предусмотрен выпуск жидкого аммиака от 252 500 тонн.

Основное производство***Печи ППР-600***

Для обогрева печи предусмотрено 130 горелок работающих на природном газе, из них установлено на каждой стороне шахт печи: на верхнем ярусе по 9 горелок основных и по 6 горелок мягкого режима, на нижнем ярусе - по 10 горелок основных и по 5 - мягкого режима; вспомогательных горелок для подогрева конвекционной зоны печи - 10 шт,

Очищенный от серы природный газ поступает в конвекционную и предконвекционные зоны печи ППР-600, где подогревается до температуры 527 0С, В реакционных трубах печи на никелевом катализаторе протекает процесс конверсии углеводородов природного газа водяным паром.

Тепло дымовых газов, выходящих из реакционной зоны печи с температурой до 1035°С, используется для подогрева поступающих на технологический процесс природного газа, паро-газовой смеси и воздуха, химочищенной и котловой питательной воды, и получения пара давлением 3,82 МПа (39 кгс/см²).

После использования тепла дымовые газы с температурой до 250 °С выбрасываются в атмосферу дымососами, Время работы печи – 8760 ч/год, Производительность печи ППР-600 по выпуску NH₃ составляет 250000-252500 т/год (2023 и далее), Источник выброса - два дымососа, высотой 30,25 м (источники №0001, №0002).

Факел аварийного сброса

При аварийной остановке, планового ремонта технологического оборудования выбросы поступают на факел аварийного сброса, Для поддержания огня в горелках используется природный газ, Источник выброса - факел, высотой 60 м, Объемный расход газо-воздушной смеси на факеле составляет 4,44 м³/сек, Расход природного газа на дежурных горелках составляет 40 м³/час (источник №0003).

Факел сброса CO₂

При технологическом процессе регенерации моноэтаноламина образуется диоксид углерода, который выбрасывается в атмосферу через факел сброса углекислого газа, Количество выбрасываемого CO₂ на 1 тонну выпускаемой продукции в атмосферу составляет 535 нм³ (источник №0004).

Данный источник в проекте ПДВ не предусматривается, так как выбросы CO₂ не имеет класс опасности и не нормируется в проектах нормативов допустимых выбросов.

Сливо-наливная эстакада.

Сливо-наливная эстакада имеет 5 организованных точек слива-налива аммиака, из них 4 в ж/д цистерны и 1 в автоцистерны, Для слива и налива аммиака используется герметичное оборудование, Количество жидкости, закачиваемое в резервуар в течении года – 67 320 т/год (2023 г), 67440 т/год (2024), 67320 т/год (2025-2031гг). В результате образующегося в системе давления через свечу сброса давления происходит выброс паров аммиака в атмосферу (источник №0005).

Токарный участок здание 512.

В токарном отделении цеха производства аммиака установлены металлообрабатывающие станки: токарный станок 1М-63, токарный станок ТС-30, Фрезерный универсальный 675П, вертикальный фрезерный 6Н80Ш, строгальный станок 7635 (ист, №0006/001-005), точильно-шлифовальный 3Б633-2 ед (ист, №0007-0008),

Время работы станков – 500 -1440 ч/год, Точильно-шлифовальные станки оборудованы пылеулавливающим агрегатом ЗИЛ-900 с КПД очисткой – 98 %.

Механическая мастерская 1-го отделения зд, 514.

В мех,мастерской имеется настольно-сверлильный станок 2М112 (ист, №6010), Время работы станка 300 ч/год, Также имеется станок точильно-шлифовальный 3Б633 (ист, №0011), Время работы станка 300 ч/год, Диаметр заточного круга – 250 мм, Для улавливания пыли и мелкой стружки станок оборудован пылеулавливающим агрегатом ЗИЛ-900, Выброс загрязняющих веществ происходит через трубу высотой 1,5 м.

Механическая мастерская 2-го отделения зд, 512.

В механической мастерской установлен настольно-сверлильный станок 2М112 (ист, №6012), Время работы станка 300 ч/год, Также имеется станок точильно-шлифовальный 3Б633 (ист, №0013), Время работы станка 500 ч/год, Диаметр заточного круга – 250 мм, Для улавливания пыли и мелкой стружки станок оборудован пылеулавливающим агрегатом ЗИЛ-900, Выброс загрязняющих веществ происходит через трубу высотой 1,5 м.

Механическая мастерская 3-го отделения зд, 551.

В механической мастерской установлен настольно-сверлильный станок 2М112 (ист, №6014/001), Время работы станка 300 ч/год, Также имеется станок точильно-шлифовальный 3Б633 (ист, №0009/001), Время работы станка 500 ч/год, Диаметр заточного круга – 250 мм, Для улавливания пыли и мелкой стружки станок оборудован пылеулавливающим агрегатом ЗИЛ-900, Выброс загрязняющих веществ происходит через трубу высотой 1,5 м.

Участок УРВ механическая мастерская зд, 401

В мастерской установлены следующие станки: настольно-сверлильный станок 2М112-2 ед, (ист, №6143/001-002), время работы - 300 ч/год, точильно-шлифовальный 3Б633-2 ед, (ист, №0015, №0200) время работы 500 ч/год, токарный станок 1 М-63 (ист, №6143/003), время работы 500 ч/год, Для улавливания пыли и мелкой стружки точильно-шлифовальные станки оборудованы пылеулавливающим агрегатом ЗИЛ-900, Выброс загрязняющих веществ происходит через трубу высотой 1,5 м.

КИП мастерской здания 512, 2 этаж

В КИП мастерской установлены настольно-сверлильный 2М112 и точильно-шлифовальный станки ЗБ633, Время работы каждого станка 500 ч/год, Выброс загрязняющих веществ происходит через дверные проемы (ист, №6144/001-002).

Электромастерская, здания 512

В электромастерской установлен настольно-сверлильный станок 2М112 – время работы – 500 ч/год, Выброс загрязняющих веществ происходит через дверные проемы (ист, №6011).

Газосварочный пост (зд, 512)

Возле объединенного корпуса производства аммиака установлен стационарный газосварочный пост, Время работы поста 1250 ч/год, Расход кислорода – 30 баллонов/год, При проведении сварочных работ с использованием ацетилена происходит выброс ЗВ, Источником выброса ЗВ в атмосферу является труба вытяжной вентиляции, высотой 0,5 м.

Электросварочный пост №1

Возле объединенного корпуса производства аммиака установлен стационарный электросварочный пост, При проведении сварочных работ с использованием ручной дуговой сварки происходит выброс ЗВ, Время работы поста 250 ч/год, Для сварочных работ используются электроды марки ОЗЛ-6 - 20 кг/год, уони-13/55 - 100 кг/год, Источником выброса ЗВ в атмосферу является труба вытяжной вентиляции высотой 0,5 м (Ист, №0017).

Территория конверсии и синтеза газа

На территории конверсии и синтеза имеются передвижные электросварочные аппараты для проведения сварочных работ в радиусе 200 м, При проведении сварочных работ с использованием ручной дуговой сварки происходит выброс ЗВ, Время работы поста 250 ч/год, Для сварочных работ используются электроды марки ОЗЛ-6 – 30 кг/год, ЦЛ-11 - 30 кг/год (Ист, №6018-6019).

Территория компрессорной станции

На территории компрессорной станции установлен передвижной газосварочный аппарат – 2 ед, для проведения газосварочных работ, Время работы каждого поста 1250 ч/год, Для газосварочных работ используются ацетилен (Ист, №6020-6021).

Лакокрасочные работы

На территории цеха осуществляются работы по приготовлению ЛКМ для осуществления покрасочных работ на территории предприятия, Покраска оборудования, зданий и сооружений осуществляется кистью и валиком, Расход краски ПФ-15 составляет 100 кг/год, растворитель 646 – 200 л/год, Выброс неорганизованный (ист, №6145).

На территории цеха имеются емкость для хранения МДЭА в количестве – 2 ед, объемом 16 000л, 1 ед – 300 000л., и насос для закачки МДЭА в количестве 3 ед, (1 в резерве, 2 в работе) (ист, №6146).

Трубопровод газа, аммиака.

Для транспортировки природного газа и аммиака имеются трубопроводы, которые оснащены ЗРА, фланцевыми соединениями и предохранительными клапанами.

На трубопроводе газа имеются – ЗРА в количестве 60 шт, фланцевые соединения – 177 шт, предохранительные клапана-8 шт;

На трубопроводе аммиака – ЗРА в количестве 170 шт, фланцевые соединения – 376 шт, предохранительные клапана -12 шт,

1.2.Производство слабой азотной кислоты (САК)

Производство слабой азотной кислоты является непрерывным производством.

Основное производство

Абсорбционные колонны

На площадке производства слабой азотной кислоты установлено 8 абсорбционных колонн, Выпуск азотной кислоты составляет 370 0000 тонн/год (разбивка по годам представлена в производственной программе), В результате абсорбции окислов азота происходит выделение ЗВ, С целью снижения выброса окислов азота в атмосферу осуществляется очистка отработанных газов после абсорбционных колонн, Для очистки отработанных газов используется реактор каталитической очистки, Выброс в атмосферу ЗВ происходит через трубу высотой 100 м диаметром 2,02 м (источник №0022).

Механическая мастерская

В механической мастерской установлены заточные станки марки Ф-200, Ф-300, Время работы каждого станка составляет 500 ч/год, Для улавливания пыли и металлической стружки станки оборудованы пылеулавливающим агрегатом ЗИЛ-900, Выброс загрязняющих веществ происходит через вытяжную трубу высотой 1,5 м (источник №0023).

Мехмастерская зд, 431

В пристройке к объединенному корпусу производства САК установлены металлообрабатывающие станки – токарный станок М-163 (время работы – 1440ч/год), фрезерный универсальный станок М676 (время работы – 500 ч/год), вертикально-сверлильный станок 2А135 (время работы – 1000 ч/год), поперечно-строгальный станок 7Е-35 (время работы – 250 ч/год), При обработке металла на станках происходит выброс ЗВ, Выброс в атмосферу ЗВ происходит через проем окна (источник №6025/001-004).

Стационарный электросварочный аппарат

В пристройке к объединенному корпусу производства САК установлен стационарный электросварочный аппарат для проведения сварочных работ, Источником выброса ЗВ в атмосферу является вентиляционная труба, Время работы электросварочного 500 ч/год, Для сварочных работ используются электроды марки УОНИ 13/55, Расход электродов составляет 300 кг/год (источник №0026).

Стационарный электросварочный аппарат

В административно-хозяйственном корпусе установлен стационарный электросварочный аппарат для проведения сварочных работ в радиусе 200 м, При проведении сварочных работ с использованием ручной дуговой сварки происходит выброс ЗВ, Время работы электросварочного аппарата 250 ч/год, Для сварочных работ используются электроды марки ЭА-395/9, Расход электродов составляет 115 кг, (источник №6027)

Передвижные электросварочные аппараты

У пристройки зд,431 имеются передвижные электросварочные аппараты для проведения сварочных работ в радиусе 200 м в количестве – 3ед, При проведении сварочных работ с использованием ручной дуговой сварки происходит выброс ЗВ, Время работы каждого электросварочного аппарата 250 ч/год, Для сварочных работ используются электроды марки ЭА400 – 130 кг/год, ОК Nife-C1 -35кг/год, ЦЛ-11 – 250 кг/год, Выброс неорганизованный (источник №6028, 6029, 6030).

Передвижной газосварочный аппарат – 2 ед,

При проведении сварочных работ с использованием ацетиленовой сварки на территории происходит выброс ЗВ, Расход ацетилена – 18 баллонов на каждый аппарат (ист, №6031-6032).

Склад готовой продукции азотной кислоты

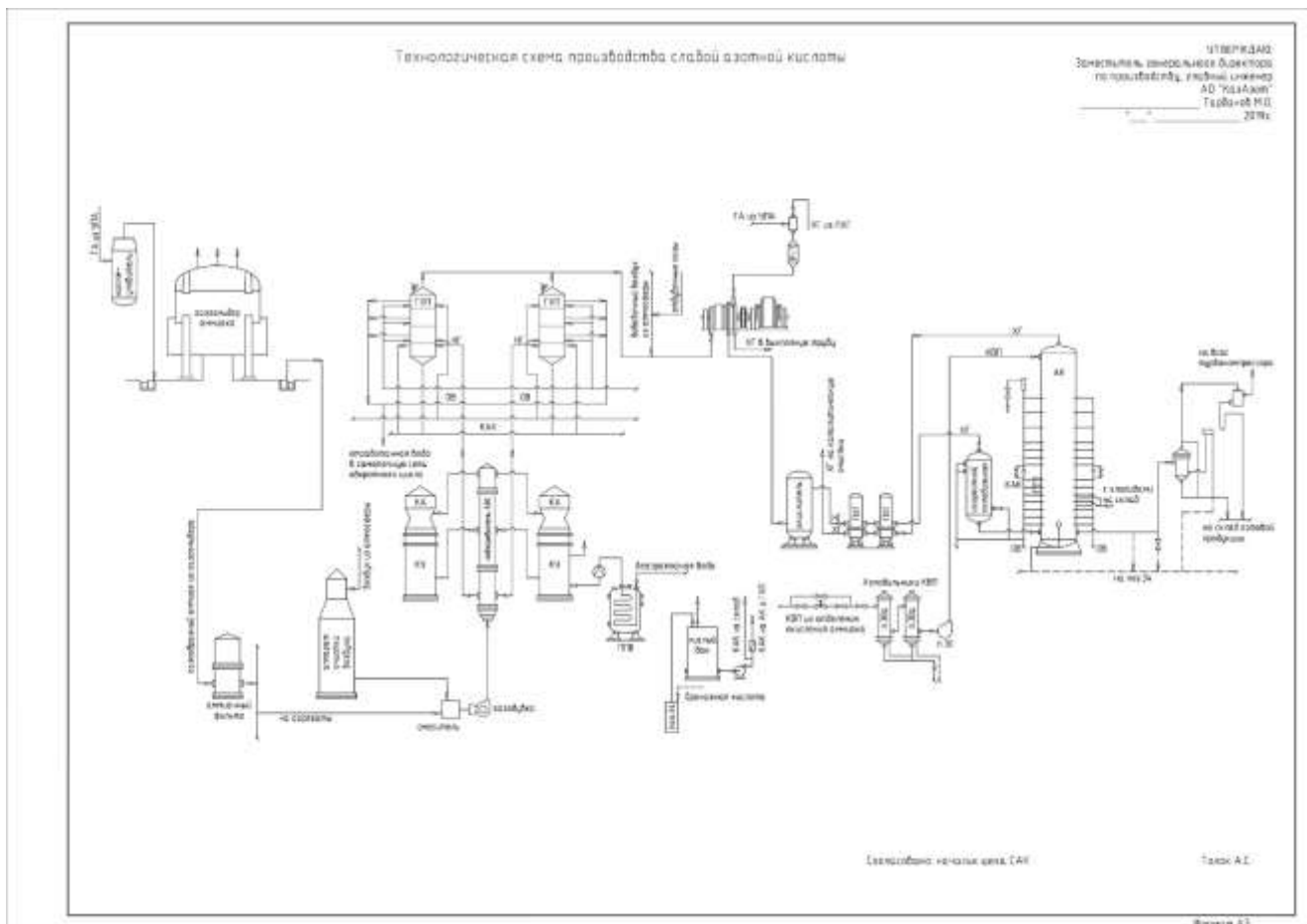
На территории имеется резервуары для хранения азотной кислоты в количестве – 6 ед, Объем одноцелевого резервуара – 250 м³, Количество жидкости закачиваемого в течении года – 370 000 т/год, Выброс происходит через дыхательный клапан (ист, №0173/001), Для закачки азотной кислоты имеется насос в количестве – 5 ед, (3 ед, в резерве, 2 в работе), Время работы – 8760 ч/год (ист, №0173/002).

Трубопровод аммиака

Для транспортировки аммиака имеется трубопровод, который оснащен ЗРА и фланцевыми соединениями. На трубопроводе имеются – ЗРА в количестве 272 шт, фланцевые соединения – 544 шт (ист, 6134/001-002).

Лакокрасочные работы

Во время ремонта на территории осуществляются работы по приготовлению ЛКМ для осуществления покрасочных работ, Покраска оборудования, зданий и сооружений осуществляется кистью и валиком, Расход краски ПФ-15 составляет 1050 кг/год, растворитель 646 – 40 л/год, Выброс неорганизованный (ист, №6134/003).



1.3. Производство сложных минеральных удобрений (ПСМУ)

Основное производство,

Прием азотной

Для приема азотной кислоты предусмотрены две емкости объемом 370 м³, Потребление азотной кислоты составляет 370 000 тонн/год, При приеме азотной кислоты выделяются пары азотной кислоты (источник №0034-0035).

Для закачки азотной кислоты имеется насос в количестве – 3 ед, (2 ед, в резерве, 1 в работе), Время работы – 8760 ч/год (ист, №6142).

Отделение нейтрализации 441А нейтрализатор поз,С-107

В отделении нейтрализации установлен нейтрализатор азотной кислоты аммиаком, Для перекачки аммиака используются вакуум-насосы, При работе вакуум насоса происходит выделение ЗВ, Для улавливания загрязняющих веществ вакуум-насосы оборудованы скруббером МО, Время работы – 8760 ч/год, Источник выброса ЗВ в атмосферу – выхлопная труба после вакуумных насосов (источник №0036).

Отделение выпаривания (зд, 441) Выпарные аппараты

В выпарном отделении установлены выпарные аппараты для получения аммиачной селитры, Выход продукции аммиачной селитры составляет 440 000 тонн/год, В процессе выпаривания аммиачной селитры в выпарных аппаратах происходит выделение ЗВ, Для улавливания ЗВ выпарные аппараты оборудованы скруббером СКШН-2М и каплеуловителем, Источником выброса ЗВ в атмосферу является выхлопная свеча после вакуумного насоса (поз,А-21/8, 19/8), В атмосферу выбрасывается аммиак (источник №0038).

11 технологическая нитка грануляции, сушки и очистки отходящих газов, Гранулятор поз, А-38/11

На участке узла грануляции, сушки и очистки отходящих газов установлен гранулятор СГК поз, А-38/11, Время работы узла грануляции составляет 8760 ч/год, Выпуск аммиачной селитры – 440 000, При грануляции аммиачной селитры происходит выделение аммиака и пыли аммиачной селитры, Пылегазовый поток после гранулятора поз, А-38/11, вентилятором ВМ-18А поз, А-55/11, производительностью 108000 м³/ч, через турбулентные промыватели поз, А-56/11 подается в абсорбер АПС-115 поз, А-57/11 Источник выброса ЗВ в атмосферу – вентиляционная труба высотой 37 м и диаметром 1500 мм (источник 0039).

Узел упаковки и погрузки АС, пересыпка транспортера №2,4.

Пересыпка аммиачной селитры производится транспортерами, В год пересыпается 440 000 тонн/год аммиачной селитры, На узлах пересыпки транспортера происходит пыление, Для снижения пыления узлы пересыпки оснащены аспирационным устройством – скруббером мокрой очистки, Источник выброса ЗВ в атмосферу труба аспирационного устройства (источник № 0040).

Узел погрузки аммиачной селитры в открытую мешкотару (444), бункер №3,4. Аммиачная селитра по транспортеру засыпается в мешкотару, Объем засыпаемой аммиачной селитры составляет 440 000 тонн/год, При фасовке в открытые мешки АС происходит выделение пыли, Для снижения пыления бункеры №3,4 оснащены циклоном ЦН-15, Источник выброса ЗВ в атмосферу труба вытяжного устройства (источник №0041). Узел упаковки, пересып транспортера в МКР, На узле погрузки аммиачной селитры в открытую мешкотару установлена фасовочная машина «ВСЕЛУГ», Пересыпка селитры происходит по транспортеру, В год пересыпается 440 000 тонн/год аммиачной селитры, При пересыпке транспортера поз,4А и погрузки АС в МКР с помощью фасовочной машины «ВСЕЛУГ» происходит пыление, Для улавливания пыли узел оборудован пылеулавливающим устройством АПС-90, Источник выброса ЗВ в атмосферу труба вытяжного устройства (источник №0042).

Факел УТГ

Факел работает на природном газе, На факеле сжигается азотно-водородная смесь, танковые и продувочные газы от технологических процессов, Высота факела 60 м, Время работы факела 8760 ч/год, Расход природного газа на факеле составляет 0,012 м³/с, (источник №0043).

Склад готовой продукции (зд.444)

Склад готовой продукции предназначен для хранения аммиачной селитры, Готовый продукт (аммиачная селитра) - В здании находится дефлектор с вентиляционным устройством (источник №0047).

11 технологическая нитка грануляции, Узел охлаждения и очистки отходящих газов, Охлаждающий барабан поз, А-39/11.

На участке узла охлаждения готовой продукции и очистки отходящих газов установлен охлаждающий барабан поз, А-39/11, Время работы составляет 8760 ч/год, Выпуск аммиачной селитры – 440 000 тонн/год, При охлаждении аммиачной селитры происходит выделение аммиака и пыли аммиачной селитры, Пылегазовый поток после охлаждающего барабана, вентилятором ВГД-15,5У поз, А-58/11 производительностью 80000 м³/ч, через турбулентные промыватели поз, А-59/11 подается в абсорбер АПС-90 поз, А-60/11.

Источник выброса ЗВ в атмосферу – вентиляционная труба высотой 37 м и диаметром 1500 мм (источник 0126).

10 технологическая нитка грануляции, Узел грануляции, сушки и очистки отходящих газов АС (зд, 441), Гранулятор поз, А-38 /10.

На участке узла грануляции, сушки и очистки отходящих газов установлен гранулятор СГК поз, А-38/10, Время работы узла грануляции составляет 8760 ч/год, Выпуск аммиачной селитры – 440 000 тонн/год, При грануляции аммиачной селитры происходит выделение аммиака и пыли аммиачной селитры, Пылегазовый поток после гранулятора, вентилятором ВМ-18А поз, А-55/10, производительностью 108000 м³/ч, через турбулентные промыватели подается в абсорбер АПС-115, Источник выброса ЗВ в атмосферу – вентиляционная труба высотой 37 м и диаметром 1500 мм (источник №0127).

10 технологическая нитка грануляции, Узел охлаждения и очистки отходящих газов АС (зд, 441), Охлаждающий барабан поз, А-39/10.

На участке узла охлаждения готовой продукции и очистки отходящих газов установлен охлаждающий барабан поз, А-39/10, Время работы составляет 8760 ч/год, Выпуск аммиачной селитры – 440 000 тонн/год (разбивка по годам представлена в производственной программе), При охлаждении аммиачной селитры происходит выделение аммиака и пыли аммиачной селитры, Пылегазовый поток после охлаждающего барабана поз, А-39/10, вентилятором ВМ-18 А, поз,А-58/10 производительностью 80000 м³/ч, через турбулентные промыватели поз, А-59/10 подается в абсорбер АПС-90 поз, А-60/10, Источник выброса ЗВ в атмосферу – вентиляционная труба высотой 37 м и диаметром 1500 мм (источник №0128).

7 технологическая нитка грануляции, Узел грануляции, сушки и очистки отходящих газов АС (зд, 441), Гранулятор поз, А-38 /7.

На участке узла грануляции, сушки и очистки отходящих газов установлен гранулятор БГСХ поз, А-38/7, Время работы узла грануляции составляет 8760 ч/год, Выпуск аммиачной селитры – 440 000 тонн/год, При грануляции аммиачной селитры происходит выделение аммиака и пыли аммиачной селитры, Пылегазовый поток после гранулятора поз, А-38/7 вентилятором ВМ-18А поз, А-55/7 производительностью 108000

м³/ч, через турбулентные промыватели поз, А-56/9 подается в циклоны ЦН-15, Источник выброса ЗВ в атмосферу – вентиляционная труба высотой 37 м и диаметром 1500 мм (источник 0129).

8 технологическая нитка грануляции, Узел грануляции, сушки и очистки отходящих газов АС (зд, 441), Гранулятор поз, А-38/8.

На участке узла грануляции, сушки и очистки отходящих газов установлен гранулятор БГСХ поз, А-38/8, Узел представлен ниткой №8, Время работы узла грануляции составляет 8760 ч/год, Выпуск аммиачной селитры – 400 000 тонн/год, При грануляции аммиачной селитры происходит выделение аммиака и пыли аммиачной селитры, Пылегазовый поток после гранулятора поз, А-38/8, вентилятором ВМ-18А поз, А-55/6 производительностью 108000 м³/ч, через турбулентные промыватели поз, А-56/6 подается в циклоны ЦН-15, Источник выброса ЗВ в атмосферу – вентиляционная труба высотой 37 м и диаметром 1500 мм (источник 0130).

Узел охлаждения готовой продукции и очистки отходящих газов от 7,8 ниток, Охлаждающий барабан поз, А-39/5.

На участке узла охлаждения готовой продукции и очистки отходящих газов от 7,8 ниток установлен охлаждающий барабан поз, А-39/5, Время работы составляет 8760 ч/год, Выпуск аммиачной селитры – 400000 тонн/год, При охлаждении аммиачной селитры происходит выделение аммиака и пыли аммиачной селитры, Пылегазовый поток после охлаждающего барабана поз, А-39/5, вентилятором ВГД-15,54, поз, А-58/5 производительностью 80000 м³/ч, через турбулентные промыватели поз, А-59/5 подается в циклоны ЦН-15, Источник выброса ЗВ в атмосферу – вентиляционная труба высотой 37 м и диаметром 1500 мм (источник 0131).

4 технологическая нитка грануляции, Узел грануляции, сушки и очистки отходящих газов АС (зд, 441), Гранулятор поз, А-38/4.

На участке узла грануляции, сушки и очистки отходящих газов установлен гранулятор БГС поз, А-38/4, Время работы узла грануляции составляет 8760 ч/год, Выпуск аммиачной селитры - 400000 тонн/год.

При грануляции аммиачной селитры происходит выделение аммиака и пыли аммиачной селитры, Пылегазовый поток после гранулятора поз, А-38/4, вентилятором ВГД-15,54 поз, А-55/4 производительностью 80000 м³/ч, через турбулентные промыватели поз, А-56/4 подается в циклоны ЦН-15, Источник выброса ЗВ в атмосферу – вентиляционная труба высотой 37 м и диаметром 1500 мм (источник 0132).

4 технологическая нитка грануляции, Узел охлаждения и очистки отходящих газов АС (зд, 441), Охлаждающий барабан поз, А-39/4.

На участке узла охлаждения готовой продукции и очистки отходящих газов установлен охлаждающий барабан поз, А-39/4, Время работы составляет 8760 ч/год, Выпуск аммиачной селитры составляет 400000 тонн/год, При охлаждении аммиачной селитры происходит выделение аммиака и пыли аммиачной селитры, Пылегазовый поток после охлаждающего барабана поз, А-39/4, вентилятором ВГД-15,5У поз, А-58/4 производительностью 80000 м³/ч, через турбулентные промыватели поз, А-59/4 подается в циклоны ЦН-15, Источник выброса ЗВ в атмосферу – вентиляционная труба высотой 37 м и диаметром 1500 мм (источник №0133).

3 технологическая нитка грануляции, Узел грануляции, сушки и очистки отходящих газов АС (зд, 441), Гранулятор поз, А-38/3.

На участке узла грануляции, сушки и очистки отходящих газов установлен гранулятор БГС поз, А-38/3, Время работы узла грануляции составляет 8760 ч/год, При

грануляции аммиачной селитры происходит выделение аммиака и пыли аммиачной селитры, Пылегазовый поток после гранулятора поз, А-38/3, вентилятором ВМ-18А поз, А-55/3 производительностью 108000 м³/ч, через турбулентные промыватели поз, А-56/3 подается в циклоны ЦН-15, Источник выброса ЗВ в атмосферу – вентиляционная труба высотой 37 м и диаметром 1500 мм (источник № 0134).

3 технологическая нитка грануляции, Узел охлаждения и очистки отходящих газов АС (зд, 441), Охлаждающий барабан поз, А-39/3 На участке узла охлаждения готовой продукции и очистки отходящих газов установлен охлаждающий барабан поз, А-39/3, Время работы составляет 8760 ч/год, При охлаждении аммиачной селитры происходит выделение аммиака и пыли аммиачной селитры, Пылегазовый поток после охлаждающего барабана поз, А-39/3, вентилятором ВГД-15,5У поз, А-58/3 производительностью 80000 м³/ч, через турбулентные промыватели поз, А-59/3 подается в циклоны ЦН-15, Источником выброса ЗВ в атмосферу является вентиляционная труба высотой 37 м и диаметром 1500 мм (источник №0135).

Сырьевой участок, Узел приготовления магнизиальной добавки

Для приготовления магнизиальной добавки осуществляется растарка и засыпка магнизитоного порошка в узел приготовления, В результате растарки и засыпки магнизиального порошка происходит пыление, Расход материала для приготовления магнизиальной добавки составляет 2475 тонн/год, время работы – 2990 ч/год (источник №6033).

Установка утилизации аммиака из танковых и продувочных газов

Установка утилизации аммиака из танковых и продувочных газов производства аммиака предназначена для утилизации аммиака с получением раствора аммиачной селитры, который далее в смеси с раствором, получаемым в действующем цехе производства сложных минеральных удобрений (корпус 441), перерабатывается в гранулированную селитру со значительным экономическим эффектом, Источник является неорганизованным, количество ЗРА-50 ед, и ФС на площадке составляет 101 ед, (источник №6034).

Механическая мастерская металлообрабатывающие станки (зд, 441)

В механической мастерской цеха ПСМУ установлены металлообрабатывающие станки – токарный станок, фрезерный, строгальный, мех, пила, заточной (абразивный, алмазный) станок -2 ед, Время работы каждого станка составляет 500 ч/год, Выброс в атмосферу ЗВ происходит через дверной проем (источник №6044/001-006).

Сверлильный станок мастерской склада готовой продукции (зд, 444) В мастерской установлен сверлильный станок, Время работы станка – 2572 ч/год. Выброс ЗВ происходит через дверной проем (источник №6047).

Территория цеха, Электросварочный аппарат (1 отд)

В зд.448Б установлен стационарный электросварочный аппарат для проведения сварочных работ в радиусе 200 м. При проведении сварочных работ с использованием ручной дуговой сварки происходит выброс ЗВ. Время работы электросварочного аппарата 2555 ч/год. Для сварочных работ используются электроды марки УОНИ 13/50, ЦЛ-11, Расход электродов составляет УОНИ 13/50 – 200 кг, ЦЛ-11 – 200 кг (источник №6048).

Территория цеха, Электросварочный аппарат (2 отд)

На территории цеха установлен стационарный электросварочный аппарат для проведения сварочных работ в радиусе 200м. При проведении сварочных работ с использованием ручной дуговой сварки происходит выброс ЗВ. Время работы электросварочного аппарата 2555 ч/год. Для сварочных работ используются электроды

марки УОНИ 13/50, ЦЛ-11. Расход электродов составляет УОНИ 13/50 – 200 кг, ЦЛ-11 – 200 кг (источник №6049).

Территория цеха, Электросварочный аппарат (2 отд)

В зд,441 установлен стационарный электросварочный аппарат в количестве – 2 ед, для проведения сварочных работ в радиусе 200 м. При проведении сварочных работ с использованием ручной дуговой сварки происходит выброс ЗВ. Время работы электросварочного аппарата 2555 ч/год. Для сварочных работ используются электроды марки УОНИ 13/50, ЦЛ-11. Расход электродов для каждого станка составляет УОНИ 13/50 – 200 кг, ЦЛ-11 – 200 кг (источник №6050, 6051).

Территория цеха, Электросварочный аппарат (3 отд)

В зд,444 установлен стационарный электросварочный аппарат для проведения сварочных работ в радиусе 200 м. При проведении сварочных работ с использованием ручной дуговой сварки происходит выброс ЗВ, Время работы электросварочного аппарата 2555 ч/год, Для сварочных работ используются электроды марки УОНИ 13/50, ЦЛ-11, Расход электродов составляет УОНИ 13/50 – 200 кг, ЦЛ-11 – 200 кг (источник №6052).

Передвижной газосварочный аппарат 3 ед, При проведении сварочных работ с использованием ацетиленовой сварки на территории производства СМУ происходит выброс ЗВ, Расход ацетилена – 250 кг для каждого аппарата (источник №6053, 6054, 6055).

Мех, Мастерская (зд, 441)

В механической мастерской установлены следующие станки: токарный станок, сверлильно-вертикальный, фрезерный, строгальный, мех, пила, Время работы каждого станка 2555 ч/год, Выброс в атмосферу ЗВ происходит через вытяжную трубу высотой 1,5 м, диаметром 0,5 м (источник №0045/001-005).

Заточный станок мастерской склада готовой продукции (зд, 444)

В мастерской склада готовой продукции установлены заточные станки в количестве – 2 ед, Время работы каждого станка – 2555 ч/год. Выброс ЗВ происходит через трубу высотой 1,5 м, диаметром 0,5 м (источник №0046/001-002).

Отделение нейтрализации и выпарки (ОНИВ), предназначенное для получения раствора аммиачной селитры с концентрацией 95-96 % масс, NH_4NO_3 . Метод производства – нейтрализация неконцентрированной азотной кислоты газообразным аммиаком

Процесс производства раствора аммиачной селитры состоит из следующих стадий:

Нейтрализация азотной кислоты газообразным аммиаком

Упаривание полученного раствора аммиачной селитры под вакуумом до 80-82 % масс. NH_4NO_3 соковым паром со стадии нейтрализации (I ступень выпарки);

Упаривание раствора аммиачной селитры до 95 96 % масс, NH_4NO_3 под вакуумом греющим паром с давлением 0,9-1,3 МПа, охлажденным до температуры насыщения в действующем производстве на АО КазАзот» (источник №0159 – Гидрозатворы I,II ступени, очистка с использованием промывателя (99,8%) выброс через свечу промывателя)

Площадка отделения нейтрализации и выпарки

Количество фланцевых соединений – 95 шт, количество ЗРА – 47 шт, Время работы – 8760 ч/год (источник №6056).

Лакокрасочные работы

Во время ремонта на территории осуществляются работы по приготовлению ЛКМ для осуществления покрасочных работ. Покраска оборудования, зданий и сооружений

осуществляется кистью и валиком. Расход краски ПФ-15 составляет 1500 кг/год, растворитель 646 – 150 л/год, Выброс неорганизованный (ист, №6141).

1.4. Цех централизованного ремонта оборудования и транспорта (ЦЦРОиТ) **Металлообрабатывающий цех (зд, 450).**

В металлообрабатывающем цехе установлены следующие металлообрабатывающие станки – станок плоскошлифовальный №1 мод, 3Б722, станок круглошлифовальный №2 мод, 3А141, станок круглошлифовальный №3 мод, М1432В, станок токарный №4 1К625, станок токарный №5 16Д25, станок фрезерный №6 6Р82Ш, станок токарный №7 16Д25, станок токарный №8 16Д25, Время работы каждого станка составляет 2190 ч/год, Выбросы ЗВ в атмосферу происходит через вытяжной крышной вентилятор (источник №0056/001-008).

Заточные станки (зд, 450)

В общем зале цеха установлены следующие станки: станок заточный №9 332Б, станок заточный №10 633, станок заточный №11 633. Время работы каждого станка составляет 1460 ч/год. Для улавливания пыли и мелкой стружки станок оборудован пылеулавливающим агрегатом ЗИЛ-900. Выброс загрязняющих веществ происходит через трубу высотой 8,2 м, (источник №0057).

Металлообрабатывающие станки (зд, 450)

В общем зале цеха установлены следующие станки: станок зубонарезной №12 5К32, станок фрезерный №13 6М13П, станок фрезерный №14 6М82, станок фрезерный №15 6Р82, станок строгальный №16 7Д37, станок долбежный №17 7А420, станок сверлильный №18 2Н135, станок сверлильный №19 НС12А, станок сверлильный №20 2А150, Время работы металлообрабатывающих станков 2190 ч/год, сверлильных станков - 1095 ч/год, Выброс ЗВ в атмосферу происходит через вытяжной вентилятор высотой – 2,5 м (источник №0058).

Металлообрабатывающие станки (зд, 450)

В общем зале цеха установлен сверлильный станок № 21 2М112. Время работы станка составляет 1095 ч/год, Выбросов ЗВ происходит через вентиляционную трубу высотой 1 м (источник №6164).

Металлообрабатывающие станки (зд, 450)

В общем зале цеха ремонтно-механических мастерских установлены металлообрабатывающие станки – станок токарный №22 1М63, станок токарный №23 1М63, станок токарный №24 1А64, станок токарный №25 165, станок расточной №26 2620Г, Время работы каждого станка составит – 2190 ч/год, Выбросов ЗВ происходит через вентиляционную трубу высотой 12 м (источник №0060). Также в цехе установлены станок сверлильный №27 2М125, станок строгальный №30 7Б35, Время работы каждого станка 1095 ч/год, При работе металлообрабатывающих станков происходит выброс ЗВ через вентиляционную трубу высотой 1 м (источник №6165).

Заточной станок (зд, 450)

В общем зале цеха установлен заточный станок №28 633, Время работы составляет 1095 ч/год, Для улавливания пыли и мелкой стружки станок оборудован пылеулавливающим агрегатом АУ-4, Выброс загрязняющих веществ происходит через трубу высотой 8,2 м, (источник №0062).

Металлообрабатывающие станки (зд, 450)

Участок оснащен металлообрабатывающими станками: зигмашина №31 УСМ-1,5, настольно сверлильный №33 НС-12, зигмашина №34 Н2714, станок испытательно-круговой №35 АТ-2М, Время работы каждого станка – 1095 ч/год, Выброс ЗВ происходит через трубу высотой 1 м (источник №6166) Выбросы от испытательно-кругового станка №35 АТ-2М отсутствует (ист, №0064).

На участке установлены: станок фрезерно-отрезной №36 8В66, станок кругопильный (фрезерно-отрезной) №37 8В-66, станок ленточно-отрезной №38 UMSY280 (охл, эмульсией), механическая ножовка №39 872Б, механическая ножовка №40 872Б,

станок токарный №41 1М63, станок сверлильный №42 2Н125, станок токарный №43 1М63, станок сверлильный №45 2Н55, станок токарный №46 16Е16КП, станок токарный №47 1К625, станок сверлильный №48 2Н135, Время работы каждого станка – 2190 ч/год, Выброс ЗВ происходит через вентиляционную трубу высотой 12 м (ист, №0065).

Заточные станки (зд, 450)

На участке установлены: станок заточный №50 3Б92, станок заточный №51 3М642, станок заточный №52 332Б, станок заточный №53 3В642, станок заточный №54 3В642, Время работы каждого станка – 1095 ч/год, Для улавливания металлической и абразивной пыли станки оборудованы пылеулавливающим аппаратом АУ-6 (источник №0066).

Металлообрабатывающие станки (зд, 450)

Участок оснащен следующими станками: ножницы гильотинный №55 Н3121А, вальцы №56 Н2220, станок сверлильный №57 НС-12, станок наплавочный №44 Н163 (ист, №0067/001-004), Время работы каждого станка 1095 ч/год, Выброс ЗВ происходит через вентиляционную трубу высотой 10,5 м, Также в цеху имеются: печь электрическая №58, молот №59 МВ4134, печь нагревательная №60 с горелкой ГНП-3 (ист, №0068/001-003), От печей и молота выбросы ЗВ отсутствуют.

Здание электросети,

В здании электросети имеются станок сверлильный №85 НС-12А и станок балансировочный БС-44-3000Н, Время работы станка 1095 ч/год, Выброс ЗВ происходит через вентиляционную трубу высотой 1 м (ист, №6167).

В механическом участке установлены токарно-винторезный станок 1М63Н, Станок расточной 2А620F1, Время работы каждого станка составляет 2019 ч/год, Выброс ЗВ происходит через вентиляционные трубы высотой 12 м (ист, №0070, №0071).

Также в здании цеха имеются баббитозаливная печь-1, баббитозаливная печь-2, Расход баббита на каждую печь составит – 450 кг/год, Выброс ЗВ происходит через вентиляционную трубу высотой 9,2 м (ист, №0074).

Цех №451.

В цеху №451 установлены следующие станки: ножницы №61 Н5222, зигмашина №62 Н2714, зигмашина №63 Н2714, станок листогибочный №64 Н2114, вальцы №65 П2220, станок трубогибочный №66, станок трубогибочный №66, Выбросы от станков листогибочного, трубогибочного, вальца и пресса отсутствуют, Время работы зигмашины составляет 300 ч/год, ножницы – 1095 ч/год, Выброс ЗВ происходит через вентиляционную трубу высотой 1 м (ист, №0160).

Заточной станок (зд, 451)

В цеху установлен заточный станок №68 332Б, Время работы составляет 1095 ч/год, Для улавливания пыли и мелкой стружки станок оборудован пылеулавливающим агрегатом ЗИЛ, Выброс загрязняющих веществ происходит через трубу высотой 7 м (источник №0161).

Цех №451А

В цеху №451А установлены следующие станки: пресс однокривошипный №69 К22130 СВУ, станок заточной №70 633, ножницы комбинированные №71, ножницы гильотинные №72 НГ474, ножницы 2-х д, №73 Н4420, ножницы гильотинные №74 НГ16Г, вальцы №75 Н2220, Выбросы от вальца и пресса отсутствуют, Время работы каждого станка составляет 1095 ч/год, Выброс ЗВ происходит через вентиляционную трубу высотой 9 м (ист, №0087/001-007).

Цех №451Б

В цеху №451Б установлены следующие станки: станок заточной №76 633, стенд испытательный для клапанов, станок сверлильный №78 2Б52, пресс горизонтальный №79, станок сверлильный №80 НС-12, станок сверлильный №81 2Н125, станок отделочно-расточной №82 2Е78Н, стенд испытания арматуры №83, стенд испытания клапанов №84 ПКТБА-С-400/40, станок заточной №32 633, станок заточной №49, Выбросы от пресса и испытательного вальца отсутствуют, Время работы каждого станка составляет 1095

ч/год, Выброс ЗВ происходит через вентиляционную трубу высотой 10 м (ист, №0162/001-011).

Столярный цех №4236

В столярном цехе установлены следующие деревообрабатывающие станки: станок фрезерный универсальный №1 ФСА, станок шлифовальный №2 ШЛПФ-2, станок фрезерный №3 ФС-1, станок рейсмусовый №6 СР6-7, станок фуговальный №7 ФС6-1, станок фуговальный №8 ФС4-1, циркуляционная пила №9 Ц6-2, циркуляционная пила №10 ЦДК-5, станок токарный №11 ТП-40, Время работы каждого станка составляет 1095 ч/год, Для улавливания древесной пыли станки оборудованы пылеулавливающим аппаратом АУ-2 (ист, №0093/001-009).

Заточные станки

В цеху установлены: станок заточной №4 ЭЗС-2, станок заточной №5, Время работы каждого заточного станка составляет 1095 ч/год, Для улавливания пыли и мелкой стружки станок оборудован пылеулавливающим агрегатом ЗИЛ, Выброс загрязняющих веществ происходит через трубу высотой 1 м, (источник №0094/001-002).

Также имеются маятниковая пила №12 ЦМЭ-3А, станок сверлильный №13 СВП-2, Время работы каждого станка составляет 1095 ч/год, Для улавливания пыли станки оборудованы пылеулавливающим аппаратом АУ-2 (источник №0095/001-002).

Лакокрасочные работы

Во время ремонта на территории осуществляются работы по приготовлению ЛКМ для осуществления покрасочных работ, Покраска оборудования, зданий и сооружений осуществляется кистью и валиком, Расход краски ПФ-15 составляет 380 кг/год, растворитель 646 –90 л/год, уайт-спирит-150л/год, лак БЦ-218-20 кг/год, Выброс неорганизованный (ист, №6136).

Заготовительный участок, Газосварочные посты

В заготовительном участке установлены: сварочный трансформатор – 2ед, (время работы – 1095 ч/год), аргоновый сварочный аппарат (время работы – 100 ч/год), воздушно-плазменный резательный аппарат (время работы – 1095 ч/год), Расход ацетилен – 58 баллона, электроды: УОНИ 13/55 – 250 кг/год, ЦЛ11 – 250 кг/год, ЭА395/9 – 250 кг/год, Источник выброса ЗВ в атмосферу труба вентиляционного устройства (источник №0075/001-003).

Здание 451А,

В зд,451А установлен электросварочный выпрямитель в количестве - 2 ед, для проведения сварочных работ, При проведении сварочных работ с использованием ручной дуговой сварки происходит выброс ЗВ, Время работы электросварочного аппарата 2555 ч/год, Для сварочных работ используются электроды марки УОНИ 13/50, ЦЛ-11, ЭА395/9, Расход электродов составляет УОНИ 13/50 – 250 кг, ЦЛ-11 – 250 кг, ЭА395/9 – 250 кг/год (источник №6101).

Здание 451Б

В здании 451Б установлен электросварочный выпрямитель для проведения сварочных работ, При проведении сварочных работ с использованием ручной дуговой сварки происходит выброс ЗВ, Время работы электросварочного аппарата 2555 ч/год, Для сварочных работ используются электроды марки УОНИ 13/50, ЦЛ-11, ЭА395/9, Расход электродов составляет УОНИ 13/50 – 125 кг, ЦЛ-11 – 125 кг, ЭА395/9 – 125 кг/год (источник №6138).

Сварочные работы на территории цеха, Передвижной сварочный аппарат

На территории имеются передвижные сварочные аппараты в количестве 4 ед, для проведения сварочных работ, При проведении сварочных работ с использованием ручной дуговой сварки происходит выброс ЗВ, Время работы электросварочного аппарата 2555 ч/год, Для сварочных работ используются электроды марки УОНИ 13/50, ЦЛ-11, ЭА395/9, Расход электродов для каждого сварочного аппарата составляет УОНИ 13/50 – 250 кг, ЦЛ-11 – 250 кг, ЭА395/9 250 кг/год (источник №0081,6098, 6100/001-002).

Передвижной газосварочный аппарат (источник №6097, 6098, 6099, 6100)

На территории цеха централизованного ремонта оборудования и транспорта установлен газосварочный аппарат работающий на ацетилене, Время работы газосварочного аппарата 1250 ч/год, Расход ацетилена – 145 кг.

Передвижной сварочный агрегат

На территории цеха ЦРОиТ установлены передвижные газосварочные аппараты в количестве – 2 ед, Для газосварочных работ используются ацетилен по 70 баллонов для каждого станка (ист, №6097, 6099).

Здание 468 (ремонтные мастерские автотранспорта)

Аккумуляторная

В аккумуляторной производится зарядка кислотных аккумуляторов, Мощность аккумуляторов от 60 до 180 ампер в час, Максимальное количество заряжаемых батарей одновременно – 2 шт, Количество заряжаемых аккумуляторов в год – 120 шт, Время работы в год составит – 1460 ч/год, Выброс серной кислоты в атмосферу осуществляется организованно при помощи вентиляционной трубы диаметром 0,12 м на высоте 5,5 м, (ист, №0228).

Медницкая,

В ремонтной мастерской проводятся медницкие работы, Для пайки применяют оловянный припой марки ПОС-40 в количестве – 2кг/год, Время работы составит – 730 ч/год, Выбросы ЗВ в атмосферу осуществляется организованно при помощи вентиляционной трубы диаметром 0,12 м на высоте 5,8 м, (ист, №0229).

Вулканизатор

В мастерской производится работы по вулканизации камер, Количество используемой сырой резины - 10 кг/год, Время работы – 800 ч/год, Выбросы ЗВ в атмосферу осуществляется организованно при помощи вентиляционной трубы диаметром 1,15 м на высоте 7,8 м, (ист, №0230).

Также в мастерской имеется гидравлический подъемник, Время работы - 400 ч/год, От гидравлического подъемника выбросы ЗВ отсутствуют.

1.5 Цех тепловодоснабжения (ТВС)

Участок химводоочистки декарбонизатор А 0,4/1,2 (УОД)

В помещении участка химводоочистки установлен декарбонизатор, Время работы оборудования составляет 8760 ч/год, Выпуск очищенного дистиллята в год составляет 1838221 м³, При очистке воды десорбционным методом от диоксида углерода происходит выброс ЗВ в атмосферу, В атмосферу выбрасывается диоксид углерода,

Данный источник в проекте ПДВ не предусматривается, так как выбросы СО₂ не имеет класс опасности и не нормируется в проектах предельно допустимых выбросов (источник №0102).

Участок химводоочистки декарбонизатор А-108 (УОГК)

В помещении участка химводоочистки установлен декарбонизатор, Время работы оборудования составляет 8760 ч/год, Выпуск очищенного дистиллята в год составляет 78864 м³, При очистке воды десорбционным методом от диоксида углерода происходит выброс ЗВ в атмосферу, В атмосферу выбрасывается диоксид углерода.

Данный источник в проекте ПДВ не предусматривается, так как выбросы СО₂ не имеет класс опасности и не нормируется в проектах предельно допустимых выбросов (источник №0103).

Емкость приготовления раствора щелочи (зд, 530)

На территории химводоочистки установлена емкость для приготовления 20% раствора щелочи гидроксида натрия, объемом 40 м³, Время приготовления раствора

- щелочи - 46 ч/год, Выброс происходит через дыхательный клапан (источник №0104/001),
Насос щелочи.
Для закачки щелочи имеется 2 ед, насоса (1 в работе, 1 в резерве), Время работы – 46 час/год (источник №0104/002).
- Участок ХВО, Емкость приготовления раствора азотной кислоты (зд, 530)
На территории химводоочистки установлена емкость объемом 40 м3 для приготовления 3-10% раствора азотной кислоты, Время приготовления азотной кислоты - 68 ч/год (источник №0105),
Насос кислоты
Для закачки кислоты имеется 2 ед, насоса (1 в работе, 1 в резерве), Время работы – 68 час/год (источник №0105/002).
- Здание для приема и хранения щелочи 422, участок ХВО
На территории химводоочистки установлены емкости А01/1 наземные горизонтальные объемом 63 м3 в количестве 2 ед, для приготовления щелочи, Также имеется емкость А02 для приготовления 20% раствора щелочи объемом 12 м3, Время работы – 8760 ч/год, Количество закачиваемой щелочи – 63 м3 (источник №0170, №0171, №0172).
Насос щелочи
Для закачки щелочи имеется 2 ед, насоса (1 в работе, 1 в резерве), Время работы – 46 час/год (источник №6129).
- Сливо-наливная стойка
Количество закачиваемой щелочи – 63 м3, Диаметр горловины, жд,цистерны – 0,55м (источник №6130).
- Механическая мастерская, зд, 530, Настольно-сверлильный станок 2М112.
В помещении мастерской цеха химводоочистки установлен настольно-сверлильный станок, Время работы станка 300 ч/год, При работе металлообрабатывающего станка происходит выброс ЗВ через трубу вытяжной вентиляции высотой 4 м (источник №0106).
Заточный станок (зд, 530)
В помещении мастерской цеха химводоочистки установлены заточные станки в количестве – 2 ед, Время работы каждого станка 300 ч/год, Для улавливания пыли и металлической стружки станки оборудованы пылеулавливающим агрегатом ЗИЛ-900 (источник №0107, №0108).
- Мех, мастерская металлообрабатывающие станки (зд, 466)
В помещении мастерской установлены: токарный станок 1К62, сверлильный станок 2Н125, фрезерный универсальный станок М676, Время работы станков – 500, 800 ч/год, Выброс ЗВ происходит через дверной проем (источник №6109).
Сверлильный станок (зд, 466)
В помещении участка химводоочистки установлен сверлильный станок, Время работы станка 500 ч/год, Выброс ЗВ происходит через проем двери (источник №6110),
Мастерская-пристройка, Зд, 466, Заточный станок
В помещении мастерской установлен заточный станок, Время работы станка 300 ч/год, Для улавливания пыли и металлической стружки станок оборудован пылеулавливающим агрегатом ЗИЛ-900 (источник №0163).
Здание 566, Механическая мастерская
В здании мастерской установлены сверлильный и заточный станок, Время работы сверлильного станка 500 ч/год, заточного – 300 ч/год, При работе металлообрабатывающего станка происходит выброс ЗВ через трубу вытяжной вентиляции (источник №0164, №0165).
Электромастерская, металлообрабатывающие станки (зд, 428)
В помещении мастерской установлены: токарный станок М-163, сверлильный станок 2Н125, заточный станок, Время работы станков – 500, 300 ч/год, Выброс ЗВ происходит через вытяжную трубу (источник №0166/001-002, №0167).

Участок ХВО (530), Электросварочный пост

На территории участка ХВО имеется электросварочный пост для проведения сварочных работ, При проведении сварочных работ с использованием ручной дуговой сварки происходит выброс ЗВ, Время работы электросварочного аппарата 3200 ч/год, Для сварочных работ используются электрод марки УОНИ 13/55, Расход электрода для сварочного аппарата составляет– 720 кг /год (источник №0168).

Здание 466, Электросварочный пост,

В здании 466 имеется электросварочный пост для проведения сварочных работ, При проведении сварочных работ с использованием ручной дуговой сварки происходит выброс ЗВ, Время работы электросварочного аппарата 3200 ч/год, Для сварочных работ используются электрод марки УОНИ 13/55, Расход электрода для сварочного аппарата составляет– 400 кг /год (источник №0169).

Здание 465, Электросварочный пост.

В здании 465 имеются электросварочные посты в количестве 2 ед, для проведения сварочных работ, При проведении сварочных работ с использованием ручной дуговой сварки происходит выброс ЗВ, Время работы электросварочного аппарата 3200 ч/год, Для сварочных работ используются электроды марки УОНИ 13/55, ЦЛ-11, Расход электродов для сварочного поста составляет УОНИ 13/55 – 720 кг, ЦЛ-11 – 125 кг (источник №6125/001-002).

Здание 565, Электросварочный пост,

В здании 565 имеется электросварочный пост для проведения сварочных работ, При проведении сварочных работ с использованием ручной дуговой сварки происходит выброс ЗВ, Время работы электросварочного аппарата 3200 ч/год, Для сварочных работ используются электрод марки УОНИ 13/55, Расход электрода для сварочного аппарата составляет– 170 кг /год (источник №6126).

Электросварочный передвижной аппарат (зд, 530)

На территории участка ХВО установлены передвижные электросварочные аппараты для проведения сварочных работ, Время работы электросварочного аппарата 1600 ч/год, Для сварочных работ используются электроды марки УОНИ 13/50, ЦЛ-11, ЭА-395/8, ОК NI-CI, Расход электродов составляет УОНИ 13/50 – 300 кг, ЦЛ-11 – 25 кг, ЭА-395/9 – 30 кг, ОК NI-CI – 30 кг (источник №6111, 6112, 6113).

Территория предприятия, Передвижной газосварочный аппарат

На территории установлены газосварочные аппараты работающие на ацетилене, Время работы газосварочного аппарата 1850 ч/год, Расход ацетилена – 5600 кг (источник №6114, 6115, 6116, 6127).

Лакокрасочные работы

Во время ремонта на территории осуществляются работы по приготовлению ЛКМ для осуществления покрасочных работ, Покраска оборудования, зданий и сооружений осуществляется кистью и валиком, Расход краски ПФ-15 составляет 1500 кг/год, растворитель 646 – 150 л/год, Выброс неорганизованный (ист, №6128),

Трубопровод газа

Для транспортировки газа имеется трубопровод, который оснащен ЗРА и фланцевыми соединениями.

На трубопроводе имеются – ЗРА в количестве 44 шт, фланцевые соединения – 88 шт (ист, 6131/001-002).

1.6. Цех контрольно-измерительных приборов и автоматики (КИПиА)

Цех контрольно-измерительных приборов и автоматики осуществляет ремонт контрольно-измерительных приборов, Имеет собственный станочный парк и электросварочный пост.

Здание 479, Мастерская.

В мастерской установлены токарный станок 16Д25, вертикально- сверлильный станок, Время работы каждого станка составляет 300 ч/год, Выброс ЗВ происходит через вентиляционные трубы высотой 2,7 м (ист, №0175/001-002).

Заточные станки, Лаборатория манометрий

На участке установлены заточные станки в количестве – 2 ед, Время работы каждого станка – 300 ч/год, Диаметр заточного круга, 200, 250 мм, Для улавливания металлической и абразивной пыли станки оборудованы пылеулавливающим агрегатом ЗИЛ (источник №0176, №0177).

Заточной станок, Мастерская

В мастерской установлен заточной станок, Время работы станка – 300 ч/год, Диаметр заточного круга 300 мм, Для улавливания металлической и абразивной пыли станки оборудованы пылеулавливающим агрегатом ЗИЛ (источник №0178).

Хоз.двор, Отрезной станок

В хоз, дворе установлен отрезной станок, Время работы станка – 300 ч/год, Выброс происходит через дверной проем (источник №6135).

Лакокрасочные работы

Во время ремонта на территории осуществляются работы по приготовлению ЛКМ для осуществления покрасочных работ, Покраска оборудования, зданий и сооружений осуществляется кистью и валиком, Расход краски ПФ-15 составляет 100 кг/год, растворитель 646 – 10 л/год, Выброс неорганизованный (ист, №6123).

Ежегодно на территории предприятия АО «КазАзот» производится косметический ремонт помещений, покраска заборов и фасадов зданий.

На АО «КазАзот» функционирует столовая, для приготовления пищи используются электрические плиты, выбросы ЗВ отсутствуют.

1.7. Автостоянка

Открытая стоянка автотранспорта

На прилегающей территории предприятия имеется открытая стоянка для автотранспорта, При заезде и выезде автотранспорта на стоянке будет происходить выброс ЗВ, (источник №6124).

1.8. Газопоршневая электростанция (ГПЭС)

Газопоршневая электростанция (ГПЭС) общей установленной мощностью 38,9 МВт (9,73МВт каждая) с выработкой пара,

Генераторная газопоршневая установка (ГПУ), в количестве 4 шт, К каждой ГПУ устанавливается свой паровой котел-утилизатор для утилизации тепла высокопотенциальных выхлопных газов от газопоршневого двигателя, Охлажденные выхлопные газы двигателя отводятся в атмосферу системой выхлопных газоходов через четыре металлические дымовые трубы высотой 27,5 м и диаметром 1220 мм.

Газопоршневая электростанция

Генераторная газопоршневая установка (ГПУ) в количестве 4 шт., типа 20V34SG с газопоршневым двигателем 34SG, установленной мощностью 9000 кВт, К каждой ГПУ устанавливается свой паровой котел-утилизатор для утилизации тепла высокопотенциальных выхлопных газов от газопоршневого двигателя, Охлажденные выхлопные газы двигателя отводятся в атмосферу системой выхлопных газоходов через четыре металлические дымовые трубы высотой 27,5 м и диаметром 1220 мм, Вид топлива – природный газ, расход газа – 18360960 м³/год, время работы – 8760 часов/год (источник №0136, 0137, 0138, 0139), Продувочные свечи ГПЭС – источники №0155-0158.

Продувочные свечи на газопроводе Пункта коммерческого учета расхода газа (ПКУРГ), Пункта подготовки газа (БППГ) и далее до ГПЭС (источник №0140, 0141, 0142, 0143, 0144, 0145, 0146, 0147, 0148, 0149, 0150, 0151, 0179).

Для вытеснения природного газа из основной и резервной линии ГПЭС, а также из

ППГ и ПКУРГ используется газообразный азот, Вытеснение природного газа осуществляется через 12 продувочных свечей, диаметром 25 мм, высотой 4 м каждая.

Свечи продувочные газопровода от коллектора до газовой рампы №1-№4 (источник №0180-0183).

Свечи продувочные №1-№4 на газовой рампе №1 (источник №0188-0191)

Свечи продувочные №1-№4 на газовой рампе №2 (источник №0192-0195)

Свечи продувочные №1-№4 на газовой рампе №3 (источник №0196-0199)

Резервуар хранения чистого масла

Резервуар чистого масла рассчитан на хранение смазочного масла, предназначенного для замены в нормальном режиме эксплуатации. Объем резервуара составляет 13 м³(источник 0152).

Резервуар хранения отработанного масла

Резервуар отработанного смазочного масла объемом 7 м³ обеспечивает промежуточное хранение масла двигателя во время обслуживания (источник 0153).

Маслонасосная, Насос смазочного масла и насос отработанного масла (источник 0154/001-002).

Функция маслонасосной состоит в заполнении маслосистемы двигателя новым маслом, слив и фильтрация отработанного масла из двигателя, вентиляция картера двигателя, В системе используются центробежные насосы.

Лакокрасочные работы

Во время ремонта на территории осуществляются работы по приготовлению ЛКМ для осуществления покрасочных работ, Покраска оборудования, зданий и сооружений осуществляется кистью и валиком, Расход краски ПФ-15 составляет 50 кг/год, растворитель 646 – 10 л/год, эмульсия – 100 л, Выброс неорганизованный (ист, №6139).

Трубопровод газа

Для транспортировки газа имеется трубопровод, который оснащен ЗРА и фланцевыми соединениями.

На трубопроводе имеются – ЗРА в количестве 13 шт, фланцевые соединения – 26 шт (ист, 6140/001-002).

1.9. Электроцех

Токарные участки, заготовительные участки, стационарный электросварочный пост – демонтированы (источник №0118, 0119, 0120, 6121, 0122).

Лакокрасочные работы

Во время ремонта на территории осуществляются работы по приготовлению ЛКМ для осуществления покрасочных работ, Покраска оборудования, зданий и сооружений осуществляется кистью и валиком, Расход краски ПФ-15 составляет 100 кг/год, растворитель 646 – 10 л/год, Выброс неорганизованный (ист, №6132).

ГПП-1, Маслопункт,

На территории маслопункта установлены емкости для хранения масла Т-1500 объемом 10 м³, 8,6 м³, 6 м³, Расход масла составит – 2 т (для каждой емкости), Для хранения масла ВГ объемом 200 л установлены емкости в количестве – 17 шт (общий расход масла – 2 т), Для закачки масла установлен насос (источник №6133/001-005).

1.10. Лаборатория.

Лаборатория ХВО

В лаборатории ХВО имеется химический вытяжной шкаф, Время работы – 2920 ч/год, Выброс происходит через вытяжную трубу (ист, №0218).

Лаборатория маслопоглощения

В лаборатории маслопоглощения имеются химические вытяжные шкафы в количестве 2 шт, Время работы – 2920 ч/год, Выброс происходит через вытяжную трубу на высоте 13,9 м (ист, №0219/001).

Лаборатория воздушного контроля

В лаборатории воздушного контроля имеются химические вытяжные шкафы в количестве 2 шт, Одновременно работают 2 вытяжных шкафов, Время работы – 4380 ч/год, Выброс происходит через вытяжную трубу на высоте 13,9 м (ист, №0219/002).

Препараторская

В препараторской имеется химический вытяжной шкаф, Время работы – 8760 ч/год, Выброс происходит через вытяжную трубу на высоте 13,9 м (ист, №0220).

Прекурсорный склад

В прекурсорном складе имеется химический вытяжной шкаф, Время 8760 ч/год, Выброс происходит через вытяжную трубу на высоте 13,9 м (ист, №0220).

Лаборатория САК

В лаборатории САК имеются химические вытяжные шкафы в количестве 2 шт, Одновременно работают 2 вытяжных шкафов, Время работы – 8760 ч/год, Выброс происходит через вытяжную трубу на высоте 13,9 м (ист, №0222).

Лаборатория ПАМ

В лаборатории ПАМ имеется химический вытяжной шкаф, Время работы – 8760 ч/год, Выброс происходит через вытяжную трубу на высоте 13,9 м (ист, №0223).

Лаборатория готового продукта

В лаборатории готового продукта имеется сушильный шкаф, Время работы – 4380 ч/год, Выброс происходит через вытяжную трубу на высоте 13,9 м (ист, №0224).

Лаборатория испытания масла

В лаборатории испытания масла имеются химические вытяжные шкафы в количестве 5 шт, Одновременно работают 5 вытяжных шкафов, Время работы – 8760 ч/год, Выброс происходит через вытяжную трубу на высоте 9,6 м (ист, №0225).

Лаборатория ПСМУ

В лаборатории ПСМУ имеются химические вытяжные шкафы в количестве 2 шт, Одновременно работают 2 вытяжных шкафов, Время работы – 8760 ч/год, Выброс происходит через вытяжную трубу на высоте 9,6 м (ист, №0226).

1.11. Производство аммиачной воды

Схемой предусматривается производство 25% раствора аммиачной воды из газообразного аммиака.

Для поглощения газообразного аммиака применяется паровой конденсат из существующих хранилищ жидкого аммиака с обогревом зд, 421 и 421а с подпиткой химически очищенной воды, Паровой конденсат и химически очищенная вода собирается в емкость Е-2.

Паровой конденсат и химически очищенная вода из емкости Е-2 насосами Н-1/1,2 перекачиваются в холодильники конденсата Т-1/1,2, После Т-1/1,2 охлажденный паровой конденсат насосами Н-2/1,2 подается в холодильник аммиачной воды Т-2, Тепло, выделяемое в холодильнике воды Т-2, отводится охлаждающей водой, Далее паровой конденсат поступает в емкости приготовления и хранения аммиачной воды Е-1/1,2.

Аммиачная вода из ж/д цистерн с помощью Устройства нижнего слива УСН-1 и насоса Н-3 подается в емкости сбора и хранения аммиачной воды Е-1/1,2.

Сюда же подается газообразный аммиак с коллектора 2,6, Он барботирует через слой аммиачной воды, полностью заполняющий емкость, Периодически производится отбор для ареометрических анализов, В случае если получившийся раствор содержит менее 25% раствора аммиака, он насосами Н2/1,2 подается в холодильник воды Т-2, Далее вода повторно направляется в емкости приготовления и хранения аммиачной воды Е-1/1,2, где продолжается процесс насыщения аммиака водой, до достижения нужной концентрации,

Растворение газообразного аммиака в воде сопровождается выделением тепла, поэтому аммиачная вода в процессе насыщения до требуемой концентрации регулярно охлаждается в холодильнике аммиачной воды Т-2.

При достижении нужной концентрации циркуляция воды прекращается, далее вода хранится в емкостях Е-1/1,2, При необходимости полученная аммиачная вода насосами Н-2/1,2 откачивается в стояки налива П-1/1,2, После налива железнодорожные или автомобильные цистерны отправляется потребителям.

Не растворившиеся газы, содержащие водород, азот, метан, аргон выбрасываются на сжигание через УТПГ.

Дренаж аммиачной воды с емкостей Т-2, Е-1/1,2 и Н-2/1,2 поступает в дренажную емкость Е-3.

Дренаж охлаждающей воды с емкости Е-2, холодильников Т-1/1,2, холодильника Т-2 осуществляется в промышленно - ливневые стоки.

Принципиальная схема технологического процесса установки по приготовлению 25% раствора аммиачной воды представлена на чертеже 2491-РП-000-002-ТХ.

1.12. Основные производственные показатели АО «КазАзот»

Основными видами деятельности предприятия являются: производство аммиака методом прямого синтеза из азота и водорода, полученного за счет конверсии углеводородов природного газа; производство азотной кислоты для получения минеральных удобрений; производство аммиачной селитры.

В таблице 1.11. представлена производственная программа предприятия.

Акционерлік қоғамы

Қазақстан Республикасы, 130000,
Манғыстау облысы, Ақтау қ.,
Өнеркәсіптік аймақ 6, 150 ғимарат


Акционерное общество

Республика Казахстан, 130000,
Мангистауская область, г. Ақтау,
промышленная зона 6, здание 150

 +7 (7292) 57-98-60

 kazazot@kazazot.kz

 www.kazazot.kz

20, 10, 23 № 65-291-03/3869

УТВЕРЖДАЮ:

зам. генерального директора по производству, инженер АО «КазАзот»

Д. Жумабеков

Производственная программа для получения Аммиачной селитры и Сульфата аммония, УАС, Серная кислота, Биопротеин,
Перекись водорода. (2023-2028-33 гг.)
(ожидаемая по результатам модернизации завода)

№ п.п.	Наименование	Ед. изм.	ВСЕГО					
			2024	2025	2026	2027	2028-33	
1	Минеральные удобрения	выпуск	480 000	480 000	495 000	495 000	495 000	
		отгрузка	480 000	480 000	495 000	495 000	495 000	
1	Аммиачная селитра	выпуск	440 000	440 000	440 000	440 000	440 000	
		отгрузка	440 000	440 000	440 000	440 000	440 000	
1.5	Углекислотные соли	выпуск	-	-	15 000	15 000	15 000	
		отгрузка	-	-	15 000	15 000	15 000	
1.8	Сульфат аммония	выпуск	40 000	40 000	40 000	40 000	40 000	
		отгрузка	40 000	40 000	40 000	40 000	40 000	
2	Аммиак жидкий	выпуск	252 500	252 500	252 500	252 500	252 500	
		расход на АС	94 600	94 600	94 600	94 600	94 600	
		расход на САК	111 740	111 740	111 740	111 740	111 740	
		отгрузка	35 866	35 866	32 423	32 423	32 423	
		расход на АВ	-	-	10 200	10 200	10 200	
		расход на УАС	-	-	3 333	3 333	3 333	
		расход на Сульфат аммония	10 304	10 304	10 304	10 304	10 304	
		Осмотик	-	-	-	-	-	
2.1	Аммиачная вода	выпуск	-	-	40 000	40 000	40 000	
		отгрузка	-	-	40 000	40 000	40 000	
2.2	Перекись водорода	выпуск	-	2 636	10 000	10 000	10 000	
		отгрузка	-	2 636	10 000	10 000	10 000	
3	Азотная кислота	выпуск	370 000	370 000	370 000	370 000	370 000	
		расход на АС	370 000	370 000	370 000	370 000	370 000	
4	Биопротеины	выпуск	-	-	-	10 000	10 000	
		отгрузка	-	-	-	10 000	10 000	
4	Серная кислота	выпуск	-	-	-	33 968	33 968	
		расход на Сульфат аммония	-	-	-	33 968	33 968	
4	Азот газообразный	вспомог. пр-во	выпуск	5 270 400	5 256 000	5 256 000	5 256 000	5 270 400
			расход на ПАМ	2 898 720	2 898 800	2 898 800	2 898 800	2 898 720
			расход на САК	1 159 488	1 156 320	1 156 320	1 156 320	1 159 488
			расход на ПСМУ	579 744	578 160	578 160	578 160	579 744
			отгрузка	632 448	630 720	630 720	630 720	632 448
5	Кислорода газообразный	вспомог. пр-во	выпуск	737 856	735 840	735 840	735 840	737 856
			расход на ПАМ	56 488	56 320	56 320	56 320	56 488
			расход на МЕНСЛ	112 976	112 640	112 640	112 640	112 976
			расход на ПСМУ	220 303	219 648	219 648	219 648	220 303
			расход на ТВС	237 250	236 544	236 544	236 544	237 250
			расход на САК	50 839	50 688	50 688	50 688	50 839
			отгрузка	60 000	60 000	60 000	60 000	60 000
6	Двуокись углерода	вспомог. пр-во	выпуск	1 608 192	1 608 192	1 608 192	1 608 192	1 608 192
			расход на ПАМ	-	-	-	-	-
			расход на УАС	-	-	8 160	8 160	8 160
7	Азот жидкий	вспомог. пр-во	отгрузка	1 608 192	1 608 192	1 608 032	1 608 032	1 608 032
			выпуск	1 200	1 200	1 200	1 200	1 200
7	Азот жидкий	вспомог. пр-во	отгрузка	1 200	1 200	1 200	1 200	1 200
			выпуск	1 728	1 728	1 728	1 728	1 728
8	Воздух сжатый	вспомог. пр-во	расход на ПАМ	72	72	72	72	72
			расход на МЕНСЛ	1 440	1 440	1 440	1 440	1 440
			отгрузка	216	216	216	216	216
Итого								
		тонн	2 280	2 280	2 200	2 200	2 200	

01714

Все энергоресурсы (электроэнергия, вода питьевая, вода техническая, вода морская, дистиллят общего потока, дистиллят глубокой очистки, пар), кроме природного газа, АО «КазАзот» приобретает у энергокомбината ТОО МАЭК Казатомпром.

На территории предприятия АО «КазАзот» имеются следующие производственные цеха и сооружения:

- Производство аммиака (ПАМ),

- Производство слабой азотной кислоты (САК),
- Производство сложных минеральных удобрений (ПСМУ),
- Цеха централизованного ремонта оборудования и транспорта (ЦЦРОиТ),
- Цех тепловодоснабжения (ТВС),
- Цех контрольно-измерительных приборов и автоматики (КИПиА) (457);

Автостоянка открытого типа.

Рисунок 1 Ситуационная карта-схема района работ



Таблица 2. Информация по отходам производства и потребления

Вид отхода	Код отхода в соответствии с классификатором отходов	Вид операции, которому подвергается отход
1	2	3
Отработанные ртутьсодержащие лампы	20 01 21* Люминесцентные лампы и другие ртутьсодержащие отходы	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Промасленная ветошь	15 02 02* Абсорбенты, фильтровальные материалы (включая масляные фильтры иначе не определенные), ткани для вытирания, защитная одежда, загрязненные опасными материалами	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Отработанные паронитовые прокладки	17 06 01* Изоляционные материалы, содержащие асбест	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Использованная тара ЛКМ	15 01 10* Упаковка, содержащая остатки или загрязненная опасными веществами	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Упаковка, содержащая остатки или загрязненная опасными веществами	15 01 10* Упаковка, содержащая остатки или загрязненная опасными веществами	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Использованная тара (пластиковые бочки)	15 01 10* Упаковка, содержащая остатки или загрязненная опасными веществами	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации

Использованная тара (мешки)	15 01 10* Упаковка, содержащая остатки или загрязненная опасными веществами	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Отработанные СИЗ	15 02 02* Абсорбенты, фильтровальные материалы (включая масляные фильтры иначе не определенные), ткани для вытирания, защитная одежда, загрязненные опасными материалами	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Отработанные фильтрующие материалы загрязненные опасными веществами (ткань Петрянова)	15 02 02* Абсорбенты, фильтровальные материалы (включая масляные фильтры иначе не определенные), ткани для вытирания, защитная одежда, загрязненные опасными материалами	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Отработанные фильтрующие материалы загрязненные опасными веществами (картон)	15 02 02* Абсорбенты, фильтровальные материалы (включая масляные фильтры иначе не определенные), ткани для вытирания, защитная одежда, загрязненные опасными материалами	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Отработанные масляные фильтры	16 01 07* Масляные фильтры	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Отработанные катализаторы загрязненные	16 08 07* Отработанные катализаторы, загрязненные опасными веществами	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Отходы химреагентов	06 10 02*	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации

	Отходы, содержащие опасные вещества	
Отработанный активированный уголь	06 13 02* Использованный активированный уголь (кроме 06 07 02)	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Отработанное масло	13 02 08* Другие моторные, трансмиссионные и смазочные масла	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Отработанное трансформаторное масло	13 03 10* Другие изоляционные или трансформаторные масла	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Отработанные аккумуляторы	16 06 01* Свинцовые аккумуляторы	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Медицинские отходы Класс "Б"	18 01 03* Отходы, сбор и размещение которых подчиняются особым требованиям в целях предотвращения заражения	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Медицинские отходы Класс "Г"	18 01 06* Химические вещества, состоящие из опасных веществ или содержащие опасные вещества	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Грунт загрязненный	17 05 03* Грунт и камни, содержащие опасные вещества	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Использованная тара (баллоны)	15 01 10* Упаковка, содержащая остатки или загрязненная опасными веществами	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации

Асфальтное покрытие	17 03 01* Битумные смеси, содержащие каменноугольную смолу	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Химстойкая плитка/кирпич	16 11 05* Футеровка и огнеупорные материалы, используемые в неметаллургических процессах, содержащие опасные вещества	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Огарки сварочных электродов	12 01 13 Отходы сварки	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Отработанные сальниковые набивки, асбошнур	17 06 98 Строительные материалы, содержащие асбест, за исключением упомянутых в 17 06 05	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Строительные отходы	17 09 04 Смешанные отходы строительства и сноса, за исключением упомянутых в 17 09 01, 17 09 02 и 17 09 03	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Строительные отходы (отходы бетона)	17 01 01 Бетон	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Отходы древесины (кабельный барабан, деревянный поддон, отходы деревообрабатывающих станков)	20 01 38 Дерево, за исключением упомянутого в 20 01 37	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Лом кабеля	17 04 11 Кабели, за исключением упомянутых в 17 04 10	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации

Отработанные фильтрующие материалы (сукно)	15 02 03 Абсорбенты, фильтровальные материалы, ткани для вытирания, защитная одежда, за исключением упомянутых в 15 02 02	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Отработанные автошины	16 01 03 Отработанные автошины	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Отработанные катализаторы не загрязненные	16 08 03 Отработанные катализаторы, содержащие переходные металлы или составляющие переходных металлов, не определенные иначе	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Ионообменные смолы	19 09 05 Насыщенные или отработанные ионообменные смолы	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Отработанный цеолит	15 02 03 Абсорбенты, фильтровальные материалы, ткани для вытирания, защитная одежда, за исключением упомянутых в 15 02 02	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Отработанные сетки катализаторные	16 08 01 Отработанные катализаторы, содержащие золото, серебро, рений, родий, палладий, иридий или платину (за исключением 16 08 07)	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Платиносодержащий шлам	16 08 01 Отработанные катализаторы, содержащие золото, серебро, рений, родий, палладий, иридий или платину (за исключением 16 08 07)	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации

Металлолом черных металлов	16 01 17 Черные металлы	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Металлолом цветных металлов	16 01 18 Цветные металлы	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Металлическая стружка черных металлов	12 01 01 Опилки и стружка черных металлов	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Металлическая стружка цветных металлов	12 01 03 Опилки и стружки цветных металлов	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Абразивный купершлак	12 01 21 Использованные мелющие тела и шлифовальные материалы, за исключением упомянутых в 12 01 20	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Отработанный силикагель	06 08 99 Отходы, не указанные иначе	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Отработанный бруситовый шлам	10 13 99 Отходы, не указанные иначе	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Отходы РТИ	07 02 99 Отходы не указанные иначе	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Изношенные ленты конвейеров	07 02 99 Отходы не указанные иначе	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации

Бракованное электронное оборудование	20 01 36 Списанное электрическое и электронное оборудование, за исключением упомянутого в 20 01 21 и 20 01 35	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Отходы изоляционных материалов	17 06 04 Изоляционные материалы, за исключением упомянутых в 17 06 01 и 17 06 03	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Стеклобой	17 02 02 Стекло	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Бракованная тара (мешки)	15 01 05 Комбинированная упаковка	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Отработанные одноразовые батарейки	16 06 04 Щелочные батареи (за исключением 16 06 03)	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Макулатура	20 01 01 Бумага и картон	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Коммунальные (смешанные отходы и отдельно собранные отходы, которые по своему характеру и составу сходны с отходами домашних хозяйств)	20 03 01 Смешанные коммунальные отходы	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Пищевые отходы	20 01 08 Поддающиеся биологическому разложению отходы кухонь и столовых	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации

Крупногабаритные отходы (сухие спиленные деревья, скошенная трава)	20 03 07 Крупногабаритные отходы	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Смет	20 03 03 Отходы уборки улиц	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Лом нержавеющей стали	17 04 05 Железо и сталь	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Отходы пластика (ПЭТ бутылки, каска, обрезки пластиковых труб)	07 02 13 Отходы пластмассы	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации
Использованная тара (полиэтиленовые мешки, пленка)	15 01 06 Смешанная упаковка	Передача специализированной организации для дальнейшей переработки/утилизации

Таблица 3. Общие сведения об источниках выбросов

№	Наименование показателей	Всего в 2024-2025г	Всего в 2026-2033г
1	Количество стационарных источников выбросов, всего ед,	240	265
	из них:		
2	Организованных, из них:	162	173
	Организованных, оборудованных очистными сооружениями, из них:	47	50
1)	Количество источников с автоматизированной системой мониторинга	0	1
2)	Количество источников, на которых мониторинг осуществляется инструментальными замерами	26	25
3)	Количество источников, на которых мониторинг осуществляется расчетным методом	21	24
	Организованных, не оборудованных очистными сооружениями, из них:	115	123
4)	Количество источников с автоматизированной системой мониторинга	4	4
5)	Количество источников, на которых мониторинг осуществляется инструментальными замерами	36	36
6)	Количество источников, на которых мониторинг осуществляется расчетным методом	75	83
3	Количество неорганизованных источников, на которых мониторинг осуществляется расчетным методом	78	92

Общее количество источников выбросов загрязняющих веществ в 2024-2025 году составит 240 ед., из них – 162 организованных и 78 неорганизованных источника, в 2026-2033 году составит 265 ед. из них -173 организованных и 92 неорганизованных источника.

Отделение нейтрализации и выпарки предназначен для получения раствора аммиачной селитры с концентрацией 95-96 % масс, NH₄NO₃, Метод производства – нейтрализация неконцентрированной азотной кислоты газообразным аммиаком,

Процесс производства раствора аммиачной селитры состоит из следующих стадий:

- Нейтрализация азотной кислоты газообразным аммиаком;
- Упаривание полученного раствора аммиачной селитры под вакуумом до 80-82 % масс, NH₄NO₃ соковым паром со стадии нейтрализации (I ступень выпарки);
- Упаривание раствора аммиачной селитры до 95 96 % масс, NH₄NO₃ под вакуумом греющим паром с давлением 0,9-1,3 МПа, охлажденным до температуры насыщения в действующем производстве на АО «КазАзот».

Перечень источников выбросов загрязняющих веществ АО «КазАзот», исключенных из производства, представлен в таблице 3.1.

Таблица 3.1. Перечень источников загрязнения атмосферы АО «КазАзот»

Номер источника загрязнения атм-ры	Наименование источника выделения загрязняющих веществ
(01) Производство аммиака (ПАМ)	
0001	Печь ППР-600
0002	Печь ППР-600
0003	Факел аварийного сброса (517а)
0004	Факел сброса CO ₂
0005	Сливо-наливная эстакада
0006 01	Токарный участок зд,512, Токарный станок 1М-63
0006 02	Токарный участок зд,512, Токарный станок ТС-30
0006 03	Токарный участок зд,512, Фрезерный универсальный
0006 04	Токарный участок зд,512, Вертикальный фрезерный

0006 05	Токарный участок зд,512,Строгальный станок 7635
0007	Токарный участок зд, 512, Точильно- шлифовальный 3Б633
0008	Токарный участок зд, 512, Точильно- шлифовальный
0009	Механическая мастерская 3-го отделения зд, 551, Точильно- шлифовальный
0011	Механическая мастерская 1-го отделения зд, 514, Точильно- шлифовальный
0013	Механическая мастерская 2-го отделения зд, 512, Точильно- шлифовальный
0015	Участок УРВ, Механическая мастерская зд, 401, Точильно- шлифовальный
0016	Электромастерская (512),Газосварочный пост
0017	Электромастерская (512) Электросварочный пост №1
0200	Участок УРВ, Механическая мастерская зд,401, Точильно-шлифовальный станок
6010	Механическая мастерская 1-го отделения зд,514, Настольно-сверлильный станок 2М112
6011	Электромастерская (512),Настольно-сверлильные станки
6012	Механическая мастерская 2-го отделения зд,512, Настольно-сверлильный станок
6014	Механическая мастерская 3-го отделения зд,551, Настольно-сверлильный станок
6018	Территория конверсии и синтеза газа, Передвижной сварочный аппарат
6019	Территория конверсии и синтеза газа, Передвижной сварочный аппарат
6020	Территория компрессорной станции, Передвижной газосварочный аппарат
6021	Территория компрессорной станции, Передвижной газосварочный аппарат
6143 01	Участок УРВ, Механическая мастерская зд,401, Настольно-сверлильный станок
6143 02	Участок УРВ, Механическая мастерская зд,401, Настольно-сверлильный станок
6143 03	Участок УРВ, Механическая мастерская зд,401, Токарный станок
6144 01	КИП мастерской зд, 512, 2 этаж, Точильно-шлифовальный станок
6144 02	КИП мастерской зд, 512, 2 этаж, Настольно-сверлильный станок
6145	Территория компрессорной станции,Лакокрасочные работы
6146	Насос МДА
6147 01	ЗРА по трубопроводу газа
6147 02	Фланцевые соединения по трубопроводу газа
6147 03	Предохранительный клапан по трубопроводу газа
6147 04	ЗРА по трубопроводу аммиака
6147 05	Фланцевые соединения по трубопроводу аммиака
6147 06	Предохранительный клапан по трубопроводу аммиака
(002)Производство слабой азотной кислоты (САК)	
0022	Абсорбционные колонны
0023	Мех,мастерская (431), Заточной станок d=200
0024	Пристройка к зданию (431),Заточной станок d=300
0026	Пристройка к зданию (431),Электросварочный пост
0173 01	Зд,433, Склад готовой продукции азотной кислоты
0173 02	Зд,433,Насосная
6025 01	Пристройка к зд,431,Токарный станок М-163
6025 02	Фрезерный-универсальный станок М-676
6025 03	Вертикально-сверлильный станок 2А-135
6025 04	Поперечно-строгальный станок 7Е-35
6027	Пристройка к зданию (431),Эл,сварочный пост
6028	Адм,хоз,сектор (431), Эл,сварочный передвижной аппарат
6029	Территория цеха (431), Эл,сварочный передвижной аппарат
6030	Территория цеха (431), Эл,сварочный передвижной аппарат
6031	Передвижной газосварочный агрегат
6032	Передвижной газосварочный агрегат
6134 01	ЗРА
6134 02	Фланцевые соединения
6134 03	Лакокрасочные работы
(003)Производство сложных минеральных удобрений (ПСМУ)	
0034	Емкость приема азотной кислоты (448В)
0035	Емкость хранения азотной кислоты,
0036	Отделение нейтрализации (441А), Нейтрализатор,
0038	Отделение выпаривания (441), Выпарные аппараты,

0039	11 технол,нитка грануляции,Узел грануляции,сушки и очистки отх,газов, Гранулятор, Поз,38/11
0040	Узел упаковки и погрузки АС,пересып трансп,№2,4
0041	Узел погрузки АС в открытую мешкотару (444), Бункер №3, 4
0042	Узел упаковки (444), Пересып транспортера в МКР
0043	Факел УТГ
0045 01	Мех,мастерская (441) Токарный станок
0045 02	Мех,мастерская(441)Сверлильно-вертикальный станок
0045 03	Мех,мастерская (441) Фрезерный станок
0045 04	Мех,мастерская(441)Строгальный станок
0045 05	Мех,мастерская(441) Мехпила
0046	Металлообрабатывающие станки,Заточной станок(абразивный)
0046	Металлообрабатывающие станки,Заточной станок(алмазный)
0047	Склад готовой продукции зд, 444
0126	11 тех,нитка гранул, Узел охл, и очис,отх, газ,Охлаждающий барабан
0127	10 тех,нитка гранул., суш, И очис, отх,газ, АС (441),Гранулятор
0128	10 тех,нитка гранулятора АС (441),Охлаждающий барабан
0129	7 технитка гран, суш, И оч-ки отходящих газов АС (441),Гранулятор
0130	8 технитка гран, суш, И оч-ки отходящих газов АС (441),Гранулятор
0131	Узел охл, гот,прод-ции и очис,отх,газ, 7,8 нитки, Охл,барабан
0132	4 технитка гран, Узел гранул, суш, И оч-ки отх,газ,АС (441)Гранулятор
0133	4 технитка гран, Узел гранул, суш, И оч-ки отх,газ,АС (441) Охлаждающий барабан
0134	3 технитка гран, Узел гранул, суш, И оч-ки отх,газ,АС (441)Гранулятор
0135	3 технитка гран, Узел гранул, суш, И оч-ки отх,газ,АС (441) Охлаждающий барабан
0159	Гидрозатворы I-II ступени (поз,6 /1,2,поз,13,25)емкость (поз,7)
6033	Сырьевой участок, узел приготовления магнизиальной добавки
6034 01	Уст-ка утилиз, аммиака из танковых и продув,газов (ЗРА)
6034 02	Уст-ка утилиз, аммиака из танковых и продув,газов (Фланцевые соединения)
6044 01	Мехмастерская (444) Токарный станок
6044 02	Мехмастерская (444) Фрезерный станок
6044 03	Мехмастерская (444) Строгальный станок
6044 04	Мехмастерская (444) Мехпила
6044 05	Мехмастерская (444) Заточной станок (абразивный)
6044 06	Мехмастерская (444) Заточной станок (алмазный)
6047	Мех,мастерская(444), Сверлильный станок
6048	Территория цеха, Электросварочный аппарат (1отдел.)
6049	Территория цеха, Электросварочный аппарат (2отдел.)
6050	Территория цеха, Электросварочный аппарат (2отдел.)
6051	Территория цеха, Электросварочный аппарат (2отдел.)
6052	Территория цеха, Электросварочный аппарат (3отдел.)
6053	Территория цеха, Газорезательный аппарат (1отдел.)
6054	Территория цеха, Газорезательный аппарат (2отдел.)
6055	Территория цеха, Газорезательный аппарат (3отдел.)
6056 01	ОНИВ,Площадка отделения нейтрализации и выпарки, ЗРА
6056 02	ОНИВ,Площадка отделения нейтрализации и выпарки, Фланцевые соединения
6141	Лакокрасочные работы
(004) Цех централизованного ремонта оборудования и техники (ЦПРОиТ)	
6142	Насос азотной кислоты
0056 01	Производственный корпус (450), Станок плоскошлифовальный №1, 3Б722
0056 02	Производственный корпус (450),Станок круглошлифовальный №2 3А141
0056 03	Производственный корпус (450),Станок круглошлифовальный №3 М1432В
0056 04	Производственный корпус (450),Станок токарный №4 1К625
0056 05	Производственный корпус (450),Станок токарный №5 6Р82Ш
0056 06	Производственный корпус (450),Станок фрезерный №6 3А141
0056 07	Производственный корпус (450),Станок токарный №7 6Д25
0056 08	Производственный корпус (450),Станок токарный №8 6Д25
0057 01	Производственный корпус (450),Станок заточной №9 332Б
0057 02	Производственный корпус (450),Станок заточной №10 633
0057 03	Производственный корпус (450),Станок заточной №11 633
0058 01	Производственный корпус (456),Станок зубонарезной №12 5К 32

0058 02	Производственный корпус (456), Станок фрезерный №13 6М13П
0058 03	Производственный корпус (456), Станок фрезерный №14 6М82
0058 04	Производственный корпус (456), Станок фрезерный №15 6р82
0058 05	Производственный корпус (456), Станок строгальный №16 7 Д37
0058 06	Производственный корпус (456), Станок долбежный №17 7А420
0058 07	Производственный корпус (456), Станок сверлильный №18 2Н135
0058 08	Производственный корпус (456), Станок сверлильный №19 НС12А
0058 09	Производственный корпус (456), Станок сверлильный №20
0060 01	Производственный корпус (456), Станок токарный №22
0060 02	Производственный корпус (456), Станок токарный №23
0060 03	Производственный корпус (456), Станок токарный №24
0060 04	Производственный корпус (456), Станок токарный №25
0060 05	Производственный корпус (456), Станок расточной №26
0062	Производственный корпус (456), Станок заточной №28
0064	Производственный корпус (456), Станок испытательно-круговой №35 (выбросы отсутствуют)
0065 01	Производственный корпус (456), Станок фрезерно-отрезной №36
0065 02	Производственный корпус (456), Станок кругопильный №37
0065 03	Производственный корпус (456), Станок ленточно-отрезной №38
0065 04	Производственный корпус (456), Станок Механическая ножовка №39
0065 05	Производственный корпус (456), Станок Механическая ножовка №40
0065 06	Производственный корпус (456), Станок токарный №41
0065 07	Производственный корпус (456), Станок сверлильный №42
0065 08	Производственный корпус (456), Станок токарный №43
0065 09	Производственный корпус (456), Станок сверлильный №45
0065 10	Производственный корпус (456), Станок токарный №46
0065 11	Производственный корпус (456), Станок токарный №47
0065 12	Производственный корпус (456), Станок сверлильный №48
0066 01	Цех №456, Станок заточной №50
0066 02	Цех №456, Станок заточной №51
0066 03	Цех №456, Станок заточной №52
0066 04	Цех №456, Станок заточной №53
0066 05	Цех №456, Станок заточной №54 (ремонт)
0067 01	Цех №456, Ножницы гелиотины №55
0067 02	Цех №456, Станок сверлильный №57
0068	Цех №456, Печи электрические (выбросы отсутствуют)
0070	Цех №456, Станок токарно-винторезный
0071	Цех №456, Станок расточной
0074	Цех №450, Баббитозаливная печь -1
0075 01	ЦЦРО, 3д, 450, Заготовительный участок, Сварочный трансформатор
0075 02	ЦЦРО, 3д, 450, Заготовительный участок, Аргоновая сварка
0075 03	ЦЦРО, 3д, 450, Заготовительный участок, Воздушно-плазменная резка
0081	Территория цеха, Передвижной сварочный аппарат
0087 01	Цех №451А, Станок заточной №70
0087 02	Цех №451А, Ножницы комбинированные №71
0087 03	Цех №451А, Ножницы гильотины №72
0087 04	Цех №451А, Ножницы 2-х Д, №73
0087 05	Цех №451А, Ножницы гильотины №72
0093 01	Столярный цех №423Б, Станок фрезерный универсальный №1
0093 02	Столярный цех №423Б, Станок шлифовальный №2
0093 03	Столярный цех №423Б, Станок фрезерный
0093 04	Столярный цех №423Б, Станок рейсмусовый №6
0093 05	Столярный цех №423Б, Станок фуговальный №7
0093 06	Столярный цех №423Б, Станок фуговальный №8
0093 07	Столярный цех №423Б, Циркуляционная пила №9
0093 08	Столярный цех №423Б, Циркуляционная пила №10
0093 09	Столярный цех №423Б, Станок токарный №11
0094 01	Столярный цех №423Б, Станок заточной №4
0094 02	Столярный цех №423Б, Станок заточной №5
0095 01	Столярный цех №423Б, Маятниковая пила №12

0095 02	Столярный цех №423Б, Станок сверлильный №13
0160 01	Цех №451, Ножницы №61
0160 02	Цех №451, Зигмашина №62
0160 03	Цех №451, Зигмашина №63
0161	Цех №451, Станок заточной №68
0162 01	Цех №451Б, Станок заточной №76
0162 02	Цех №451Б, Станок сверлильный №78(ремонт)
0162 03	Цех №451Б, Станок сверлильный №80
0162 04	Цех №451Б, Станок сверлильный №81
0162 05	Цех №451Б, Станок отделочно- расточной №82
0162 06	Цех №451Б, Станок заточной №32
0162 07	Цех №451Б, Станок заточной №49
0228	Аккумуляторная
0229	Медницкая
0230	Вулканизатор
6097	Территория предприятия, Передвижн, газосвар, аппарат
6098	Территория предприятия, Передвижн, свар, аппарат
6099	Территория предприятия, Передвижн, газосвар, аппарат
6100 01	Территория предприятия, Передвижн, свар, аппарат
6100 02	Территория предприятия, Передвижн, свар, аппарат
6101	Зд,451А, Электросварочный выпрямитель
6136	Лакокрасочные работы
6138	Зд,451Б, Электросварочный выпрямитель
6164	Производственный корпус (456), Станок сверлильный №21
6165 01	Производственный корпус (456), Станок сверлильный №27
6165 02	Производственный корпус (456), Станок строгальный №30
6166 01	Производственный корпус (456), Зигмашина №31
6166 02	Производственный корпус (456), Настольно- сверлильный №33
6166 03	Производственный корпус (456), Зигмашина №34
6167	Здание электросети, Станок сверлильный №85
(005) Цех тепловодоснабжения (ТВС)	
0102	Участок ХВО, декарбонизатор(УОД)
0103	Участок ХВО, декарбонизатор(УОГК)
0104 01	Участок ХВО (530), Емкость приг, р-ра щелочи
0104 02	Участок ХВО (530), Насос щелочи
0105 01	Участок ХВО (530), Емкость приг, р-ра кислоты
0105 02	Участок ХВО (530), Насос кислоты
0106	Механическая мастерская (530), Настольно- сверлильный станок
0107	Механическая мастерская (530), Заточной станок
0108	Механическая мастерская (530), Заточной станок
0163	Мех,мастерская, зд,466, Заточной станок
0164	Мех,мастерская, зд,566, Сверлильный станок
0165	Мех,мастерская, зд,566, Заточной станок
0166	Электромастерская, зд, 428, Сверлильный станок
0166	Электромастерская, зд, 428, Токарный станок
0167	Электромастерская, зд, 428, Заточной станок
0168	Участок ХВО, зд,530, Электросварочный пост
0169	зд,466, Электросварочный пост
0170	Зд, для приема и хранения щелочи 422, уч ХВО, Емкость А01/1
0171	Зд, для приема и хранения щелочи 422, уч ХВО, Емкость А01/2
0172	Зд, для приема и хранения щелочи 422, уч, А02 ХВО, Емкость для приготовления 20% р-ра щелочи
6109	Мех,мастерская, зд,466 Токарный станок
6109	Мех,мастерская, зд,466 Сверлильный станок
6109	Мех,мастерская, зд,466, Фрезерно- универсальный станок
6110	Мех,мастерская, зд,466, Сверлильный станок
6111	Участок ХВО (530) , Электросварочный передвижной аппарат
6112	зд, 466, Электросварочный передвижной аппарат
6113 01	зд, 566, Электросварочный передвижной аппарат
6113 02	зд, 566 , Электросварочный передвижной аппарат

6114	Территория предприятия, Передвижн, газосвар, аппарат
6115	Территория предприятия, Передвижн, газосвар, аппарат
6116	Территория предприятия, Передвижн, газосвар, аппарат
6125 01	зд, 465, Электросварочный пост
6125 02	зд, 465, Электросварочный пост
6126	зд, 565, Электросварочный пост
6127	Территория предприятия, Передвижн, газосвар, аппарат
6128	Территория предприятия, Лакокрасочные работы
6129	Насос щелочи
6130	Сливо-наливная стойка
6131	ЗРА
6131	Фланцевые соединения
(006) Электроцех	
0118 ***	Токарный участок, заточные станки (демонтирован)
0119 ***	Токарный уч-к, мет,обр, станки (демонтирован)
0120 ***	Заготовительный участок, заточной станок(демонтирован)
0122 ***	Стационарный эл,сварочный пост (демонтирован)
6121 ***	Заготовит, участок, Метал, обраб, Станки (демонтирован)
6132	Лакокрасочные работы
6133 01	ГПП-1, маслопункт, Емкость для масла Т-1500, 10 м3
6133 02	ГПП-1, маслопункт, Емкость для масла Т-1500, 8,66 м3
6133 03	ГПП-1, маслопункт, Емкость для масла Т-1500, 6 м3
6133 04	ГПП-1, маслопункт, Емкость для хранения масла ВГ, 200 л
6133 05	ГПП-1, маслопункт, Насосная
(007) Цех контрольно-Измерительных приборов и автоматики (ЦКИПиА)	
0175	Зд,479, Мастерская, Токарный станок
0175	Зд,479, Мастерская, Вертикально -сверлильный станок
0176	Лаборатория манометрии, Заточной станок
0177	Лаборатория манометрии, Заточной станок
0178	Мастерская, Заточной станок
6123	Лакокрасочные работы
6135	Хоз,двор, Отрезной станок
(008) Автостоянка	
6124	Открытая автостоянка
(009) ГПЭС	
0136	ГПЭС №1
0137	ГПЭС №2
0138	ГПЭС №3
0139	ГПЭС №4
0140	Свеча продувочная №1 ПКУРГ
0141	Свеча продувочная №2 ПКУРГ
0142	Свеча продувочная №3 ПКУРГ
0143	Свеча продувочная №4 ПКУРГ
0144	Свеча продувочная БППГ
0145	Свеча продувочная БППГ
0146	Свеча продувочная БППГ
0147	Свеча продувочная БППГ
0148	Свеча продувочная БППГ
0149	Свеча продувочная БППГ
0150	Свеча продувочная газопровода от ПКУРГ до БППГ
0151	Свеча продувочная на выходе с БППГ
0152	Резервуар хранения чистого масла, V- 13 м3
0153	Резервуар хранения отработанного масла, V-7 м3
0154	Маслонасосная (дефлектор), центробежный насос (чистое масло)
0154	Маслонасосная (дефлектор), центробежный насос (отработанное масло)
0155	Свеча продувочная ГПЭС №1
0156	Свеча продувочная ГПЭС №2
0157	Свеча продувочная ГПЭС №3
0158	Свеча продувочная ГПЭС №4
0179	Свеча продувочная газопровода от БППГ до коллектора

0180	Свеча продувочная газопровода от коллектора до газовой рампы №1
0181	Свеча продувочная газопровода от коллектора до газовой рампы №2
0182	Свеча продувочная газопровода от коллектора до газовой рампы №3
0183	Свеча продувочная газопровода от коллектора до газовой рампы №4
0184	Свеча продувочная №1 на газовой рампе №1
0185	Свеча продувочная №2 на газовой рампе №1
0186	Свеча продувочная №3 на газовой рампе №1
0187	Свеча продувочная №4 на газовой рампе №1
0188	Свеча продувочная №1 на газовой рампе №2
0189	Свеча продувочная №2 на газовой рампе №2
0190	Свеча продувочная №3 на газовой рампе №2
0191	Свеча продувочная №4 на газовой рампе №2
0192	Свеча продувочная №1 на газовой рампе №3
0193	Свеча продувочная №2 на газовой рампе №3
0194	Свеча продувочная №3 на газовой рампе №3
0195	Свеча продувочная №4 на газовой рампе №3
0196	Свеча продувочная №1 на газовой рампе №4
0197	Свеча продувочная №2 на газовой рампе №4
0198	Свеча продувочная №3 на газовой рампе №4
0199	Свеча продувочная №4 на газовой рампе №4
6139	Лакокрасочные работы
6140	ЗРА
6140	Фланцевые соединения
(010) Производство сульфата аммония	
0201	Сливо-наливная эстакада
0202	Емкость хранения серной кислоты
0203	Отделение нейтрализации, Нейтрализатор
0204	Отделение выпаривания, Выпарные аппараты
0205	Узел грануляции и сушки
0206	Узел охлаждения готовой продукции
0207	Ленточный конвейер ТЛ-1
0208	Ленточный конвейер ТЛ-2
0209	Ленточный конвейер ТЛ-3
0210	Ленточный конвейер ТЛ-4
0211	Узел погрузки в бункер
0212	Узел расфасовки
0213	Склад готовой продукции
6148	Насос перекачки серной кислоты Н-1
6149	Насос перекачки серной кислоты Н-2
6150	Насос перекачки серной кислоты Н-3
6151	Насос перекачки серной кислоты Н-4
6152	Насос перекачки серной кислоты Н-5
6153	Насос перекачки сульфат аммония Н-6
6154	Насос перекачки сульфат аммония Н-7
6155	Площадка приготовления сульфат аммония(ЗРА и ФС)
(011) Установка приготовления аммиачной воды	
6156**	Площадка теплообменника аммиачной воды
6157**	Площадка емкости сбора и хранения аммиачной воды
6158**	Площадка насосов перекачки аммиачной воды
6159**	Площадка дренажной емкости
6160**	Площадка стояка налива авто и ЖД цистерн
6161**	Площадка стояка налива авто и ЖД цистерн
6162**	Площадка насоса перекачки аммиачной воды и УСН-1
6163**	Межплощадочные трубопроводы
(012) Лаборатория	
0218	Лаборатория ХВО
0219	Лаборатория маслопоглощения
0220	Лаборатория воздушного контроля
0221	Препараторская
0222	Прекурсорный склад

0223	Лаборатория САК
0224	Лаборатория ПАМ
0225	Лаборатория готового продукта
0226	Лаборатория испытания масла
0227	Лаборатория ПСМУ
	(013) склад хранения аммиачной селитры
0214*	Склад хранения аммиачной селитры №1
0215*	Склад хранения аммиачной селитры №2
0216**	Склад хранения аммиачной селитры №3
0217**	Склад хранения аммиачной селитры №4

*вводятся в работу с 2024 года;

** - вводится в работу с 2026 года;

*** - демонтирован.

2. Краткая характеристика существующих установок очистки газа

В производственных цехах предприятия АО «КазАзот» для улавливания загрязняющих веществ используется различное пылегазоочистное оборудование (ПГОУ):

- факел А-200;
- факел УТГ;
- установка ЗИЛ-900;
- реактор каталитической очистки;
- скруббер СКШН-2М;
- скруббер МО каплеуловитель;
- аспирационная установка АПС-90, АПС-115;
- циклон ЦН-15 ЦПА;
- циклон ЦН-11-800,

В цехе производства аммиака установлена газоочистная установка танковых газов (факел А-200) предназначенная для улавливания аммиака из смеси танковых и продувочных газов, Факел оборудован тремя дистанционно управляемыми запальными и тремя дежурными горелками, работающими на природном газе.

Во вспомогательных цехах производства аммиака установлены агрегаты ЗИЛ-900 для улавливания пыли металлической и абразивной образующейся при работе металлообрабатывающих станков.

В цехе производства азотной кислоты для очистки отходящих газов используется 2-х ступенчатый каталитический реактор, Реактор предназначен для восстановления окислов азота, содержащихся в хвостовых газах, до элементарного азота.

Установка очистки "хвостовых" газов состоит из 8 узлов (реактор, смеситель), входящих в состав агрегатов по производству азотной кислоты и общецехового узла подготовки газообразного аммиака.

Очищенные "хвостовые" газы, содержащие не более 0,009% об, окислов азота и 0,015% об, аммиака выбрасываются в атмосферу через выхлопную трубу высотой 100 м,

Во вспомогательных цехах производства слабой азотной кислоты установлены пылеулавливающие агрегаты ЗИЛ-900 для улавливания пыли металлической и абразивной при работе металлообрабатывающих станков.

На территории цеха производства сложных минеральных удобрений установлена факельная установка, предназначенная для сжигания азотоводородной смеси, а также танковых и продувочных газов в случае аварийной остановки и поступления большого количества ТПГ на установку.

Для поддержания огня в запальнике факела используется природный газ, Факел состоит из этажерки, опирающейся тремя опорами на фундаменты, подводящего ствола, лабиринтного уплотнения и головки факела, Общая высота факела 60 метров, Головка факела оборудована тремя дистанционно управляемыми запальными и тремя дежурными горелками, работающих на природном газе.

При сжигании танковых и продувочных газов или азотоводородной смеси происходит их температурное расщепление с образованием паров азота и воды, сбрасываемых в атмосферу.

В цехах производства сложных минеральных удобрений используются различные пылегазоочистные установки: аспирационная установка Абсорбер АПС-115, АПС-90, циклон ЦН-15, ЗИЛ-900.

Мокрая очистка пылегазовой смеси после грануляторов, охлаждающих барабанов происходит в турбулентных промывателях типа «Вентури», затем пылегазовая смесь поступает в аспирационную установку АПС, в которой происходит доочистка пылегазовой смеси.

Выбор «мокрого» способа пылегазоочистки обусловлен тем, что данный способ исключает образование вторичных источников загрязнения атмосферного воздуха (в бункерах, пневмотранспорте и т.д.), Кроме того, «мокрая» очистка позволяет наиболее рациональным способом утилизировать уловленную пыль, вследствие чего повышаются технико-экономические показатели производства.

В ремонтно-механических службах установлены пылеулавливающие устройства ЗИЛ-900, циклоны НЦ-11, Эти агрегаты предназначены для отсоса и очистки воздуха от примесей пыли, мелкой и крупной металлической стружки и т.п., образующейся при обработке сухим способом металлических изделий на заточных, шлифовальных и металлорежущих станках.

Деревообрабатывающие станки оборудованы аспирационной системой, которая состоит из аспирационных батарей, состоящих из двух циклонов НЦ-11.

Показатели работы газоочистных и пылеулавливающих установок приведены в таблице 2.1.

Таблица 2.1.

Показатели работы газоочистных и пылеулавливающих установок

№ п/п	Номер источника выделения	Наименование и тип пыле-газоочистного оборудования	КПД аппаратов, %		Коэффициент обеспеченности К (1), %		Методика проведения контроля
			проектный	фактический	нормативный	фактический	
1	2	3	4	5	6	7	8
001 Производство аммиака (ПМ)							
1	0007	ЗИЛ-900	98	98	1	1	расчетный
2	0008	ЗИЛ-900	98	98	1	1	расчетный
3	0009	ЗИЛ-900	98	98	1	1	расчетный
4	0011	ЗИЛ-900	98	98	1	1	расчетный
5	0013	ЗИЛ-900	98	98	1	1	расчетный
6	0015	ЗИЛ-900	98	98	1	1	расчетный
7	0200	ЗИЛ	98	98	1	1	Инструментальный
002 Производство слабой азотной кислоты (САК)							
8	0022	Реактор каталитической очистки	75	75	1	1	инструментальный
9	0023	ЗИЛ 900	98	98	1	1	расчетный
10	0024	ЗИЛ 900	98	98	1	1	расчетный
003 Производство сложных минеральных удобрений (ПСМУ)							
11	0036	Скруббер МО	74	74	1	1	инструментальный
12	0038	Скруббер МО каплеуловитель	72	75	1	1	инструментальный
13	0039	Абсорбер АПС-90	80	80,0	1	1	инструментальный
14	0040	Скруббер МО	99	99,0	1	1	инструментальный
15	0041	ЦН-15 (2шт) ЦПА	95	95,0	1	1	инструментальный
16	0042	АПС-90	95	95	1	1	инструментальный
17	0045		99	99	1	1	расчетный
18	0046	ЗИЛ 900	99,5	98,0	1	1	расчетный
19	0126	Абсорбер АПС-90	80	80,0	1	1	расчетный
20	0127	Абсорбер АПС-90	80	80,0	1	1	расчетный
21	0128	Абсорбер АПС-90	80	80,0	1	1	расчетный
22	0129	Циклон ЦН-15	80	80,0	1	1	инструментальный

23	0130	Циклон ЦН-15	80	80,0	1	1	инструментальный
24	0131	Циклон ЦН-15	80	80,0	1	1	инструментальный
25	0132	Циклон ЦН-15	80	80,0	1	1	инструментальный
26	0133	Циклон ЦН-15	80	80,0	1	1	инструментальный
27	0134	Циклон ЦН-15	80	80,0	1	1	инструментальный
28	0135	Циклон ЦН-15	80	80,0	1	1	инструментальный
29	0159	Гидрозатвор	97	98,8	1	1	инструментальный
30	6044	ЗИЛ 900	99,5	98,0	1	1	расчетный
004 Цех централизованного ремонта оборудования и техники							
31	0056		99	99	1	1	расчетный
32	0057	АУ-5	96,0	96	1	1	расчетный
33	0062	АУ-4	96,0	96	1	1	расчетный
34	0066	АУ-6	98	98,0	1	1	расчетный
35	0067		99	99	1	1	расчетный
36	0087	ЗИЛ-900	99	98	1	1	расчетный
37	0093	АУ-2	99	99	1	1	инструментальный
38	0094	ЗИЛ-900	99	98	1	1	инструментальный
39	0095	АУ-2	99	99	1	1	инструментальный
40	0161	ЗИЛ-900	99,5	98	1	1	расчетный
41	0162	ЗИЛ-900	99,5	98	1	1	расчетный
005 Цех тепловодоснабжения							
42	0107	ЗИЛ-900-М	99,5	98,9	1	1	расчетный
43	0108	ЗИЛ-900-М	99,5	98,8	1	1	расчетный
44	0163	ЗИЛ-900	99,5	98	1	1	расчетный
007 Цех контрольно-измерительных приборов и автоматики (КИПиА)							
45	0176	ЗИЛ-900	99,5	98	1	1	расчетный
46	0177	ЗИЛ-900	99,5	98	1	1	расчетный
47	0178	ЗИЛ-900	99,5	98	1	1	расчетный

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

Наименование площадки	Проектная мощность производс-тва	Источники выброса		Местоположение (географические координаты)	Наименование загрязняющих веществ согласно проекта	Периодичность инструментальных замеров
		Наименование	Номер			
1	2	3	4	5	6	7
Производство аммиака (ПАМ)		Труба	0001	43.37160 51.15410	Азота диоксид	1 раз/ квартал
					Азот оксид	
					Углерод оксид	
					Метан	
Производство аммиака (ПАМ)	аммиак жидкий технический 2024г, 250000тонн 2025г,- 2033г, 252500тн	Труба	0002	43.37160 51.15410	Азота диоксид	1 раз/ квартал
					Азот оксид	
					Углерод оксид	
					Метан	
Производство аммиака (ПАМ)	аммиачная вода 2024г,-2033г, 40000тн	труба	0003	43.37160 51.15410	Азота диоксид	1 раз/ квартал
					Азот оксид	
					Сера диоксид	
					Сернистый газ, Сера	
					Сероводород	
					Углерод оксид	
Производство аммиака (ПАМ)		Свеча	0005	43.37160 51.15410	Аммиак	1 раз/ квартал
					Метан	
Производство аммиака (ПАМ)		Труба	0200	43.37160 51.15410	Взвешенные частицы	1 раз/ квартал
					Пыль абразивная	
Производство слабой азотной кислотой (САК)	азотная кислота 2024г.-2033г 370000тн.	Труба	0022	43.37180 51.16020	Азота диоксид	1 раз/ квартал
					Аммиак	
Производ ство сложных минеральных удобрений (ПСМУ)	Аммиачная селитра 2024г. - 2033г. 440000тн; Сульфат аммония 2024г. -2033г. 40000тн;	Выхл. труба	0034	43.37210 51.16160	Азотная кислота	1 раз/ квартал
					Азотная кислота	
		Выхл. труба	0035	43.37210 51.16160	Аммиак	1 раз/ квартал
					Аммиак	
		Свеча	0038	43.37210 51.16160	Аммиак	1 раз/ квартал
					Аммиак	
		Вент. труба	0039	43.37210 51.16160	Аммиак	1 раз/ квартал
					Аммоний нитрат	
		Труба	0040	43.37210 51.16160	Аммоний нитрат	1 раз/ квартал
					Аммоний нитрат	
		Труба	0041	43.37180 51.16018	Азота диоксид	1 раз/ квартал
					Азот оксид	
		Труба	0042	43.37180 51.16019	Азот оксид	1 раз/ квартал
					Азот оксид	
Труба	0043	43,37180 51,16018	Азота диоксид	1 раз/ квартал		
			Азот оксид			
			Сера диоксид			
			Сернистый газ, Сера			
			Сероводород			
			Углерод оксид			
Труба	0047	43,37130 51,16220	Аммоний нитрат	1 раз/ квартал		
			Аммоний нитрат			
Производство сложных		Вент. труба	0126		Аммиак	1 раз/ квартал

минеральных удобрений (ПСМУ)	не выпускает продукцию		43,37160 51,16130	Аммоний нитрат		
		Вент. труба	0127	43,37160 51,16130	Аммиак Аммоний нитрат	1 раз/ квартал
		Вент. труба	0128	43,37160 51,16130	Аммиак Аммоний нитрат	1 раз/ квартал
		Вент. труба	0129	43,37160 51,16130	Аммиак Аммоний нитрат	1 раз/ квартал
		Вент. труба	0130	43,37160 51,16130	Аммиак Аммоний нитрат	1 раз/ квартал
		Вент. труба	0131	43,37160 51,16130	Аммиак Аммоний нитрат	1 раз/ квартал
		Вент. труба	0132	43,37160 51,16130	Аммиак Аммоний нитрат	1 раз/ квартал
		Вент. труба	0133	43,37160 51,16130	Аммиак Аммоний нитрат	1 раз/ квартал
		Вент. труба	0134	43,37160 51,16130	Аммиак Аммоний нитрат	1 раз/ квартал
		Вент. труба	0135	43,37160 51,16130	Аммиак Аммоний нитрат	1 раз/ квартал
		труба	0159	43,37160 51,16130	Аммиак Аммоний нитрат	1 раз/ квартал
		труба	0201	43,37160 51,16130	Серная кислота	1 раз/ квартал
		труба	0202	43,37160 51,16130	Серная кислота	1 раз/ квартал
		труба	0203	43,37160 51,16130	Аммиак	1 раз/ квартал
		труба	0204	43,37160 51,16130	Аммиак	1 раз/ квартал
		труба	0205	43,37160 51,16130	Аммиак	1 раз/ квартал
		труба	0205	43,37160 51,16130	диАммоний сульфат	1 раз/ квартал
		труба	0206	43,37160 51,16130	Аммиак	1 раз/ квартал
		труба	0206	43,37160 51,16130	диАммоний сульфат	1 раз/ квартал
		труба	0207	43,37160 51,16130	диАммоний сульфат	1 раз/ квартал
		труба	0208	43,37160 51,16130	диАммоний сульфат	1 раз/ квартал
		труба	0209	43,37160 51,16130	диАммоний сульфат	1 раз/ квартал
		труба	0210	43,37160 51,16130	диАммоний сульфат	1 раз/ квартал
		труба	0211	43,37160 51,16130	диАммоний сульфат	1 раз/ квартал
		труба	0212	43,37160 51,16130	диАммоний сульфат	1 раз/ квартал
		труба	0213	43,37160 51,16130	диАммоний сульфат	1 раз/ квартал
		Цех централизованного	Труба	0093	43,37160	Пыль древесная (1039*)
Труба	0094		51,16210	Взвешенные частицы (116)	1 раз/ квартал	

ремонта оборудования и техники (ЦПРОиТ)		Труба	0095		Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)	1 раз/ квартал
					Пыль древесная (1039*)	1 раз/ квартал
Цех тепловодоснабжения (ТВС)		дыхат. клапан	0104	43,37160 51,16420	Натрий гидроксид (Натр едкий, Сода каустическая) (876*)	1 раз/ квартал
		дыхат. клапан	0105	43,37160 51,16420	Азотная кислота(5) Эмульсол	1 раз/ квартал 1 раз/ квартал
		дыхат. клапан	0106	43,37160 51,16420	Эмульсол	1 раз/ квартал
ГПЭС	Устан, мощностью 38,9 МВт	дымовая труба	0136	43,37230 51,15440	Азота диоксид	1 раз/ квартал
					Азот оксид	
					Углерод (Сажа)	
					Сера диоксид	
					Углерод оксид	
					Метан	
					Бенз/а/пирен	
Формальдегид						
ГПЭС	Устан, мощностью 38,9 МВт	дымовая труба	0137*	43,37230 51,15440	Азота диоксид	Замеры осуществляет АСМ
					Азот оксид	
					Углерод (Сажа)	
					Сера диоксид	
					Углерод оксид	
					Метан	
	Бенз/а/пирен					
	Формальдегид					
	Устан, мощностью 38,9 МВт	дымовая труба	0138*	43,37230 51,15440	Азота диоксид	Замеры осуществляет АСМ
					Азот оксид	
					Углерод (Сажа)	
					Сера диоксид	
Углерод оксид						
Метан						
Бенз/а/пирен						
Формальдегид						
Устан, мощностью 38,9 МВт	дымовая труба	0139*	43,37230 51,15440	Азота диоксид	Замеры осуществляет АСМ	
				Азот оксид		
				Углерод (Сажа)		
				Сера диоксид		
				Углерод оксид		
				Метан		
Бенз/а/пирен						
Формальдегид						
ГПЭС	Устан, мощностью 38,9 МВт	дыхат. клапан	152	43,37230 51,15410	Масло минеральное нефтяное	1 раз/ квартал
ГПЭС		дыхат. клапан	153	43,37230 51,15411	Масло минеральное нефтяное	1 раз/ квартал
ГПЭС		вент. труба	154	43,37230 51,15412	Масло минеральное нефтяное	1 раз/ квартал
Лаборатория	не выпускает продукцию	вент. труба	0218	43,37209	Гидрохлорид (Соляная кислота)	1 раз/ квартал
		вент. труба	0219	51,15433	Масло минеральное нефтяное	1 раз/ квартал
		вент. труба	0220	43,37209	Гидрохлорид (Соляная кислота)	1 раз/ квартал
		вент. труба	0221	51,15433	Гидрохлорид (Соляная кислота)	1 раз/ квартал
	не выпускает продукцию	вент. труба	0222	43,37209 51,15433	Азотная кислота	1 раз/ квартал
		вент. труба	0223		Азотная кислота	1 раз/ квартал
		вент. труба	0224		Аммиак	1 раз/ квартал
		вент. труба	0225		Аммиак	1 раз/ квартал

	труба	0226	43,37160	Масло минеральное нефтяное	1 раз/ квартал
	труба	0227	51,15410	Аммиак	1 раз/ квартал

* – В случае остановки/аварии АСМ замеры будут проводиться инструментальным методом.

Во время штатного отключения АСМ мониторинг проводится еженедельный, по время внештатной ситуации ежедневный.

Таблица 5. Сведения об источниках выбросов загрязняющих веществ, на которых мониторинг осуществляется расчетным методом ведения об осуществляется расчетным методом

Наименование площадки	Источник выброса		Местоположение (географические координаты)	Наименование загрязняющих веществ	Вид потребляемого сырья/материала (название)
	наименование	номер			
1	2	3	4	5	6
ПАМ	труба	0006	43,37229 51,15450	эмульсол взвешенные вещества	Черный металл
ПАМ	труба	0007	43,37229 51,15450	взвешенные вещества пыль абразивная	Черный металл
ПАМ	труба	0008	43,37229 51,15450	взвешенные вещества пыль абразивная	Черный металл
ПАМ	труба	0009	43,37229 51,15450	взвешенные вещества пыль абразивная	Черный металл
ПАМ	труба	0011	43,37209 51,15433	взвешенные вещества пыль абразивная	Черный металл
ПАМ	труба	0013	43,37209 51,15433	взвешенные вещества пыль абразивная	Черный металл
ПАМ	труба	0015	43,37209 51,15433	взвешенные вещества пыль абразивная	Черный металл
ПАМ	труба	0016	43,37201 51,15445	азота (IV) диоксид азот оксид	ацетилен
ПАМ	труба	0017	43,37201 51,15445	железо (II,III) оксиды марганец и его соединения хром азот диоксид углерода оксид фтористые газообразные соединения фториды неорганические плохо растворимые	электроды ОЗЛ-6, УОНИ 13/55, ЦЛ-11, ЭА-395/8, ЭА-400/у
САК	труба	0023	43,37150 51,15600	взвешенные вещества пыль абразивная	Черный металл
САК	труба	0024	43,37150 51,15600	взвешенные вещества пыль абразивная	Черный металл
САК	труба	0026	43,37150 51,15600	железо (II,III) оксиды марганец и его соединения азота диоксид углерод оксид фтористые газообразные соединения фториды неорганические плохо растворимые	электроды ОЗЛ-6, УОНИ 13/55, ЦЛ-11, ЭА-395/8, ЭА-400/у
ПСМУ	труба	0045	43,37170 51,16110	эмульсол взвешенные частицы	Черный металл
ПСМУ	труба	0046	43,37170 51,16110	взвешенные вещества пыль абразивная	Черный металл
ЦПРОиТ	труба	0056	43,37240 51,16170	эмульсол взвешенные вещества	Черный металл

ЦЦРОиТ	вытяжной крышной вентилято р	0057	43,37160 51,16210	взвешенные вещества пыль абразивная	Черный металл
ЦЦРОиТ	вытяжной крышной вентилято р	0058	43,37160 51,16210	взвешенные вещества	Черный металл
ЦЦРОиТ	труба	0060	43,37160 51,16210	взвешенные вещества	Черный металл
ЦЦРОиТ	труба	0062	43,37160 51,16210	взвешенные вещества пыль абразивная	Черный металл
ЦЦРОиТ	труба	0065	43,37160 51,16210	эмульсол взвешенные вещества	Черный металл
ЦЦРОиТ	труба	0066	43,37160 51,16210	взвешенные вещества пыль абразивная	Черный металл
ЦЦРОиТ	труба	0067	43,37160 51,16210	взвешенные вещества	Черный металл
ЦЦРОиТ	труба	0070	43,37160 51,16210	взвешенные вещества	Черный металл
ЦЦРОиТ	труба	0071	43,37160 51,16210	взвешенные вещества	Черный металл
ЦЦРОиТ	труба	0074	43,37160 51,16210	олово оксид свинец и его неорг, соединения	Черный металл
ЦЦРОиТ	труба	0075	43,37160 51,16210	железо (II,III) оксиды марганец и его соединения медь оксид никель оксид хром цинк оксид азот диоксид азот оксид озон углерода оксид фтористые газообразные соединения фториды неорганические плохо растворимые	электроды ОЗЛ- 6, УОНИ 13/55, ЦЛ-11, ЭА- 395/8, ЭА-400/у
ЦЦРОиТ	труба	0081	43,37160 51,16210	железо (II,III) оксиды марганец и его соединения никель оксид хром азот диоксид углерода оксид фтористые газообразные соединения фториды неорганические плохо растворимы е	электроды ОЗЛ- 6, УОНИ 13/55, ЦЛ-11, ЭА- 395/8, ЭА-400/у
ЦЦРОиТ	труба	0087	43,37160 51,16210	взвешенные вещества пыль абразивная	Черный металл
ТВС	труба	0106	43,37260 51,16420	эмульсол	Черный металл
ТВС	труба	0107	43,37260 51,16420	взвешенные вещества пыль абразивная	Черный металл
ТВС	труба	0108	43,37260 51,16420	взвешенные вещества пыль абразивная	Черный металл

ГПЭС	свеча	0140	43,37250 51,15420	бутан пентан метан	Прир,газ
ГПЭС	свеча	0141	43,37230 51,15410	бутан пентан метан	Прир,газ
ГПЭС	свеча	0142	43,37230 51,15410	бутан пентан метан	Прир,газ
ГПЭС	свеча	0143	43,37230 51,15410	бутан пентан метан	Прир,газ
ГПЭС	свеча	0144	43,37230 51,15410	бутан пентан метан	Прир,газ
ГПЭС	свеча	0145	43,37230 51,15410	бутан пентан метан	Прир,газ
ГПЭС	свеча	0146	43,37230 51,15410	бутан пентан метан	Прир,газ
ГПЭС	свеча	0147	43,37230 51,15410	бутан пентан метан	Прир,газ
ГПЭС	свеча	0148	43,37230 51,15410	бутан пентан метан	Прир,газ
ГПЭС	свеча	0149	43,37230 51,15410	бутан пентан метан	Прир,газ
ГПЭС	свеча	0150	43,37240 51,15440	бутан пентан метан	Прир,газ
ГПЭС	свеча	0151	43,37230 51,15410	бутан пентан метан	Прир,газ
ГПЭС	свеча	0155	43,37230 51,15410	бутан пентан метан	Прир,газ
ГПЭС	свеча	0156	43,37230 51,15410	бутан пентан метан	Прир,газ
ГПЭС	свеча	0157	43,37230 51,15410	бутан пентан метан	Прир,газ
ГПЭС	свеча	0158	43,37230 51,15410	бутан пентан метан	Прир,газ
ЦПРОиТ	труба	0160	43,37230 51,15410	взвешенные частицы	Черный металл
ЦПРОиТ	труба	0161	43,37230 51,15410	взвешенные частицы пыль абразивная	Черный металл
ЦПРОиТ	труба	0162	43,37230 51,15410	взвешенные частицы пыль абразивная	Черный металл
ТВС	труба	0163	43,37230 51,15410	взвешенные частицы пыль абразивная	Черный металл
ТВС	труба	0164	43,37230 51,15410	взвешенные частицы	Черный металл

ТВС	труба	0165	43,37230 51,15410	взвешенные частицы пыль абразивная	Черный металл
ТВС	труба	0166	43,37230 51,15410	взвешенные частицы	Черный металл
ТВС	труба	0167	43,37230 51,15410	взвешенные частицы пыль абразивная	Черный металл
ТВС	труба	0168	43,37230 51,15410	железо оксид марганец и его соединения азота диоксид углерод оксид фтористые газообразные соединения фториды неорганические плохо растворимые	электроды ОЗЛ-6, УОНИ 13/55, ЦЛ-11, ЭА-395/8, ЭА-400/у
ТВС	труба	0169	43,37230 51,15410	железо оксид марганец и его соединения азота диоксид углерод оксид фтористые газообразные соединения фториды неорганические плохо растворимые	электроды ОЗЛ-6, УОНИ 13/55, ЦЛ-11, ЭА-395/8, ЭА-400/у
ТВС	труба	0170	43,37230 51,15410	(0150) Натрий гидроксид	-
ТВС		0171		(0150) Натрий гидроксид	-
ТВС		0172		(0150) Натрий гидроксид	-
ЦКИПиА	вытяжная труба	0175	43,37163 51,16133	эмульсол взвешенные частицы	Черный металл
ЦКИПиА	вытяжная труба	0176	43,37163 51,16133	взвешенные частицы пыль абразивная	Черный металл
ЦКИПиА	вытяжная труба	0177	43,37163 51,16133	взвешенные частицы пыль абразивная	Черный металл
ЦКИПиА	вытяжная труба	0178	43,37163 51,16133	взвешенные частицы пыль абразивная	Черный металл
ГПЭС	свеча	0179	43,37240 51,15440	бутан пентан метан	Прир, газ
ГПЭС	свеча	0180	43,37240 51,15440	бутан пентан метан	Прир, газ
ГПЭС	свеча	0181	43,37240 51,15440	бутан пентан метан	Прир, газ
ГПЭС	свеча	0182	43,37240 51,15440	бутан пентан метан	Прир, газ
ГПЭС	свеча	0183	43,37240 51,15440	бутан пентан метан	Прир, газ
ГПЭС	свеча	0184	43,37240 51,15440	бутан пентан метан	Прир, газ
ГПЭС	свеча	0185	43,37240 51,15440	бутан пентан метан	Прир, газ
ГПЭС	свеча	0186	43,37240 51,15440	бутан пентан метан	Прир, газ

ГПЭС	свеча	0187	43,37240 51,15440	бутан пентан метан	Прир,газ
ГПЭС	свеча	0188	43,37240 51,15440	бутан пентан метан	Прир,газ
ГПЭС	свеча	0189	43,37240 51,15440	бутан пентан метан	Прир,газ
ГПЭС	свеча	0190	43,37240 51,15440	бутан пентан метан	Прир,газ
ГПЭС	свеча	0191	43,37240 51,15440	бутан пентан метан	Прир,газ
ГПЭС	свеча	0192	43,37240 51,15440	бутан пентан метан	Прир,газ
ГПЭС	свеча	0193	43,37240 51,15440	бутан пентан метан	Прир,газ
ГПЭС	свеча	0194	43,37240 51,15440	бутан пентан метан	Прир,газ
ГПЭС	свеча	0195	43,37240 51,15440	бутан пентан метан	Прир,газ
ГПЭС	свеча	0196	43,37240 51,15440	бутан пентан метан	Прир,газ
ГПЭС	свеча	0197	43,37240 51,15440	бутан пентан метан	Прир,газ
ГПЭС	свеча	0198	43,37240 51,15440	бутан пентан метан	Прир,газ
ГПЭС	свеча	0199	43,37240 51,15440	бутан пентан метан	Прир,газ
Склад для хранения аммиачной селитры	вентиляционная труба	0214	43,37161	Аммоний нитрат (Аммиачная селитра) (35)	Аммиачная селитра
	вентиляционная труба	0215	51,15411	Аммоний нитрат (Аммиачная селитра) (35)	Аммиачная селитра
ЦПРОиТ	вентиляционная труба	0228	43,37161 51,15411	олово оксид свинец и его неорган,соединения	-
ЦПРОиТ	вентиляционная труба	0229	43,37161 51,15411	олово оксид свинец и его неорган,соединения	-
ЦПРОиТ	вентиляционная труба	0230	43,37161 51,15411	сера диоксид углерод оксид	-
Производство аммиака (ПАМ)	дверной проем	6010	43,37161 51,15411	эмульсол	черный металл
Производство аммиака (ПАМ)	дверной проем	6011	43,37161 51,15411	эмульсол	черный металл

Производство аммиака (ПАМ)	проем	6012	43,37162 51,15412	эмульсол	черный металл
Производство аммиака (ПАМ)	дверной проем	6014	43,37163 51,15413	эмульсол	черный металл
Производство аммиака (ПАМ)	неорганизованный выброс	6018	43,37164 51,15414	железо (II, III) оксиды марганец никель хром фтористые газообразные соединения фториды неорганические плохо растворимые	электроды ОЗЛ-6, УОНИ 13/55, ЦЛ-11, ЭА-395/8, ЭА-400/у
Производство аммиака (ПАМ)	неорганизованный выброс	6019	43,37172 51,15422	железо (II, III) оксиды хром фтористые газообразные соединения фториды неорганические плохо растворимые	электроды ОЗЛ-6, УОНИ 13/55, ЦЛ-11, ЭА-395/8, ЭА-400/у
Производство аммиака (ПАМ)	неорганизованный выброс	6020	43,37180 51,15430	азота (IV) диоксид	ацетилен
Производство аммиака (ПАМ)	неорганизованный выброс	6021	43,37181 51,15431	азота (IV) диоксид	ацетилен
Производство слабой азотной кислоты (САК)	неорганизованный выброс	6025	43,37171 51,15411	эмульсол	черный металл
Производство слабой азотной кислоты (САК)	неорганизованный выброс	6027	43,37172 51,15412	железо (II, III) оксиды марганец и его соединения хром углерод оксид фтористые газообразные соединения	электроды ОЗЛ-6, УОНИ 13/55, ЦЛ-11, ЭА-395/8, ЭА-400/у
Производство слабой азотной кислоты (САК)	неорганизованный выброс	6028	43,37180 51,15420	железо (II, III) оксиды марганец и его соединения хром фтористые газообразные соединения фториды неорганические плохо растворимые	электроды ОЗЛ-6, УОНИ 13/55, ЦЛ-11, ЭА-395/8, ЭА-400/у
Производство слабой азотной кислоты (САК)	неорганизованный выброс	6029	43,37188 51,15428	железо (II, III) оксиды марганец и его соединения медь оксид никель оксид фтористые газообразные соединения фториды неорганические плохо растворимые пыль неорганическая 70-20%	электроды ОЗЛ-6, УОНИ 13/55, ЦЛ-11, ЭА-395/8, ЭА-400/у

Производство слабой азотной кислоты (САК)	неорганизованный выброс	6030	43,37196 51,15436	железо (II, III) оксиды марганец и его соединения никель оксид хром фтористые газообразные соединения	электроды ОЗЛ-6, УОНИ 13/55, ЦЛ-11, ЭА-395/8, ЭА-400/у
Производство слабой азотной кислоты (САК)	неорганизованный выброс	6031	43,37204 51,15444	азота (IV) диоксид	ацетилен
Производство слабой азотной кислоты (САК)	неорганизованный выброс	6032	43,37205 51,15445	азота (IV) диоксид	ацетилен
Производство сложных минеральных удобрений (ПСМУ)	неорганизованный выброс	6033	43,37161 51,16131	магний оксид (330)	магнетитовый порошок
Производство сложных минеральных удобрений (ПСМУ)	зр и фс	6034	43,37162 51,16132	метан	танко-продувочные газы
Производство сложных минеральных удобрений (ПСМУ)	проем	6044	43,37166 51,16136	эмульсол взвешенные вещества пыль абразивная (1046*)	черный металл
Производство сложных минеральных удобрений (ПСМУ)	дверной проем	6047	43,37168 51,16138	эмульсол	черный металл
Производство сложных минеральных удобрений (ПСМУ)	неорганизованный выброс	6048	43,37169 51,16139	железо (II, III) оксиды марганец и его соединения никель оксид хром азота (IV) диоксид углерод оксид фтористые газообразные соединения фториды неорганические плохо растворимые	электроды ОЗЛ-6, УОНИ 13/55, ЦЛ-11, ЭА-395/8, ЭА-400/у
Производство сложных минеральных удобрений (ПСМУ)	неорганизованный выброс	6049	43,37177 51,16147	железо (II, III) оксиды марганец и его соединения никель оксид хром азота (IV) диоксид углерод оксид фтористые газообразные соединения фториды неорганические плохо растворимые	электроды ОЗЛ-6, УОНИ 13/55, ЦЛ-11, ЭА-395/8, ЭА-400/у
Производство сложных минеральных удобрений (ПСМУ)	неорганизованный выброс	6050	43,37186 51,16156	железо (II, III) оксиды марганец и его соединения никель оксид хром азота (IV) диоксид углерод оксид фтористые газообразные соединения фториды неорганические плохо растворимые	электроды ОЗЛ-6, УОНИ 13/55, ЦЛ-11, ЭА-395/8, ЭА-400/у

Производство сложных минеральных удобрений (ПСМУ)	неорганизованный выброс	6051	43,37193 51,16163	железо (II, III) оксиды марганец и его соединения никель оксид хром азота (IV) диоксид углерод оксид фтористые газообразные соединения фториды неорганические плохо растворимые	электроды ОЗЛ-6, УОНИ 13/55, ЦЛ-11, ЭА-395/8, ЭА-400/у
Производство сложных минеральных удобрений (ПСМУ)	неорганизованный выброс	6052	43,37201 51,16171	железо (II, III) оксиды марганец и его соединения никель оксид хром азота (IV) диоксид углерод оксид фтористые газообразные соединения фториды неорганические плохо растворимые	электроды ОЗЛ-6, УОНИ 13/55, ЦЛ-11, ЭА-395/8, ЭА-400/у
Производство сложных минеральных удобрений (ПСМУ)	неорганизованный выброс	6053	43,37209 51,16179	азота (IV) диоксид	ацетилен
Производство сложных минеральных удобрений (ПСМУ)	неорганизованный выброс	6054	43,37210 51,16180	азота (IV) диоксид	ацетилен
Производство сложных минеральных удобрений (ПСМУ)	неорганизованный выброс	6055	43,37211 51,16181	азота (IV) диоксид	ацетилен
Производство сложных минеральных удобрений (ПСМУ)	неорганизованный выброс	6056	43,37211 51,16181	Метан	азотная кислота аммиак
Цех централизованного ремонта оборудования и техники (ЦЦРОиТ)	неорганизованный выброс	6097	43,37160 51,16210	азота (IV) диоксид	ацетилен
Цех централизованного ремонта оборудования и техники (ЦЦРОиТ)	неорганизованный выброс	6098	43,37160 51,16210	железо (II, III) оксиды марганец и его соединения никель оксид хром азота (IV) диоксид углерод оксид	ацетилен

				фтористые газообразные соединения фториды неорганические плохо растворимые	
Цех централизованного ремонта оборудования и техники (ЦЦРОиТ)	неорганизованный выброс	6099	43,37160 51,16210	азота (IV) диоксид	ацетилен
Цех централизованного ремонта оборудования и техники (ЦЦРОиТ)	неорганизованный выброс	6100	43,37160 51,16210	железо (II, III) оксиды марганец и его соединения никель оксид хром азота (IV) диоксид углерод оксид фтористые газообразные соединения фториды неорганические плохо растворимые	ацетилен
Цех централизованного ремонта оборудования и техники (ЦЦРОиТ)	неорганизованный выброс	6101	43,37160 51,16210	железо (II, III) оксиды марганец и его соединения никель оксид хром азота (IV) диоксид углерод оксид фтористые газообразные соединения фториды неорганические плохо растворимые	ацетилен
Цех тепловодоснабжения (ТВС)	проем	6109	43,37221 51,16161	эмульсол взвешенные вещества	черный металл
Цех тепловодоснабжения (ТВС)	дверной проем	6110	43,37222 51,16162	взвешенные вещества	черный металл
Цех тепловодоснабжения (ТВС)	неорганизованный выброс	6111	43,37224 51,16164	железо (II, III) оксиды марганец и его соединения азота (IV) диоксид углерод оксид фтористые газообразные соединения фториды неорганические плохо растворимые	электроды ОЗЛ-6, УОНИ 13/55, ЦЛ-11, ЭА-395/8, ЭА-400/у
Цех тепловодоснабжения (ТВС)	неорганизованный выброс	6112	43,37232 51,16172	железо (II, III) оксиды марганец и его соединения никель оксид хром фтористые газообразные соединения	электроды ОЗЛ-6, УОНИ 13/55, ЦЛ-11, ЭА-395/8, ЭА-400/у

Цех тепловодоснабжения (ТВС)	неорганизованный выброс	6113	43,37240 51,16180	железо (II, III) оксиды марганец и его соединения медь оксид никель оксид хром углерод оксид фтористые газообразные соединения фториды неорганические плохо растворимые пыль неорганическая 70-20% двуокиси кремния	электроды ОЗЛ-6, УОНИ 13/55, ЦЛ-11, ЭА-395/8, ЭА-400/у
Цех тепловодоснабжения (ТВС)	неорганизованный выброс	6114	43,37248 51,16188	азота (IV) диоксид	ацетилен
Цех тепловодоснабжения (ТВС)	неорганизованный выброс	6115	43,37249 51,16189	азота (IV) диоксид	ацетилен
Цех тепловодоснабжения (ТВС)	неорганизованный выброс	6116	43,37250 51,16190	азота (IV) диоксид	электроды ОЗЛ-6, УОНИ 13/55, ЦЛ-11, ЭА-395/8, ЭА-400/у
Цех контрольно-измерительных приборов и автоматики (ЦКИПиА)	неорганизованный выброс	6123	43,37163 51,16133	диметилбензол метилбензол бутан-1-ол этанол 2-этоксиэтанол бутилацетат пропан-2-он уайт-спирит	лакокрасочные материалы
Цех тепловодоснабжения (ТВС)	неорганизованный выброс	6125	43,37248 51,16188	железо (II, III) оксиды марганец и его соединения никель оксид хром азота (IV) диоксид углерод оксид фтористые газообразные соединения фториды неорганические плохо растворимые	электроды ОЗЛ-6, УОНИ 13/55, ЦЛ-11, ЭА-395/8, ЭА-400/у
Цех тепловодоснабжения (ТВС)	неорганизованный выброс	6126	43,37248 51,16188	железо (II, III) оксиды марганец и его соединения азота (IV) диоксид углерод оксид фтористые газообразные соединения фториды неорганические плохо растворимые	электроды ОЗЛ-6, УОНИ 13/55, ЦЛ-11, ЭА-395/8, ЭА-400/у
Цех тепловодоснабжения (ТВС)	неорганизованный выброс	6127	43,37248 51,16188	азота (IV) диоксид	ацетилен
Цех тепловодоснабжения (ТВС)	неорганизованный выброс	6128	43,37248 51,16188	диметилбензол метилбензол бутан-1-ол этанол 2-этоксиэтанол бутилацетат пропан-2-он уайт-спирит	краска ПФ-15

Цех тепловодоснабжения (ТВС)	неорганизованный выброс	6129	43,37248 51,16188	Натрий гидроксид	-
Цех тепловодоснабжения (ТВС)	неорганизованный выброс	6130	43,37248 51,16188	Натрий гидроксид	-
Цех тепловодоснабжения (ТВС)	ЗРА и фланцы	6131	43,37248 51,16188	Метан	-
Электроцех	неорганизованный выброс	6132	43,37163 51,16133	диметилбензол метилбензол бутан-1-ол этанол 2-этоксиэтанол бутилацетат пропан-2-он уайт-спирит	краска ПФ-15
Электроцех	неорганизованный выброс	6133	43,37163 51,16133	Масло минеральное	масло Т-1500
Производство слабой азотной кислоты (САК)	неорганизованный выброс	6134	43,37196 51,15436	Метан Диметилбензол Метилбензол Бутан-1-ол Этанол 2-Этоксиэтанол Бутилацетат Пропан-2-он (Ацетон) Уайт-спирит	краска ПФ-15 растворитель, уайт-спирит
Цех контрольно-измерительных приборов и автоматики (ЦКИПиА)	дверной проем	6135	43,37163 51,16133	Взвешенные частицы	Черный металл
Цех централизованного ремонта оборудования и техники (ЦЦРОиТ)	неорганизованный выброс	6136	43,37160 51,16210	диметилбензол метилбензол бутан-1-ол этанол 2-этоксиэтанол бутилацетат пропан-2-он уайт-спирит	краска ПФ-15
Цех централизованного ремонта оборудования и техники (ЦЦРОиТ)	неорганизованный выброс	6138	43,37160 51,16210	железо (II, III) оксиды марганец и его соединения никель оксид хром азота (IV) диоксид углерод оксид фтористые газообразные соединения фториды неорганические плохо растворимые	электроды ОЗЛ-6, УОНИ 13/55, ЦЛ-11, ЭА-395/8, ЭА-400/у
ГПС	неорганизованный выброс	6139	43,37160 51,16210	диметилбензол метилбензол бутан-1-ол этанол 2-этоксиэтанол бутилацетат пропан-2-он уайт-спирит	краска ПФ-15
ГПС	ЗРА и фланцы	6140	43,37248 51,16188	Метан	-

Производство сложных минеральных удобрений (ПСМУ)	неорганизованный выброс	6141	43,37161 51,16131	диметилбензол метилбензол бутан-1-ол этанол 2-этоксиэтанол бутилацетат пропан-2-он уайт-спирит	краска ПФ-15
Производство сложных минеральных удобрений (ПСМУ)	неорганизованный выброс	6142	43,37161 51,16131	Азотная кислота (5)	-
Производство аммиака (ПAM)	неорганизованный выброс	6143	43,37161 51,15411	Эмульсол	-
Производство аммиака (ПAM)	неорганизованный выброс	6144	43,37161 51,15411	Эмульсол Взвешенные частицы Пыль абразивная	-
Производство аммиака (ПAM)	неорганизованный выброс	6145	43,37161 51,15411	диметилбензол метилбензол бутан-1-ол этанол 2-этоксиэтанол бутилацетат пропан-2-он уайт-спирит	краска ПФ-15
Производство аммиака (ПAM)	неорганизованный выброс	6146	43,37161 51,15411	Ди(2-гидроксиэтил) метиламин	-
Производство аммиака (ПAM)	ЗРА	6147	43,37161 51,15411	Аммиак (32) Метан (727*)	-
Производство сульфата аммония (ПСМ)	неорганизованный выброс	6148	43,37161 51,15411	Серная кислота	-
Производство сульфата аммония (ПСМ)	неорганизованный выброс	6149	43,37161 51,15411	Серная кислота	-
Производство сульфата аммония (ПСМ)	неорганизованный выброс	6150	43,37161 51,15411	Серная кислота	-
Производство сульфата аммония (ПСМ)	неорганизованный выброс	6151	43,37161 51,15411	Серная кислота	-
Производство сульфата аммония (ПСМ)	неорганизованный выброс	6152	43,37161 51,15411	Серная кислота	-
Производство сульфата аммония (ПСМ)	неорганизованный выброс	6153	43,37161 51,15411	диАммоний сульфат	-
Производство сульфата аммония (ПСМ)	неорганизованный выброс	6154	43,37161 51,15411	диАммоний сульфат	-
Производство сульфата аммония (ПСМ)	неорганизованный выброс	6155	43,37161 51,15411	Серная кислота диАммоний сульфат	-
Цех централизованного ремонта оборудования и техники (ЦЦРОиТ)	труба	6164	43,37160 51,16210	Взвешенные частицы	-

Цех централизованног о ремонта оборудования и техники (ЦЦРОиТ)	труба	6165	43,37160 51,16210	Взвешенные частицы	0,0516
Цех централизованног о ремонта оборудования и техники (ЦЦРОиТ)	труба	6166	43,37160 51,16210	Взвешенные частицы	0,0922
Цех централизованног о ремонта оборудования и техники (ЦЦРОиТ)	труба	6167	43,37160 51,16210	Взвешенные частицы	0,011

Таблица 6. Сведения о газовом мониторинге

Наименование полигона	Координаты полигона	Номера контрольных точек	Место размещения точек (географические координаты)	Периодичность наблюдений	Наблюдаемые параметры
1	2	3	4	5	6
-	-	-	-	-	-

*-Полигона на балансе компании нет,

В процессе производственной деятельности АО «КазАзот» образуются следующие виды сточных вод:

- бытовые сточные воды;
- производственно-дождевые и промышленные сточные воды;
- возвратные условно-чистые воды не требующие очистки (морская вода после охлаждения теплообменного оборудования – **выпуск №1**).

Бытовые сточные воды, образующиеся на территории предприятия АО «КазАзот», отводятся по трубопроводу на канализационную насосную станцию (КНС), производительностью 90 м³/час и далее напорным трубопроводом перекачивается на городские очистные сооружения по договору с Государственным Коммунальным Предприятием «Тепловые водопроводные сети и водоотведение» (ГКП «ТВС и В»).

Сбор промышленных стоков и производственно-дождевых вод, из тоннелей завода посредством откачки дренажными насосами по трубопроводам осуществляется в емкости, расположенные соответственно на территории ТВС зд,446 (ТО оборудования САК) и зд,566 (ТО оборудования ПАМ) и далее промышленные стоки перекачиваются в емкость А-01 производства ПСМУ для повторного использования, Промышленные кислые и щелочные сточные воды ХВО отводятся из емкости А-18/1 по трубопроводу и откачиваются в емкость А-01 ПСМУ для повторного использования согласно Извещения №1 от 23,01,2009г, о внесении изменения в «Технологический регламент производства аммиачной селитры», код ТР КазАзот 24,53,65,004-06.

Выпуск №1 – сброс морской воды после охлаждения теплообменного оборудования предприятия предусматривается в сбросной канал №2 ТЭЦ-2 ТОО «МАЭК-Казатомпром».

Водопотребление для АО «КазАзот» питьевой, технической, дистиллята (ДОП – дистиллят общего потока и ДГО – дистиллят глубокого очищения) и морской воды осуществляется по договорам с ТОО «МАЭК-Казатомпром», Учет воды производится по приборам учета.

Хозяйственно-питьевые нужды

На хозяйственно-питьевые нужды вода используется питьевого и технического качества:

- Использование воды для питья и приготовления пищи;
- Использование воды на душевые и санузлы (к санузлам подведен водопровод технической воды);
- На мытье помещений;
- Для стирки;
- Использование воды на полив зеленых насаждений;
- Подпитка системы пожаротушения,

Технологические нужды

На технологические нужды потребляется вода следующего качества:

- Морская вода;
- Техническая вода;
- Дистиллят (ДОП);
- Обессоленный дистиллят (ДГО).

Таблица 7. Сведения по сбросу сточных вод

Наименование источников воздействия (контрольные точки)	Координаты места сброса сточных вод	Наименование загрязняющих веществ	Периодичность замеров	Методика выполнения измерения
1	2	3	4	5
Сбросной канал ТЭЦ-2	43.3623 51.1659	рН Азот аммонийный Нефтепродукты Нитраты Нитриты Железо общее Медь Нерастворимые в воде вещества (взвешенные)	Аккредитованная лаборатория испытательного центра АО «КазАзот» 1 раз в неделю*	СТ РК ГОСТ 51592-2003
*- При плановой остановке на ремонт замеры будут проводиться вручную -1 раз в неделю, При аварийной остановке- 1 раз в сутки				

Оборотная вода используется для охлаждения теплопередающего оборудования основных технологических цехов завода по схеме: насосная станция – теплообменное оборудование – технологический цех – насосная станция. Обратная вода представляет собой дистиллят общего потока (ДОП) с включениями продуктов производства и коррозии.

Содержание продуктов производства регламентируется требованиями к качеству оборотной воды, Потери воды в системе оборотного водоснабжения восполняются дистиллятом общего потока, поступающего с ТОО «МАЭК-Казатомпром» и очищенным газовым конденсатом, За счет повторного использования газового конденсата, образующегося в производстве аммиака, уменьшается забор ДОП и увеличивается объем использования газового конденсата оборотного цикла.

Охлаждение оборотной воды осуществляется в кожухотрубчатых теплообменниках морской водой, подаваемой в трубное пространство с давлением до 2,5 кг/см², Отработанная морская вода сбрасывается в морской канал №2 ТЭЦ-2 ТОО «МАЭК-Казатомпром».

Морская вода в технологическом процессе АО «Казазот» используется для охлаждения технологического оборудования, Слив морской воды осуществляется по 2-м подземным каналам, сечением 3х3 м (источники 0465 и 0565), Обязательному контролю и учёту подлежат рН, электропроводность, мутность и температура в сливных каналах.

С 1 января 2024 г в колодцах каналов на источниках 0465 и 0565 устанавливаются:

- Датчик скорости и уровня;
- Датчики измерения рН, электропроводности, мутности и температуры,

При плановой остановке на ремонт замеры данных параметров будут проводиться вручную -1 раз в неделю, при аварийной остановке- 1 раз в сутки.

Рядом с колодцем размещается шкаф, в котором устанавливаются контроллер расхода AgriFlo и многопараметрический монитор 7300W2, Подключение датчиков к контроллеру.

Автоматизированная система мониторинга эмиссий на АО «КазАзот» и монитору осуществляется кабелем, поставляемого комплектно.

Информация от контроллера расхода и многопараметрического монитора через преобразователь Modbus RTU -> Modbus TCP, по оптоволоконным кабелям передается на сервер АСМ.

Наблюдений за состоянием атмосферного воздуха на границе санитарно-защитной зоны

Для обеспечения автоматизированного мониторинга атмосферного воздуха на границе санитарно-защитной зоны АО «КазАзот», с 01.01.2023 года предусматривается установка 2-х комплектов системы CAIRNET 3G/2G, состоящих из:

- защитного корпуса, включая батарею и модуль связи 3G/2G;
- датчиков измерения концентрации CO, NO₂, NH₃, CH₄, SO₂, H₂S, частицы PM 2,5, частицы PM 10, температуры, относительной влажности, давления, скорости и направления ветра,

Комплект станции АСМ Cairnet предварительно настраивается на заводе и поставляется в сборе, Станции АСМ Cairnet предназначен для создания сети удаленных точек измерения концентрации вредных веществ в атмосфере, с управлением передачей данных, Сеть Cairnet позволяет осуществлять непрерывный контроль загрязнителя в местоположении системы, Технологическое решение Caircloud обеспечивает:

- Мониторинг параметров измерений датчиков в режиме реального времени с помощью картографического дисплея или более привычных классических таблиц и графиков,
- Доступ к полной истории с момента запуска сети в работу (до 3 лет для 15 минутных периодов усреднения данных),
- Доступ к защищенному веб-пространству из любой точки мира и с несколькими видами поддержки (планшет, смартфон или ПК),
- Использование дополнительных модулей позволяет осуществлять удаленный контроль и управление работой участка путем создания ежедневных, ежемесячных и годовых отчетов;
- Срабатывание системы сигнализации после превышения пороговых значений;
- Автоматический экспорт в системы моделирования качества воздуха, FTP-сервер и т.п.

Корпус станции пылевлагозащитного исполнения, изготовлен из полиэстера, Станция предназначена для открытой установки вне взрывоопасных зон, Исполнение - У1.

Места установки станций АСМ на границе СЗЗ АО «КазАзот» выбраны в направлении населенных пунктов от территории завода АО «КазАзот», с учетом розы ветров и минимизации возможного влияния посторонних источников выбросов от соседних промышленных предприятий и автодорог.

Таблица 8. План-график наблюдений за состоянием атмосферного воздуха на границе санитарно-защитной зоны

№ контрольной точки (поста)	Контролируемое вещество	Периодичность контроля	Периодичность контроля в периоды неблагоприятных метеорологических условий (НМУ), раз в сутки	Кем осуществляется контроль	Методика проведения контроля
1	2	3	4	5	6
Т-1 43,6243699 51,2434882 Территория АО «Инстальком»	Азота диоксид Аммиак Углерода оксид Метан Сероводород Частицы РМ 2,5 Частицы РМ 10	Постоянно	Постоянно	Непрерывный контроль АСМ*	-
Т-2 43,6304992 51,2550848 Территория ТОО Казпром-автоматика	Азота диоксид Аммиак Углерода оксид Метан Сероводород Частицы РМ 2,5 Частицы РМ 10	Постоянно	Постоянно	Непрерывный контроль АСМ*	-

Т-3 43.36390 51.16128	Азота диоксид Аммиак Углерода оксид Метан Взвешенные вещества Пыль неорганическая 70-20%	1 раз/квартал	1 раз в сутки	Аккредитованная лаборатория	СТ РК 2.302-2021
Т-4 43.38045 51.16098	Азота диоксид Аммиак Углерода оксид Метан Взвешенные вещества Пыль неорганическая 70-20%	1 раз/квартал	1 раз в сутки	Аккредитованная лаборатория	СТ РК 2.302-2021
Т-5 43.34134 51.15227	Азота диоксид Аммиак Углерода оксид Метан Взвешенные вещества Пыль неорганическая 70-20%	1 раз/квартал	1 раз в сутки	Аккредитованная лаборатория	СТ РК 2.302-2021

Т-6 43.37209 51.17230	Азота диоксид Аммиак Углерода оксид Метан Взвешенные вещества Пыль неорганическая 70-20%	1 раз/квартал	1 раз в сутки	Аккредитованная лаборатория	СТ РК 2.302-2021
-----------------------------	--	---------------	---------------	--------------------------------	------------------

* – В случае остановки/аварии АСМ замеры будут проводиться инструментальным методом

Таблица 9 График мониторинга воздействия на водном объекте

№	Контрольный створ	Наименование контролируемых показателей	Предельно-допустимая концентрация, миллиграмм на кубический дециметр (мг/дм ³)	Периодичность	Метод анализа
1	2	3	4	5	6
-	-	-	-	-	-

В связи с отсутствием воздействия на водный объект, замеры не проводятся

Таблица 10. Мониторинг уровня загрязнения почвы

Точка отбора проб	Наименование контролируемого вещества	Предельно-допустимая концентрация, миллиграмм на килограмм (мг/кг)	Периодичность	Метод анализа
1	2	3	4	5
Т-1 43.37110 51.15522	рН	Не нормируется	1 раз/ квартал	ГОСТ 26423-85
	Нитраты	130,0	1 раз/ квартал	ГОСТ 26488-85
	Медь	3,0	1 раз/ квартал	ГОСТ 50684-94
	Марганец	1500	1 раз/ квартал	ГОСТ 4974-2014
	Свинец	32,0	1 раз/ квартал	МУ-08-47-203
	Цинк	32,0	1 раз/ квартал	ПНД Ф 14.1:2:4.183-02
Т-2 43.37189 51.15527	рН	Не нормируется	1 раз/ квартал	ГОСТ 26423-85
	Нитраты	130,0	1 раз/ квартал	ГОСТ 26488-85
	Медь	3,0	1 раз/ квартал	ГОСТ 50684-94
	Марганец	1500	1 раз/ квартал	ГОСТ 4974-2014
	Свинец	32,0	1 раз/ квартал	МУ-08-47-203
	Цинк	32,0	1 раз/ квартал	ПНД Ф 14.1:2:4.183-02
Т-3 43.37264 51.15580	рН	Не нормируется	1 раз/ квартал	ГОСТ 26423-85
	Нитраты	130,0	1 раз/ квартал	ГОСТ 26488-85
	Медь	3,0	1 раз/ квартал	ГОСТ 50684-94
	Марганец	1500	1 раз/ квартал	ГОСТ 4974-2014
	Свинец	32,0	1 раз/ квартал	МУ-08-47-203
	Цинк	32,0	1 раз/ квартал	ПНД Ф 14.1:2:4.183-02
Т-4 43.37288 51.16043	рН	Не нормируется	1 раз/ квартал	ГОСТ 26423-85
	Нитраты	130,0	1 раз/ квартал	ГОСТ 26488-85
	Медь	3,0	1 раз/ квартал	ГОСТ 50684-94
	Марганец	1500	1 раз/ квартал	ГОСТ 4974-2014
	Свинец	32,0	1 раз/ квартал	МУ-08-47-203
	Цинк	32,0	1 раз/ квартал	ПНД Ф 14.1:2:4.183-02
Т-5 43.37215 51.16226	рН	Не нормируется	1 раз/ квартал	ГОСТ 26423-85
	Нитраты	130,0	1 раз/ квартал	ГОСТ 26488-85
	Медь	3,0	1 раз/ квартал	ГОСТ 50684-94
	Марганец	1500	1 раз/ квартал	ГОСТ 4974-2014
	Свинец	32,0	1 раз/ квартал	МУ-08-47-203
	Цинк	32,0	1 раз/ квартал	ПНД Ф 14.1:2:4.183-02

В процессе производственной деятельности АО «КазАзот» на почвенно-грунтовой покров может быть оказано неблагоприятное воздействие. Единственным фактором, который может оказывать "химическое" воздействие на надпочвенно-грунтовой покров, являются выбросы в атмосферу, имеющие место при производственной деятельности предприятия,

Контроль за состоянием почвы включает:

- отбор проб и анализ загрязнения почвенного покрова;
- своевременное выявление изменений состояния земель, оценку, прогноз и выработку рекомендаций по предупреждению и устранению последствий негативных процессов (постановление правительства Республики Казахстан от 17 сентября 1997 года № 1347 «Об утверждении порядка ведения мониторинга земель в Республике Казахстан», п.п 16, 17, 18);
- информационное обеспечение данными для ведения государственного земельного кадастра (Постановление правительства Республики Казахстан от 6 июня 1996 года № 710, п. 35а), землеустройства, контроля за использованием и охраной земель и иных функций государственного управления земельными ресурсами.

Отбор проб и анализ загрязнения почвенного покрова проводится на границах СЗЗ АО «КазАзот» с привлечением сторонних организаций, имеющих лицензию и все необходимые разрешительные документы на проведение мониторинговых исследований.

Отбор и анализ проб почв осуществляется в соответствии с ГОСТ 17.4.4.3.01-83; ГОСТ 17.4.4.02-84 Почвы. Методы отбора и подготовки проб для химического и бактериологического, гельминтологического анализа, а также Методическими рекомендациями по проведению комплексных обследований и оценке загрязнения природной среды в районах подверженных антропогенному воздействию ПР РК 52.5.06-03.

Мониторинг уровня загрязнения почвы на границе СЗЗ представлен в таблице 10.

Мониторинг флоры и фауны.

Мониторинг воздействия производственной деятельности АО «КазАзот» на биологическое разнообразие и состояние флоры и фауны на границах территории СЗЗ будет проводиться 1 раз в год (осенний период) с привлечением аккредитованных лабораторий.

Важнейшими факторами воздействия на растительный и животный мир являются:

- Разрушение местообитаний в пределах площадок объектов АО «КазАзот», инфраструктуры, дорог и коммуникаций;
- Воздействие физических факторов при строительстве, эксплуатации объектов и работе механизмов;
- Выбросы вредных веществ при сгорании моторного топлива;
- Физическое присутствие людей на территории,

Для снижения хоть и незначительного, но негативного влияния на флору и фауну в районе объекта представляется целесообразным разработать и выполнять ряд мероприятий, позволяющих уменьшить негативные воздействия, сопутствующие запланированным работам:

- максимальное уменьшение площадей нарушенного почвенно-растительного слоя;
- ограничение доступа животных к местам сбора производственных и бытовых отходов;
- поддержание в чистоте территорий промплощадок объектов и прилегающих площадей;
- сведение к минимуму передвижения транспортных средств ночью;
- передвижение транспортных средств только по дорогам;
- максимально возможное снижения загрязнения почв химическими веществами;
- исключение случаев браконьерства;
- проведение просветительской работы экологического содержания

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

№	Подразделение предприятия	Периодичность проведения
1	2	3
1	Атмосферный воздух	ежеквартально
1.1.	Сбор, обработка исходных данных, расчет фактических выбросов загрязняющих веществ от стационарных и передвижных источников загрязнения	1 раз в месяц
1.2.	Сбор, обработка исходных данных, расчет фактических платежей за негативное воздействие	1 раз в месяц
1.3.	Сбор, обработка исходных данных, составление и представление налоговых деклараций за негативное воздействие	ежеквартально до 10 числа второго месяца, следующего за отчетным кварталом
1.4.	Сбор, обработка исходных данных и сдача статистической формы отчетности 2-ТП (воздух)	ежегодно до 10 апреля
1.5.	Сбор, обработка исходных данных и сдача статистической формы отчетности 4-ОС	ежегодно до 15 апреля
1.6.	Сбор, обработка исходных данных, составление и представление на единый экологический портал отчетности ПЭК	ежеквартально до 1 числа месяца, следующего за отчетным
1.7.	Сбор, обработка исходных данных, составление и представление в уполномоченный орган в области охраны окружающей среды Отчета по инвентаризации источников выбросов парниковых газов по тогам отчетного периода	ежегодно до 1 апреля
1.8.	Сбор, обработка исходных данных, составление и представление в уполномоченный орган в области охраны окружающей среды плана мониторинга выбросов парниковых газов на период действия Национального плана	ежегодно до 1 апреля
1.9.	Сбор, обработка исходных данных, составление и представление в Регистр выбросов и переносе загрязнителей отчетность за предыдущий календарный год	ежегодно до 1 апреля
1.10.	Сбор, обработка исходных данных, разработка и согласование НДТ на 2024г.-2033г.	июль 2024г,
1.11.	Сбор, обработка исходных данных, разработка и утверждение Плана мероприятий по охране окружающей среды	июль 2024г,
2.	Водные ресурсы	
2.1.	Оперативный контроль за количеством и качеством потребляемых всех типов водных ресурсов	ежемесячно
2.2.	Оперативный контроль за количеством и качеством забираемой и сбрасываемой морской воды в сбросной канал ТЭЦ-2 ТОО «МАЭК Казатомпром»	один раз в неделю
3.	Отходы производства и потребления	
3.1.	Своевременное заключение договоров по вывозу на утилизацию отходов производства и потребления	ежегодно

3.2.	Сбор, обработка исходных данных и представление в уполномоченный орган в области охраны окружающей среды Отчета по инвентаризации отходов	ежегодно до 1 марта
3.3.	Сбор, обработка исходных данных, составление отчета по движению отходов в целом по предприятию и с разбивкой по цехам	ежемесячно
3.4.	Сбор, обработка исходных данных, разработка/ корректировка паспортов опасных видов отходов и регистрация их в уполномоченном органе в области охраны окружающей среды	при появлении новых видов отходов или изменении технологического процесса/ состава отходов
3.5.	Сбор, обработка исходных данных, разработка и утверждение Программы управления отходами на 2024г,-2033г,	июль 2024г,
3.6.	Проверка соблюдения персоналом правил обращения с отходами, недопущение распространения отходов по территории предприятия	постоянно



«УТВЕРЖДАЮ»

Генеральный директор по
производству

А.О. Кабанов

20 ноября 2023г.

ГРАФИК
внутренних аудитов цехов и подразделов специализированных организаций, осуществляющих свою хозяйственную деятельность на территории АО "КазАзот", на соответствие действующему природоохранному законодательству и законодательству в области санитарно-эпидемиологического благополучия населения Республики Казахстан на 2023 год

№№ п/п	ЦЕХ	Наименование объектов	1 квартал			2 квартал			3 квартал			4 квартал			Количество проверок в год
			январь	февраль	март	апрель	май	июнь	июль	август	сентябрь	октябрь	ноябрь	декабрь	
Цеха и отделы АО "КазАзот"															
1	САК	производственные и бытовые помещения, закрепленная территория, выше-теплоулавливающие оборудование, пробоотборники, площадки для сбора и временного хранения отходов, документация			ОЭВС				ОЭВС				ОЭВС		
2	ПАМ	производственные и бытовые помещения, закрепленная территория, выше-теплоулавливающие оборудование, пробоотборники, площадки для сбора и временного хранения отходов, документация				ОЭВС			ОЭВС			ОЭВС			
3	ПСМУ	производственные и бытовые помещения, закрепленная территория, выше-теплоулавливающие оборудование, пробоотборники, площадки для сбора и временного хранения отходов, документация				ОЭВС			ОЭВС			ОЭВС			
4	ЦЕРПОТ	производственные и бытовые помещения, закрепленная территория, выше-теплоулавливающие оборудование, пробоотборники, площадки для сбора и временного хранения отходов, документация			ОЭВС			ОЭВС			ОЭВС				
5	ГТЭС	производственные и бытовые помещения, закрепленная территория, площадки для сбора и временного хранения отходов, документация					ОЭВС					ОЭВС			
6	Эксперимент	производственные и бытовые помещения, закрепленная территория, выше-теплоулавливающие оборудование, пробоотборники, площадки для сбора и временного хранения отходов, документация				ОЭВС			ОЭВС			ОЭВС			
7	КИБЭА	производственные и бытовые помещения, закрепленная территория, площадки для сбора и временного хранения отходов, документация	ОЭВС					ОЭВС						ОЭВС	
8	Исследовательский центр	производственные и бытовые помещения, закрепленная территория, контейнеры для сбора отходов, документация						ОЭВС				ОЭВС			
9	ТВС	производственные и бытовые помещения, закрепленная территория, выше-теплоулавливающие оборудование, пробоотборники, площадки для сбора и временного хранения отходов, документация				ОЭВС			ОЭВС					ОЭВС	
10	Медицинская служба	помещения здравпункта, хранения и учет медицинских отходов класса "Б" и "Г"		ОЭВС					ОЭВС						
11	АХО	туалеты, раздевалки и бытовые помещения, закрепленная территория, документация						ОЭВС						ОЭВС	
Итого по цехам и отделам АО "КазАзот"															
Сторонние подрядные организации, осуществляющие свою хозяйственную деятельность на территории АО "КазАзот"															
12	ТОО "Жалын орг сындарушы"	сдаваемые в аренду производственные и бытовые помещения, закрепленная территория, площадки для сбора отходов, пункт хранения имущества гражданской обороны, документация	ОЭВС					ОЭВС				ОЭВС			
13	ТОО "Қазақстан тағам"	сдаваемые в аренду помещения, закрепленная территория, площадки для сбора отходов, документация			ОЭВС			ОЭВС			ОЭВС				
14	ТОО "КВКОМ-Security"	охранная посты	ОЭВС					ОЭВС			ОЭВС				
15	ТОО "Сағиғалим"	сдаваемые в аренду помещения, закрепленная территория, площадки для сбора отходов, документация		ОЭВС				ОЭВС						ОЭВС	
Итого по сторонним организациям:			2	1	1			1	2	1		2	1	1	
Общие количества проверок в отчетном периоде:															

Директор Производственно-Технического Департамента



Кабанов А.О.

Таблица 12. План-график проведения радиационного мониторинга

План-график проведения радиационного мониторинга		
Расположение контролируемых точек	Наблюдаемый параметр	Периодичность
1	2	3
Место временного накопление металлолома (43,624108 51,271116)	МЭД гамма - излучения	1 раз в год (осенний период)
Пешеходная гамма –съемка (оборудование на всей территория предприятия)	МЭД гамма - излучения	1 раз в год (осенний период)
Радиологические исследование металлолома при отгрузки (каждую партию отгружаемого металлолома)	МЭД гамма - излучения	При отгрузке на переработку

Радиоэкологический мониторинг предусматривает замер мощности эквивалентной дозы γ - излучения на объектах предприятия.

Замеры радиационного фона будут проводится на производственном объекте и на площадке хранения металлолома- 1 раз/год.

При проведении работ должны соблюдаться правила радиационной безопасности, Применяемые радиометры и дозиметры имеют сертификаты о прохождении ежегодной государственной поверки.

Все радиометрические работы будут проводиться радиологами- дозиметристами по пешим маршрутам.

В рамках радиационного мониторинга производится исследование радиационного фона с помощью дозиметра-радиометра МКС или ДКС-96, Замеры осуществляются при положении датчика на уровне 0,5м от обследуемой территории, Продолжительность измерения радиационного фона в фиксированной точке составит не менее 30 секунд.

Организация внутренних проверок

Согласно статье 189 Экологического, кодекса РК оператор объекта принимает меры по регулярной внутренней проверке соблюдения требований экологического законодательства Республики Казахстан и сопоставлению результатов производственного экологического контроля с условиями экологического и иных разрешений,

В целях осуществления производственного контроля в области безопасности и охраны труда, промышленной, пожарной безопасности и охраны окружающей среды проводятся внутренние проверки в соответствии с приказом №315 от 24.06.2021г. «Об утверждении Инструкции по организации и осуществлению производственного контроля на опасном производственном объекте» и приказом №250 от 14.07.2021г. «Об утверждении Инструкции по организации и осуществлению производственного контроля на опасном производственном объекте», в котором определены ответственные лица, осуществляющие внутренние проверки,

Специалист по охраны окружающей среды (эколог) при выявлении нарушений технологии и нарушении требований природоохранного законодательства выдают предписания по устранению нарушений в письменном виде путем записи в журналы трехступенчатого контроля, После устранения нарушений руководитель объекта в этом журнале делает запись об устранении нарушений,

В ходе внутренних проверок контролируются:

- выполнение мероприятий, предусмотренных программой производственного экологического контроля;
- следование производственным инструкциям и правилам, относящимся к охране окружающей среды;
- выполнение условий экологического и иных разрешений;
- правильность ведения учета и отчетности по результатам производственного экологического контроля;
- иные сведения, отражающие вопросы организации и проведения производственного экологического контроля,

Специалист, осуществляющий внутреннюю проверку, обязан:

- рассмотреть отчет о предыдущей внутренней проверке;
- обследовать каждый объект, на котором осуществляются эмиссии в окружающую среду;
- составить письменный отчет руководителю, включающий, при необходимости, требования о проведении мер по устранению несоответствий, выявленных в ходе проверки, сроки и порядок их устранения,

Внутренняя проверка организуется и проводится на основании годового плана-графика с целью проверки организации работы и состояния охраны окружающей среды на производственных объектах, деятельности руководителей производственных объектов и в части создания и обеспечения безопасных условий и организации работ по охране окружающей среды, выявления нарушений экологического законодательства, норм и правил по охране окружающей среды, принятия мер по устранению выявленных нарушений и исключению возможности их повторения,

Организационная и функциональная структура внутренней ответственности

Ответственность за проведение производственного экологического контроля в соответствии с программой производственного экологического контроля, проведение систематического анализа результатов производственного экологического контроля, их соответствия заданным параметрам предусмотрена должностными инструкциями и возлагается на экологов компании,

Производственный мониторинг проводится на объектах управления ежеквартально. После проведения замеров, отборов проб работниками подрядной организации осуществляется обработка результатов измерений, составление отчета и передача его в управление для учета и представления в уполномоченный орган в области охраны окружающей среды,

Согласно Правил разработки программы производственного экологического контроля объектов I и II категорий, ведения внутреннего учета, формирования и предоставления периодических отчетов по результатам производственного экологического контроля, утвержденных приказом Министра экологии, геологии и природных ресурсов Республики Казахстан от 14 июля 2021 года № 250, отчет по результатам производственного экологического контроля представляется в электронной форме ежеквартально до первого числа второго месяца за отчетным кварталом в информационную систему уполномоченного органа в области охраны окружающей среды. К отчетам производственного экологического контроля прилагаются акты или протокола отбора проб, протокола результатов испытаний производственного экологического мониторинга. В соответствии со статьей 325 Кодекса РК об административных правонарушениях нарушение требований проведения производственного экологического контроля влечет штраф на физических лиц в размере двадцати пяти, на должностных лиц, субъектов малого предпринимательства - в размере шестидесяти, на субъектов среднего предпринимательства - в размере ста, на субъектов крупного предпринимательства - в размере двухсот месячных расчетных показателей,

Действия в нештатных ситуациях

Технологические процессы на предприятии АО «КазАзот» не связаны с залповыми выбросами вредных веществ в атмосферу. В то же время на производственной площадке возможны случаи аварийных выбросов ЗВ в атмосферу.

Аварийные выбросы окислов азота в производстве САК по технологическим веткам подаются на свечу, высотой 100 м в случаях, когда происходит остановка насоса орошения по воде, при падении отсекаателя на аммиачном трубопроводе, при остановке турбокомпрессоров и турбогазодувок.

По технологическому регламенту также возможны аварийные выбросы аммиака на участке САК, При повышении содержания аммиака (более 0,015% об) в очищенных «хвостовых» газах после реактора поз,Р-2, при снижении температуры на входе в реактор каталитической очистки (норма 220-280⁰С), при снижении степени абсорбции катализатора АВК-10, Возможными причинами неполадок являются: увеличенный расход аммиака в смеситель поз, С-1; соотношение NH₃: (NO + NO₂) более 1,3,; наличие байпасов в слое катализатора АВК - 10,; снижение активности катализатора АВК – 10.

Действие персонала по ликвидации неполадок:

Аппаратчик абсорбции снижает расход аммиака и устанавливает соотношение NH₃: (NO + NO₂) не более 1.3; аппаратчик абсорбции ставит в известность начальника смены и требует от него остановки агрегата для устранения байпаса в каталитическом слое реактора; остановка агрегата для замены катализатора.

Характеристика аварийных выбросов приведена в таблице 13. Нормативы выбросов загрязняющих веществ при возможных аварийных ситуациях не устанавливаются.

Таблица 13.

Характеристика аварийных выбросов

Наименование производств и источников выбросов	Наименование вещества	Выбросы веществ		Периодичность раз в год	Продолжительность выброса, час, мин,	Годовая величина залповых выбросов, т/год
		по регламенту г/сек	аварийный выброс			
САК-360: Абсорбционные колонны Остановка насоса орошения	Окислы азота	78	5012 г/с	4	2 мин	2,4
Падения отсекаателя на аммиачном трубопроводе	Окислы азота	-	10,74 г/с	15	3 мин	0,029
Остановка турбокомпрессоров	Окислы азота	78 г/с	5012 г/с	3	5 мин	4,51
Разрыв в реакторе каталитической очистки	Аммиак	2,33068 г/с	9,6 мг/м ³	1	10 мин	-

К авариям, которые могут вызвать чрезвычайные ситуации, относятся:

- нарушение технологического режима, правил техники безопасности, ошибочные действия персонала при проведении профилактического ремонта,
- разгерметизация технологического оборудования и трубопроводов, загрязнение окружающей среды;
- разгерметизация технологического оборудования и трубопроводов, при появлении источника инициирования - воспламенение истекшего продукта, тепловое

воздействие на окружающие объекты и людей, загрязнение атмосферы продуктами горения;

- разгерметизация технологического оборудования и трубопроводов с образованием облака газо-воздушной смеси, при появлении источника инициирования - взрыв, воздействие взрывной ударной волны на окружающие объекты и людей,

При возникновении аварийных ситуаций реальную опасность для окружающей среды, объектов и людей, попавших в зону возможных воздействий, представляют случаи загорания истекшего продукта, взрыв облака топливно-воздушной смеси, тепловое воздействие,

К основным решениям по обеспечению безопасной работы относятся:

- компоновка основного и вспомогательного оборудования, обеспечивающая возможность свободного прохода людей при его обслуживании или эвакуации;

- расположение арматуры на оборудовании в местах, удобных для управления, технического обслуживания и ремонта;

- оснащение оборудования и трубопроводной арматуры стационарными площадками обслуживания, лестницами, мостиками, колодцами и пр, в необходимом количестве, а зданий и помещений - выходами и проемами;

- применение высоконадежных средств сигнализации, блокировок, защит;

- обеспечение защитными устройствами и системами, автоматическим управлением и регулированием, а также иными техническими средствами, предупреждающими возникновение и развитие аварийных ситуаций;

- обеспечение надежного электроснабжения оборудования;

- взрывозащищенное исполнение электроприводов и электродвигателей отсечной арматуры и насосов;

- заземление и молниезащита оборудования,

Организационно-технические решения, направленные на предотвращение, локализацию, ликвидацию возможных аварий и обеспечение безопасности работников предприятия и местного населения при возможных аварийных ситуациях:

- создание аварийно-спасательной службы предприятия с соответствующим материально-техническим обеспечением;

- материально-техническое обеспечение спасательных и неотложных аварийно-восстановительных работ;

- определен порядок эвакуации из аварийной зоны и места сбора работников предприятия и местного населения;

предусмотрены:

- охраняемый периметр территории предприятия, оборудованный контрольно-пропускным пунктом, что гарантирует как от злоумышленного, так и непреднамеренного вмешательства посторонних лиц в работу установок объекта;

- автономная (на случай ЧС) система аварийной связи и оповещения, - для оперативного информирования работников и населения о возможной опасности;

- обеспечение всех работников средствами защиты органов дыхания от вредных выбросов,

Вопросы, связанные с возможностью возгорания объектов, проработаны и предусмотрены необходимые средства ликвидации пожаров, Порядок предотвращения возникновения аварий, связанных с возможностью взрывов и возгорания на производственных объектах, объектах инфраструктуры и вспомогательных сооружениях, решен в каждом конкретном случае.

Основными мероприятиями, направленными на предотвращение выбросов в атмосферу и сбросов вредных веществ в окружающую среду являются:

- Размещение оборудования с соблюдением требований правил пожарной безопасности (ППБ) и других нормативных документов РК, а так же удобства монтажа и безопасного обслуживания;

- Обеспечение прочности и герметичности оборудования;
- Контроль эффективности работы систем пожарной сигнализации;
- Высокая квалификация и соблюдение требований охраны труда и техники безопасности обслуживающим персоналом;
- Обвалование резервуаров с пожароопасными веществами и создание под ними площадок каре с непроницаемым экраном;
- Периодический визуальный осмотр емкостей для хранения;
- Разработка плана действий по предупреждению и ликвидации аварии на объекте;
- Подготовка обслуживающего персонала к действиям в аварийной ситуации;
- Подготовка системы управления к функционированию и ликвидации аварии; своевременной диагностирование состояния оборудования.

АО «КазАзот» в полной мере осознает свою ответственность, связанную с экологической безопасностью всех планируемых работ на предприятии и планирует взаимодействие с органами надзора и инспекциями, отвечающими за инженерно-экологическую безопасность, здоровье населения и персонала.

Мероприятия по снижению выбросов в атмосферу

С целью охраны окружающей природной среды и обеспечения нормальных условий работы обслуживающего персонала необходимо принять меры по уменьшению выбросов загрязняющих веществ.

Основными техническими мероприятиями на предприятии АО «КазАзот» является использование различного типа пыле-газо-очистного оборудования (ПГОУ) для улавливания загрязняющих веществ в производственных цехах и на оборудовании. Более подробная характеристика представлена в разделе 3,4 проекта ПДВ.

Также на предприятии проводятся мероприятия, направленные на предупреждение и предотвращение выделений вредных и взрывопожароопасных веществ и обеспечение безопасных условий труда:

- размещение оборудования с соблюдением требований правил пожарной безопасности (ППБ) и других нормативных документов РК, а также удобства безопасного обслуживания;
- установка катализаторов и фильтров для очистки отходящих газов;
- контроль эффективности работы систем пожарной сигнализации;
- строгое соблюдение всех технологических параметров;
- осуществление постоянного контроля герметичности оборудования;
- осуществление постоянного контроля за ходом технологического процесса;
- обеспечение электрохимической катодной защитой металлических конструкций;
- своевременное проведение планово-предупредительного ремонта и профилактики технологического оборудования;
- проведение практических занятий, учебных тревог и других мероприятий с целью обучения персонала методам реагирования на аварийную ситуацию и борьбе с последствиями этих аварий;
- при наступлении неблагоприятных метеорологических условий – осуществление комплекса мероприятий с целью снижения объемов выбросов;
- высокая квалификация и соблюдение требований охраны труда и техники безопасности обслуживающим персоналом;
- контроль выбросов дымовых газов на ГПЭС.

Анализ расчетов рассеивания вредных веществ показал, что по всем ингредиентам на границе СЗЗ приземные концентрации не превышают критериев качества атмосферного воздуха.

Приложения № 1
Лицензия на выполнения работ и услуг в области охраны окружающей среды

17008004

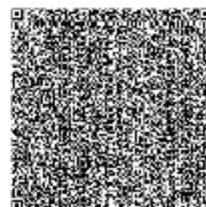
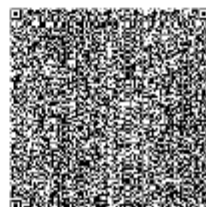
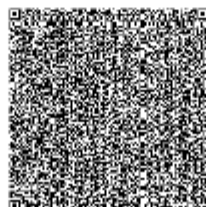
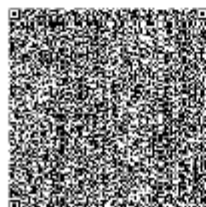


ГОСУДАРСТВЕННАЯ ЛИЦЕНЗИЯ

28.04.2017 года

01922P

Выдана	Товарищество с ограниченной ответственностью "AccuTest" 130000, МИКРОРАЙОН 13, дом № 37., 77., БИН: 120840013619 <small>(полное наименование, местонахождение, бизнес-идентификационный номер юридического лица (в том числе иностранного юридического лица), бизнес-идентификационный номер филиала или представительства иностранного юридического лица – в случае отсутствия бизнес-идентификационного номера у юридического лица/полностью фамилия, имя, отчество (в случае наличия), индивидуальный идентификационный номер физического лица)</small>
на занятие	Выполнение работ и оказание услуг в области охраны окружающей среды <small>(наименование лицензируемого вида деятельности в соответствии с Законом Республики Казахстан «О разрешениях и уведомлениях»)</small>
Особые условия	<small>(в соответствии со статьей 36 Закона Республики Казахстан «О разрешениях и уведомлениях»)</small>
Примечание	Неотчуждаемая, класс I <small>(отчуждаемость, класс разрешения)</small>
Лицензиар	Республиканское государственное учреждение «Комитет экологического регулирования и контроля Министерства энергетики Республики Казахстан» . Министерство энергетики Республики Казахстан. <small>(полное наименование лицензиара)</small>
Руководитель (уполномоченное лицо)	АЛИМБАЕВ АЗАМАТ БАЙМУРЗИНОВИЧ <small>(фамилия, имя, отчество (в случае наличия))</small>
Дата первичной выдачи	
Срок действия лицензии	
Место выдачи	г.Астана



17008004

Страница 1 из 1



ПРИЛОЖЕНИЕ К ГОСУДАРСТВЕННОЙ ЛИЦЕНЗИИ

Номер лицензии 01922Р

Дата выдачи лицензии 28.04.2017 год

Подвид(ы) лицензируемого вида деятельности:

- Природоохранное проектирование, нормирование для I категории хозяйственной и иной деятельности

(наименование подвида лицензируемого вида деятельности в соответствии с Законом Республики Казахстан «О разрешениях и уведомлениях»)

Лицензиат Товарищество с ограниченной ответственностью "AccuTest"
130000, МИКРОРАЙОН 13, дом № 37., 77., БИН: 120840013619
(полное наименование, местонахождение, бизнес-идентификационный номер юридического лица (в том числе иностранного юридического лица), бизнес-идентификационный номер филиала или представительства иностранного юридического лица – в случае отсутствия бизнес-идентификационного номера у юридического лица/полностью фамилия, имя, отчество (в случае наличия), индивидуальный идентификационный номер физического лица)

Производственная база Мангистауская область, г.Актау, Промзона 7, участок №5
(местонахождение)

Особые условия действия лицензии (в соответствии со статьей 36 Закона Республики Казахстан «О разрешениях и уведомлениях»)

Лицензиар Республиканское государственное учреждение «Комитет экологического регулирования и контроля Министерства энергетики Республики Казахстан» . Министерство энергетики Республики Казахстан.
(полное наименование органа, выдавшего приложение к лицензии)

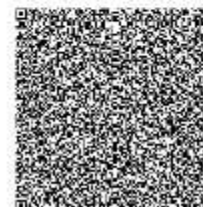
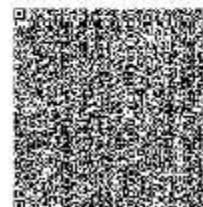
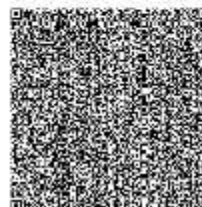
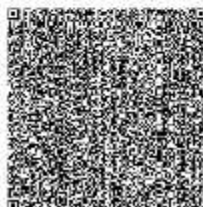
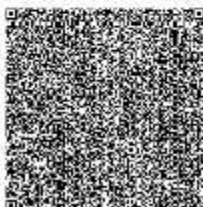
Руководитель (уполномоченное лицо) АЛИМБАЕВ АЗАМАТ БАЙМУРЗИНОВИЧ
(фамилия, имя, отчество (в случае наличия))

Номер приложения 001

Срок действия

Дата выдачи приложения 28.04.2017

Место выдачи г.Астана



Осы қарап «Электронды құжат және электрондық цифрлық қолтаба туралы» Қазақстан Республикасының 2003 жылғы 7 қаңтардағы Заңы 7 бабының 1 тармағымен сәйкес қағаз тасымалдағы құжаттың нақтылы нұсқасы. Дәлелді құжаттың нақтылы нұсқасын 1-ші параграфтың 1-ші тармағымен сәйкес қағаз тасымалдағы құжаттың нақтылы нұсқасы.