

«Реконструкция цеха по производству алюминиевых профилей, расположенный по адресу ПК Катун копир, здание 722, г.Шымкент»

1. Месторасположение и краткая характеристика объекта

Площадка проектируемого цеха по производству алюминиевых профилей расположена на западной окраине города Шымкента вдоль автодороги Самара-Шымкент.

1.1.Ситуационная карта-схема



Территория граничит:

- С южно-западной стороны на расстоянии 25м расположено заправка ГазПромНефть
- С северной стороны проходит дорога
- С восточной стороны на расстоянии более 100 метров жилыми домами.



**ЖЕР УЧАСКЕСІНЕ ЖЕКЕ МЕНШІК
ҚҰҚЫҒЫН БЕРЕТІН**

АКТ

**НА ПРАВО ЧАСТНОЙ СОБСТВЕННОСТИ
НА ЗЕМЕЛЬНЫЙ УЧАСТОК**

№ 144601

Жер учаскесінің кадастрлық нөмірі: 19-309-096-722

Жер учаскесіне жеке меншік құқығы

Жер учаскесінің алаңы: 2,0576 га

Жердің санаты: **Елді мекендердің жерлері (қалалар, поселкелер және ауылдық елді мекендер)**

Жер учаскесін нысаналы тағайындау:

алюминий профильдерін өндіру зауытын жобалау мен құрылысын салу үшін

Жер учаскесін пайдаланудағы шектеулер мен ауыртпалықтар:

шектеусіз

Жер учаскесінің бөлінуі: **бөлінеді**

Кадастровый номер земельного участка: 19-309-096-722

Право частной собственности на земельный участок

Площадь земельного участка: 2,0576 га

Категория земель: **Земли населенных пунктов (городов, поселков и сельских населенных пунктов)**

Целевое назначение земельного участка:

под проектирование и строительство завода по выпуску алюминиевых профилей

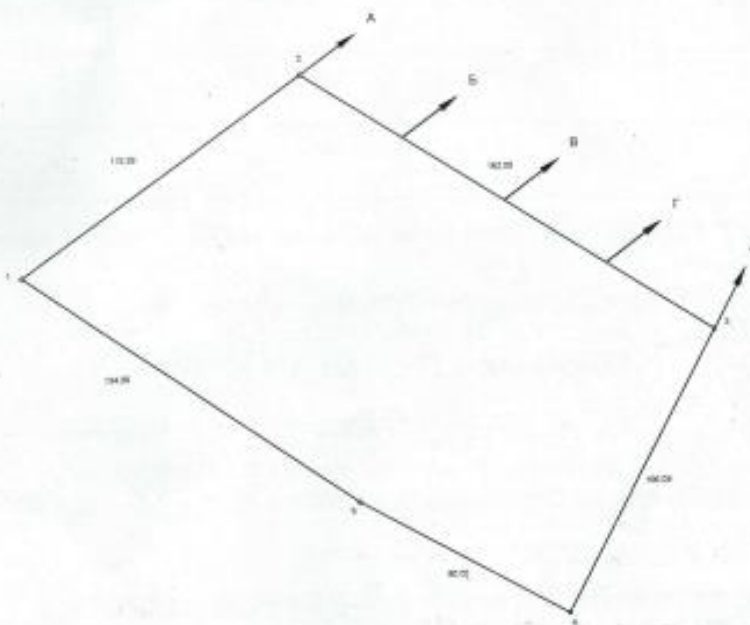
Ограничения в использовании и обременения земельного участка:
неограниченный

Делимость земельного участка: **делимый**

№ 144601

Жер учаскесінің ЖОСПАРЫ
План земельного участка

Учаскенің мекенжайы, мекенжайының тіркеу коды (ол бар болған кезде):
Оңтүстік Қазақстан обл., Шымкент қ., Самара-Шымкент автожолы
Адрес, регистрационный код адреса (при его наличии) участка:
Южно-Казахстанская обл., г. Шымкент, автодорога Самара-Шымкент



Шестосу учаскелерінің кадастровық нөмірлері (жер салықтары)
А-дан Б-ға дейін: ЖУ 193090961393
Б-дан В-ға дейін: ЖУ 193090961392
В-дан Г-ға дейін: ЖУ 193090961391
Г-дан Д-ға дейін: ЖУ 193090961414
Д-дан А-ға дейін: Жерсіз

Кадастровық нөмірі (категориясы, категориясы) сивалық учаскелері
от А до Б: ЗУ 193090961393
от Б до В: ЗУ 193090961392
от В до Г: ЗУ 193090961391
от Г до Д: ЗУ 193090961414
от Д до А: Земель

МАСШТАБ 1:2000

ЕСЕПКЕ АЛЫНДЫ

Тіркеу № 1289+ Жоспар шегіндегі бөтен жер учаскелері
"06" 11 Посторонние земельные участки в границах плана

Жоспар шегіндегі бөтен жер учаскелерінің кадастрлық нөмірлері Жоспар шегіндегі бөтен жер учаскелерінің кадастровые номера посторонних земельных участков в границах плана	Аланы, га Площадь, га
Жоспар шегіндегі бөтен жер учаскелерінің кадастрлық нөмірлері Жоспар шегіндегі бөтен жер учаскелерінің кадастровые номера посторонних земельных участков в границах плана	
ЖОК	
НЕТ	

Осы акт "ЖерҒО" РМК Оңтүстік Қазақстан филиалының Шымкент қалалық бөлімшесінде жасалды

Настоящий акт изготовлен в Шымкентском городском отделении Южно-Казахстанского филиала РГП "НПЦзем"

М.О. Т.А.Аюбеков

М.П. 20 15 ж/г ' 03 ' сәуір

Осы актіні беру туралы жазба жер учаскесіне меншіктік құқығын, жер пайдалану құқығын беретін актілер жазылатын Кітапта № 911 болып жазылды

Қосымша: жок

Запись о выдаче настоящего акта произведена в Книге записей актов на право собственности на земельный участок, право землепользования за № 917

Приложение: нет

Шектесулерді сипаттау жөніндегі ақпарат жер учаскесіне сәйкестендіру құжатын дайындаған сәтте күшінде

Описание смежеств действительно на момент изготовления идентификационного документа на земельный участок

Производство продукции

Производство алюминиевого профиля осуществляется в следующих цехах:

- Литейный цех
- Экструзионный цех
- Покрасочно-упаковочный цех

Литейный цех.

Производство алюминиевых цилиндрических слитков осуществляется в литейном цеху ТОО «GoldAluminum (ГолдАлюминум)» в соответствии с требованиями ТД №04.1-01 «Описание технологического процесса производства алюминиевых цилиндрических слитков».

Производство цилиндрических слитков включает в себя следующие этапы:

- Плавление;
- Литье слиток;
- Резка и клеймирование.

Воздействие на атмосферный воздух в период эксплуатации объектов

Основными загрязняющими веществами выбрасываемые в атмосферный воздух при эксплуатации завода являются:.

Основным сырьевым компонентом для производства алюминиевого профиля являются цилиндрические алюминиевые слитки (биллеты).

В процессе производства осуществляется законченный производственный цикл от алюминиевых слитков до получения профиля заданной длины.

После реконструкции полная мощность 850 тонн в месяц, около 10200 тонн в год при односменной работе.

Сырье поступает в цех на автомобильном транспорте и взвешивается. Входной контроль поступающего сырья включает в себя визуальный контроль и проверку на химическую и взрывобезопасность. Сортировка и складирование сырья производится по видам: чушка, пресованный профиль, обрезки цилиндрических слитков, непресованный профиль, стружка. В производстве основным видом топлива является природный газ.

Сырье и материалы, печь наклонного расплавления (печь литейная отражательного типа). В печи сырье разогреваются до температуры 800°C. После плавления, расплавленный материал прогревается до температуры 750°C, тщательно перемешивается, после чего берется проба для экспресс-анализа, с целью определения количества компонентов для получения заданных параметров. Рафинирование сплава производится флюсом (дегазатор) при температуре 740-750 °C. Флюс рафинирующий (дегазатор) в составе конечной продукции не остается. Используется при рафинировании для очистки расплава алюминия от неметаллических и газовых включений.

Погружная термопара используется в течение всего процесса плавления для измерения температуры расплава

Перед сливом расплавленной массы поверхность желобов металлтракта обрабатываются раствором нитрида бора для предотвращения прилипания расплавленного алюминия.

При температуре 740°C начинается слив металла через систему лотков, сквозь фильтрационные отсеки. Сплав подается в кристаллизатор и сливается через графитовые кольца при температуре в пределах 690-720 °C в специальную охлаждающую шахту. Диаметр отливаемых слитков (прутков) задается кристаллизатором. Сплав полностью сливается из емкости (печи).

После слива сплава все поверхности имеющие соприкосновение со сплавом тщательно очищаются скребком от посторонних предметов, в случае необходимости обрабатываются мастикой огнеупорной, отработанные предметы оснастки (фильтры керамические, пробки и т.д.) утилизируются.

В процессе обрезки, с цилиндрического слитка срезаются верхняя (литниковая) и нижняя (донная) части, в дальнейшем используемые как вторичный материал для плавки. На торце

слитков ставится номер плавки и порядковый номер слитка.

Партия слитков транспортируется на склад ТМЦ и далее на участок экструзии. Полученный билет перемещается на накопительный стол для билетов с помощью кран-балки грузоподъемностью 3 тн. Перед началом экструзии оператор с помощью пульта управления перемещает необходимое количество билетов по конвейеру в печь разогрева билетов с газовой горелкой ГТС-80.

Алюминиевые цилиндрические слитки подвергаются нагреву в печи разогрева билетов до температуры 440-480 °С в течении 20-40 минут в зависимости от типа профиля.

После разогрева цилиндрический слиток подается к гильотине, где от него отрезается заготовка для экструдирования, определенного размера. Длина отрезаемой болванки зависит от выпускаемого профиля и должна быть не более от 500 мм до 700 мм.

Отрезанная болванка с лотка гильотины передается на гидравлический опрокидыватель, откуда далее подается на гидравлический приемник (каретка). Далее болванка опрокидывается на гидравлический кронштейн, который обеспечивает точную подачу болванок между пуансоном и контейнером экструзионного пресса. Экструзионный пресс прямого хода предназначен для экструзии алюминия и алюминиевых сплавов. Тип действия прессов – вытеснение алюминия за счет давления, создаваемого гидравлическими насосами.

После экструзии, сформированная заготовка профиля попадает на накопительный стол, где профиль охлаждается и происходит его накопление для последующей операции – растяжки. Правильно-растяжная машина предназначена для правки профилей из алюминиевых сплавов путем растяжения. После растяжки, алюминиевый профиль-полуфабрикат перемещается на накопительный стол для группировки и дальнейшей холодной резки на мерные длины, согласно заказа. Все технологические отходы алюминия, полученные в процессе экструзии профиля, брикетируются на прессе и направляются на литейный участок для повторной переплавки.

После холодной резки профили мерной длины проходят контроль на наличие дефектов и соответствие геометрическим параметрам. Далее профили передаются в термическую печь искусственного старения с газовой горелкой ГТС-60 КПД - 95 %, где происходит процесс старения профиля при температуре до 200 °С. На площадке термообработанные профили охлаждаются до температуры помещения.

После процесса искусственного старения на приемной площадке профиль перекладывается в специальные корзины из нержавеющей стали на следующий этап производства.

Защита профиля и придание ему эстетичного вида осуществляется нанесением на поверхность профиля порошковых полимерных покрытий. Перед окрашиванием профиль подвергается процессу химической обработки поверхности

При помощи подъемного механизма корзина с профилем помещается в ванну № 1 со слабокислотным раствором (реагент POLITOKSAL AC 25, на основе фосфорной кислоты) для промывки и удаления пыли, загрязнений, следов масел с его поверхности (обезжиривание). Обработка происходит при температуре раствора 25-45 °С в течение 2-5 минут. Politoksal - в составе конечной продукции не остается.

Далее корзина с профилем перемещается в ванну № 2 на травление (реагент POLITOKSAL AC 25) для снятия с профиля оксидной пленки. Обработка происходит при температуре раствора 25-45°С в течение 2-8 минут.

После обработки в кислотном растворе корзина с профилем помещается последовательно в ванну № 3 и ванну № 4 с холодной водой для промывки и удаления с профиля кислоты.

Далее в ванне № 5 производится хромирование профиля реагентом POLITOKSAL PCF701 (химический препарат ванн пассивации, не содержат токсичных соединений Cr6+) для нанесения антикоррозионной пленки, что служит для лучшего сцепления поверхности профиля с порошковой краской. Обработка происходит при температуре раствора 20-40°С в течение 1-3 минут.

Далее корзина с профилем-полуфабрикатом помещается в ванны № 6,7 с холодной водой для удаления остатков раствора хромата (финальная промывка).

Затем корзины с профилем-полуфабрикатом устанавливаются на специальную подставку для стока остаточной воды с профилей. После станда корзина с профилем помещается в сушильную камеру для полного высыхания профиля. Печь оборудована газовой горелкой ГТС-20 КПД - 95 %. Длительность процесса сушки в сушильной камере длится 25-30 минут при температуре 90-100

°С. Нагрев осуществляется газоздушными горелками.

После визуального контроля, корзина с профилем помещается на тележку и транспортируется в покрасочный цех для последующей покраски. В покрасочном цехе установлены печь для покраски профиля марки TREKS и печь ручной покраски марки TREKS. Годовой расход краски 50 тн. Камера оснащена потолочными фильтрами тонкой очистки с эффективностью очистки воздуха 97 %.

Алюминиевые профили транспортировочным конвейером замкнутого типа подаются в камеру для нанесения порошковой краски путем горизонтального нанесения. На подвеску конвейера с помощью металлических сцепок или на вешалку работники вручную навешивают алюминиевый профиль по 12 шт на одну подвеску. Максимальное количество подвесок 22 штуки.

Перемещающийся по конвейеру профиль, поступает в камеру нанесения порошковой краски марки ИВА КИМУА, где при помощи покрасочных пистолетов, установленных на манипуляторах, происходит распыление порошковой краски на поверхность профиля. Окраска порошковой эмалью производится в электростатическом поле.

Полимеризация производится при температуре от 180 до 220°С с соответствующим режимом времени в интервале от 10 до 15 минут в зависимости от типа профиля. В печи происходит термореактивная реакция, при которой в порошковой краске протекают процессы плавления и отверждения, полученное покрытие образует на поверхности прочный защитный слой.

После полимеризации профили проходя через вентиляторные установки охлаждаются, далее перемещаются на площадку для накаливания профилей и контроля качества окрашенного покрытия. При помощи машины нанесения защитной ленты, где установлена вакуумная газовая печь, на профиль с двух сторон наклеивается защитная лента. Далее профиль передается на упаковочную машину. Упакованные изделия отправляются на склад готовой продукции.

Отопление помещения цеха осуществляется потолочными газовыми излучателями ГИИ 200. Выброс отходящих газов осуществляется через оконные и дверные проемы. Отопление офиса автономное. В котельной установлены котлы Vivadens марки MCR-P 30/35 MI: для отопления 4 котла (для первого и второго этажа), для горячего водоснабжения – 1 котел

При эксплуатации, производятся следующие работы, которые являются источниками выбросов в атмосферный воздух:

Источник №0001 – Печь литейная. Время работы оборудования – 12 час/сут, 264 дн /год, 3168 час/год. Расход газа – 200 м³/час, 55,56 л/сек, 689 тыс.м³ /год. Отвод загрязняющих веществ предусмотрен через трубу Н= 15 м, d= 1 м. с применением системы очистки – фильтр марки MD240/4A с проектной степенью улавливания пыли и аэрозолей до 99.5%

Источник №0002 – Вакуумная печь. Время работы оборудования – 8 час/сут, 264 дн /год, 2112 час/год. Расход газа – 15 м³/час, 4,16 л/сек, 31,68 тыс.м³/год. КПД - 95 %. Отвод дымовых газов предусмотрен через трубу Н= 15 м, d= 0,25 м.

Источник №0003 – Сушильная печь. Время работы станка 24 час/сут, 264 дн /год, 6336 час/год. Расход газа – 16 м³/час, 4,44 л/сек, 101,38 тыс.м³ /год. Отвод дымовых газов предусмотрен через трубу Н= 15 м, d= 0,35 м.

Источник №0004 – Печь ручной покраски. Время работы камеры – 8 час/сут, 264 дн /год,

2112 час/год. Расход газа – 15 м³/час, 4,16 л/сек, 31,68 тыс.м³ /год. Отвод дымовых газов предусмотрен через трубу Н= 15 м, d= 0,25 м. Камера оснащена потолочными фильтрами тонкой очистки с эффективностью очистки воздуха 97 %. Годовой расход краски 30 тн.

Источник №0005 – Печь для заковки профиля. Время работы камеры – 20 час/сут, 264 дн /год, 5280 час/год. Расход газа – 37 м³/час, 10,27 л/сек, 195,36 тыс.м³ /год. Отвод дымовых газов предусмотрен через трубу Н= 15 м, d= 0,4 м

Источник №0006 – Покрасочная камера. Время работы - 24 час/сут, 264 дн /год, 6336 час/год. Расход газа через газовые горелки – 37 м³/час, 10,27 л/сек, 234,4 тыс.м³ /год. Отвод дымовых газов предусмотрен через 3 трубы Н= 15 м, d= 0,4 м., d= 0,25м., d= 0,25м. Камера оснащена потолочными фильтрами тонкой очистки с эффективностью очистки воздуха 97 %. Годовой расход краски 80 тн.

Источник №0007 - (№ ИВ 001,002, 003, 004) Печь нагрева билетов. Время работы котла– 24 ч/сут, 264 дн /год, 6336 час/год. Расход газа на каждой горелки – 58 м³/час, 16,11 л/сек, 367,488 тыс.м³ /год. На четыре горелки расход газа – 232 м³/час, 64,44 л/сек, 1469,952 тыс.м³ /год.
Отвод дымовых газов предусмотрен через трубу Н= 15 м, d= 0,25 м.

Источник №0008 – Печь большая заковка. Время работы - 20 час/сут, 264 дн /год, 5280 час/год. Расход газа – 37 м³/час, 10,27 л/сек, 195,36 тыс.м³ /год. Отвод дымовых газов предусмотрен через трубу Н= 15 м, d= 0,4 м.

Источник №0009 – Печь большая заковка. Время работы - 20 час/сут, 264 дн /год, 5280 час/год. Расход газа – 37 м³/час, 10,27 л/сек, 195,36 тыс.м³ /год. Отвод дымовых газов предусмотрен через трубу Н= 15 м, d= 0,4 м.

Источник №0010 – (№ ИВ 001,002, 003, 004) Плита газовая ПГ-4. Время работы – 6 час/сут, 264 дн /год, 1584 час/год. Расход газа на 1 ед – 1,159 м³/час, 0,32 л/сек, 1,84 тыс.м³ /год. КПД -88,9 %. На четыре плиты – 4,64 м³/час, 1,28 л/сек, 7,36 тыс.м³ /год. Отвод дымовых газов предусмотрен через трубу Н= 4 м, d= 0,25 м.

Источник №0011 – (№ ИВ 001,002, 003, 004) Газовый котел Dietrich . Время работы – 24 час/сут, 180 дн /год, 4320 час/год. Расход газа на 1 ед – 2,5 м³/час, 0,69 л/сек, 10,8 тыс.м³ /год. КПД -88,9 %. На четыре котла – 10 м³/час, 2,76 л/сек, 29,44 тыс.м³ /год. Отвод дымовых газов предусмотрен через трубу Н= 2 м, d= 0,07 м.

Источник №0012 – Газовый котел Daewoo. Время работы - 24 час/сут, 180 дн /год, 4320 час/год. Расход газа – 4,4м³/час, 1,22 л/сек, 19 тыс.м³ /год. Отвод дымовых газов предусмотрен через трубу Н= 2 м, d= 0,07 м.

Источник №0013 – Газовый котел SF. Время работы - 24 час/сут, 180 дн /год, 4320 час/год. Расход газа – 2,12м³/час, 0,58 л/сек, 9,16 тыс.м³ /год. Отвод дымовых газов предусмотрен через трубу Н= 2 м, d= 0,07 м.

Источник №0014 – Газовый котел SF. Время работы - 24 час/сут, 180 дн /год, 4320 час/год. Расход газа – 3,6м³/час, 1 л/сек, 11,4 тыс.м³ /год. Отвод дымовых газов предусмотрен через трубу Н= 2 м, d= 0,07 м.

Источник №0015 – Горелка газовая. Время работы - 6 час/сут, 264 дн /год, 1584 час/год. Расход газа – 1,21м³/час, 0,34 л/сек, 1,92 тыс.м³ /год. Отвод дымовых газов предусмотрен

через трубу $H=2$ м, $d=0,2$ м.

Источник №0016 – Горелка газовая. Время работы - 6 час/сут, 264 дн /год, 1584 час/год. Расход газа – 1,21м³/час, 0,34 л/сек, 1,92 тыс.м³ /год. Отвод дымовых газов предусмотрен через трубу $H=2$ м, $d=0,2$ м.

Источник №0017 – Каустический котел . Время работы - 12 час/сут, 264 дн /год, 3168 час/год. Расход газа – 1,21 м³/час, 0,34 л/сек, 3,83 тыс.м³ /год. Отвод дымовых газов предусмотрен через трубу $H=2$ м, $d=0,2$ м.

Источник №0018 - (№ ИВ 001,002, 003, 004) Печь нагрева билетов (малый пресс). Время работы котла– 24 ч/сут, 264 дн /год, 6336 час/год. Расход газа на каждой горелки – 58 м³/час, 16,11 л/сек, 367,488 тыс.м³ /год. На четыре горелки расход газа – 232 м³/час, 64,44 л/сек, 1469,952 тыс.м³ /год. Отвод дымовых газов предусмотрен через трубу $H=15$ м, $d=0,25$ м.

Источник №6001 – станок токарный. Время работы - 4 час/сут, 264 дн /год, 1056 час/год. При работе в атмосферу выделяется взвешенные вещества.

Источник №6002 – фрезерный станок. Время работы - 4 час/сут, 264 дн /год, 1056 час/год. При работе в атмосферу выделяется взвешенные вещества.

Источник №6003 – Станок автомат.резки. Время работы - 2 час/сут, 264 дн /год, 528 час/год. При работе в атмосферу выделяется взвешенные вещества.

Источник №6004 – Станок горячей резки(пуллер). Время работы - 6 час/сут, 264 дн /год, 1584 час/год. При работе в атмосферу выделяется взвешенные вещества.

Источник №6005 – Станок холодной резки. Время работы - 6 час/сут, 264 дн /год, 1584 час/год. При работе в атмосферу выделяется взвешенные вещества.

Источник №6006 – Станок холодной резки. Время работы - 4 час/сут, 264 дн /год, 1056 час/год. При работе в атмосферу выделяется взвешенные вещества.

Источник №6007 – Аппарат сварочный. Время работы - 4 час/сут, 264 дн /год, 1056 час/год. При работе в атмосферу выделяется оксид железа, марганца и его соединения, фтористые газообразные соединения.

В настоящее время на заводе:

работает-74 человека

режим работы -односменный 9.00-18.00

количество смен-1

количество рабочих дней в году -.300.

После реконструкции на перспективу:

Завод рассчитан на 136 человек

Завод оснащен необходимым санитарно-техническим и технологическим оборудованием.

Режим работы завода - двухсменный

Количество рабочих дней в году - 264. Эффективный годовой фонд работы рабочих -3168 ч.

Перечень загрязняющих веществ выбрасываемых в атмосферу при эксплуатации

Таблица 3.1

Код загр. вещества	Наименование вещества	Выброс вещества г/с	Выброс вещества, т/год
1	2	3	4
0123	Железо (II, III) оксиды /в пересчете на железо/ (277)	0.0001303	0.000508
0143	Марганец и его соединения /в пересчете на марганца (IV) оксид/ (332)	0.00002307	0.00009
0301	Азота (IV) диоксид (4)	0.4662176	8.995424
0304	Азот (II) оксид (6)	0.0757793	1.4616834
0337	Углерод оксид (594)	1.713206	32.81868
0342	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (627)	0.00000533	0.0000208
0616	Диметилбензол (смесь о-, м-, п-изомеров) (203)	0.22654	3.344
1119	2-Этоксизэтанол (1526*)	0.16986	2.508
1401	Пропан-2-он (478)	0.16986	2.508
2902	Взвешенные вещества	0.9746	5.863
2908	Пыль неорганическая: 70-20% двуокиси кремния (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (503)	1.32	17.7915
	В С Е Г О:	5.1162216	75.2909062

Воздействие намечаемой деятельности на состояние поверхностных и подземных вод

Период эксплуатации. Подземные воды, на период изысканий (на конец января 2014 г), вскрыты на глубине 18,7 м от поверхности земли. Вблизи строительного участка отсутствуют водные объекты, отрицательного воздействия на поверхностные и подземные водные источники эксплуатация объекта не оказывает. Объект не входит водоохранную полосу.

Период строительства. Истощение или уменьшение запасов подземных вод и уровня поверхностных вод не прогнозируется. Основным источником загрязнения водных ресурсов в период строительства будут являться строительная техника, неорганизованные места складирования строительных материалов и их отходов. Таким образом, загрязнение поверхностных и подземных вод в период строительных работ не прогнозируется.

Воздействие объекта на территорию, условия землепользования

Период эксплуатации. Основными источниками при эксплуатации завода будут являться: выбросы от основного технологического производства и котельной. Выбросы загрязняющих веществ в атмосферу от стационарных источников периодически будут контролироваться Заказчиком.

Период строительства. Основными факторами площадного воздействия на почвенный покров являются пыление. При пылении происходит угнетение растительного покрова, а на поверхности почвы образуется слабопроницаемая для осадков корка, формирование которой может привести к изменению влагонакопления в почвах и, соответственно, их трансформации. Это выражается в увеличении поверхностного стока и, как

следствие, возникает тенденция к образованию отакрыренных участков и вторичных солонцов.

Так же потенциальными источниками загрязнения почвы за пределами строительной площадки будут являться выхлопные газы автотранспортов. В силу временного характера, периодичности их действия, сравнительно низкой интенсивности пыления и выбросов, а так же благоприятных для рассеивания метеоклиматических условий, воздействие на почвенный покров этого фактора будет крайне незначительным и практически неуловимым.

Рабочим проектом не предусматривается снятие почвенно-плодородного слоя

Оценка воздействия на флору и фауну

Воздействия на растительный покров в процессе ведения строительных работ не ожидается.

Воздействия на растительный и животный мир в процессе ведения строительных работ не ожидается, так как работы будут проводиться, на изначально существенно антропогенно измененных территориях.

Воздействие при планируемом строительстве на животный и растительный мир следует определить как: по площади - ничтожное; по продолжительности - кратковременное; по интенсивности – незначительное.

Оценка уровня шума, вибрации и электромагнитного излучения

Период эксплуатации. Проектом не предусматривается размещение на территории пункт по заводу оборудования, являющегося источником шума, вибрации и электромагнитного излучения.

Период строительства. Ввиду общей изолированности территории проекта, можно сделать вывод, что воздействие шума на жилые дома или чувствительные зоны отсутствует.

Шум, образующийся в ходе строительных работ, носит временный и локальный характер.

Основываясь на опыте строительства объектов по схожим проектам можно предположить, что уровень шума будет ниже уровня, рекомендованного в нормативных документах, упомянутых выше. Из-за строительства незначительно увеличится интенсивность транспортного потока по существующим дорогам и на подъездных и примыкающих дорогах ведущих к проектируемым объектам.

Производственные шумы, вибрация

Механизмы и технологическое оборудование, которые используются при осуществлении производственной деятельности, по шумовому воздействию соответствуют существующим санитарным нормам. Предельный уровень слышимого шума нормируется для ночного времени и только для населенной местности.

Уровни шума и вибрации от работающего отопительно-вентиляционного оборудования не должны превышать нормируемых значений.

Питание установки дизельгенераторов и вентиляционных установок осуществляется от сети переменного тока с напряжением 380 (+10% -5%) В с частотой 50Гц. Максимальная потребляемая мощность не более 48кВт. Основными источниками шума внутри зданий и сооружений различного назначения и на площадках промышленных предприятий являются машины, механизмы, средства транспорта и другое оборудование.

Состав шумовых характеристик и методы их определения для машин, механизмов, средств транспорта и другого оборудования установлены ГОСТ 8.055–73, а значения их шумовых характеристик следует принимать в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.003–76.

Допустимые уровни звукового давления приняты согласно табл.1 СНиП II-12-77 (эквивалентные уровни звукового давления) 55дБ в октавных полосах частот до 63Гц, уровни звука и эквивалентные уровни звука в 30дБА для жилых и общественных зданий и их

территории.

Применение звукоизоляции ограждающих конструкций; уплотнение по периметру притворов окон, ворот, дверей; звукоизоляцию мест пересечения ограждающих конструкций инженерными коммуникациями; устройство звукоизолированных кабин наблюдения и дистанционного управления; укрытий; кожухов в соответствии с разделом 6 настоящих норм;

Применение звукопоглощающих конструкций и экранов в соответствии с разделом 7 настоящих норм;

Применение глушителей шума, звукопоглощающих облицовок в газоздушных трактах вентиляционных систем с механическим побуждением и систем кондиционирования воздуха и газодинамических установок в соответствии с разделами 8 и 9 настоящих норм;

Осуществление планировки и застройки селитебной территории городов и других населенных пунктов в соответствии с главой СНиП II-12-77 по планировке и застройке городов, поселков и сельских населенных пунктов, а также применение экранов и зеленых насаждений в соответствии с разделом 10 настоящих норм.

Электромагнитное воздействие

Защита от вредного воздействия электрического поля обеспечивается соблюдением допустимого уровня напряженности, регламентируемого санитарными нормами и правилами СН РК 3.01.036-97 «Защита населения от воздействия электрического поля, создаваемого высоковольтными линиями электропередачи переменного тока промышленной частоты».

Напряженность ЭП не должна превышать предельно допустимых уровней, регламентируемых действующими санитарными нормами и правилами защиты населения от воздействия электрического поля, создаваемого высоковольтными ЛЭП переменного тока промышленной частоты 50 Гц.

В качестве ПДУ приняты следующие значения напряженности электрического поля:

- внутри жилых зданий - 0,5 кВ/м;
- на территории жилой застройки - 1 кВ/м;
- в населенной местности, вне зоны жилой застройки (земли городов в пределах городской черты и границах их перспективного развития на 10 лет, пригородные и зеленые зоны, курорты, земли поселков городского типа, в пределах поселковой черты и сельских населенных пунктов), а также на территории огородов и садов - 5 кВ/м;
- на участках пересечения ЛЭП с автомобильными дорогами 1-4 категории - 10 кВ/м;
- в населенной местности (незастроенные территории, посещаемые людьми, доступные для транспорта, и сельскохозяйственные угодья) - 15 кВ/м;
- в труднодоступной местности (не доступной для транспорта и сельскохозяйственных машин) и на участках, специально выгороженных для исключения доступа населения - 20 кВ/м.

В зоне шумового дискомфорта размещены зеленые насаждения и благоустроенная рекреационная зона.

Неионизирующие излучения

Санитарными правилами «Санитарно-эпидемиологические требования к обеспечению радиационной безопасности» №261 от 27 марта 2015 года следует руководствоваться при разработке, экспериментальных исследованиях, изготовлении, испытании, ремонте, наладке (регулировке) и эксплуатации приборов и установок, являющихся источниками неиспользуемого рентгеновского излучения, а также при проектировании, строительстве, эксплуатации и реконструкции предприятий, предназначенных для работ с источниками неиспользуемого рентгеновского излучения.

В паспортах на приборы и установки должна быть указана мощность дозы неиспользуемого рентгеновского излучения на расстоянии 10см от их корпуса или поставляемой комплектно с ними защиты.

Министерства и ведомства должны осуществлять контроль за выполнением настоящих «Правил» на подведомственных им предприятиях.

Санитарный надзор за обеспечением радиационно-безопасных условий работы на

предприятиях в соответствии с действующим Положением, осуществляют органы и учреждения Государственной санитарно-эпидемиологической службы, которым должна предоставляться вся необходимая информация для оценки радиационной безопасности.

Неиспользуемое рентгеновское излучение возникает при работе высоковольтных электровакуумных приборов (электронных, ионных, электронно-лучевых), применяемых в электрорадиоэлектронном оборудовании, и электрофизической аппаратуре, радиоизмерительных приборах и др. при работе электронных микроскопов, электронно-лучевых установок (сварка, плавление, зонная очистка материалов), ионно-плазменных установок (легирование полупроводниковых материалов) и др.

Источники неиспользуемого рентгеновского излучения являются радиационно-опасными только в рабочем состоянии, т.е. при подаче на них высокого напряжения. Выход рентгеновского излучения за пределы корпуса (баллона) электровакуумного прибора или установки следует ожидать, как правило, при подаче напряжения 10кВ и более.

Воздействие на человека ионизирующего излучения, испускаемого источниками неиспользуемого рентгеновского излучения, может быть обусловлено только внешним облучением.

Степень радиационной опасности при работе с источниками неиспользуемого рентгеновского излучения определяется мощностью экспозиционной дозы, качеством (энергией) излучения, временем и характером облучения (общее, местное).

Нерадиационными вредными факторами при работе с источниками неиспользуемого рентгеновского излучения могут быть:

- электромагнитные поля радиочастот, генерируемые радиоэлектронным оборудованием;

- лазерное излучение, когда источником неиспользуемого рентгеновского излучения является сам лазер или (и) электровакуумные приборы, входящие в состав его источников питания;

- озон и окислы азота, образующиеся при ионизации воздуха под действием ионизирующего излучения, электрических полей большой напряженности, электрических разрядов, возникающих при работе установок;

- избыточное тепло, выделяемое при работе установок или при выполнении технологического процесса;

- шум, возникающий при работе механических и электрических устройств, установок, систем охлаждения и другого оборудования, применяемого в технологическом процессе.

Потенциально опасным фактором является вероятность поражения электрическим током.

Комплекс мероприятий по обеспечению безопасности при работе с источниками неиспользуемого рентгеновского излучения должен учитывать как радиационную опасность, так и другие опасности и вредные производственные факторы, которые могут воздействовать на персонал, на лиц, работающих в данном и смежных помещениях и профессионально не связанных с воздействием рентгеновского излучения, и предусматривать снижение их влияния на организм человека до значений, не превышающих допустимые по действующим нормам.

Мощность экспозиционной дозы неиспользуемого рентгеновского излучения в условиях нормальной эксплуатации в любой точке пространства на расстоянии 0,1м от корпуса установки или специальной защитной камеры, а также от защиты электровакуумного прибора или его корпуса (при размещении электровакуумного прибора вне корпуса установки) не должно превышать 2,5 мк³ в/час.

На территории площадки нет источников неионизирующего воздействия.

Отходы производства и потребления

В период эксплуатации и строительства будут образовываться твердо-бытовые и

производственные отходы.

Твердо бытовые отходы. Образуются в процессе деятельности работников на строительной площадке. Состав отходов (%): бумага и древесина – 60; тряпье - 7; пищевые отходы -10; стеклобой - 6; металлы - 5; пластмассы - 12. *Отходы накапливаются в контейнерах; по мере накопления вывозятся с территории по договору со сторонними организациями на полигон. Срок хранения отходов в контейнерах при температуре 0 оС и ниже допускается не более трех суток, при плюсовой температуре не более суток.*

Огарыши сварочных электродов представляют собой остатки электродов после использования их при сварочных работах в процессе ремонта основного и вспомогательного оборудования. Состав (%): железо - 96-97; обмазка (типа Ti(CO)) - 2-3; прочие - 1. Размещаются в контейнерах на водонепроницаемой поверхности, передаются спец. предприятиям по договору.

Жестяные банки из-под краски. Образуются при выполнении малярных работ. Состав отхода (%): жесть - 94-99, краска - 5-1. Не пожароопасны, химически неактивны. Размещаются в специальных тарах и по мере накопления передаются спец. предприятиям по договору.

Отходы, обрывки и лом пластмассы. Образуются при сварке полиэтиленовых труб. Для временного размещения предусматриваются открытые площадки (с навесом). По мере накопления вывозятся спец. предприятиям по договору.

Пищевые отходы - код GO 060 «зеленый». Пищевые отходы являются частью потери продуктов питания, но различие между ними четко не определено. Пищевые отходы (которые являются компонентом потери пищевых продуктов) — это любое удаление продуктов питания из цепочки поставок продуктов питания, которое в какой-то момент было или было в какой-то момент пригодно для потребления человеком, или которые испортились или истекли, в основном из-за экономического поведения, плохого управления запасами или пренебрежения продуктами.

Срок хранения отходов не более шести месяцев.

Согласно требованиям Экологического кодекса Республики Казахстан», других законодательных и нормативно-правовых актов в области охраны окружающей среды и санитарно-эпидемиологического благополучия населения, принятых в республике, отходы производства и потребления должны собираться, храниться, обезвреживаться, транспортироваться в места их утилизации или захоронения.

Для рационального управления отходами необходимо вести строгий учет и контроль всех видов отходов, образующихся в процессе деятельности предприятия.

Система управления отходами включает в себя организационные меры отслеживания образования отходов, контроль за их сбором и хранением, утилизацией и обезвреживанием.

Объем образования и утилизация отходов производства и потребления:

Наименование и код отходов	Образование, т/год	Размещение, т/год	Передача сторонним организациям, т/год
1	2	3	4
На период строительства			
Всего	0,04889		0,04889
в т.ч. отходов производства	0,01199		0,01199
отходов потребления	0,0369		0,0369
Янтарный уровень опасности			
Тара из-под лакокрасочных материалов, AD070	0.00546		0.00546

Промасленная ветошь, AC030	0,00635		0,00635
Зеленый уровень опасности			
Твердые бытовые отходы, GO060	0,0369		0,0369
Огарки сварочных электродов, GA090	0.00018		0.00018
На период эксплуатации			
Всего	8,48175		8,48175
в т.ч. отходов производства	2,33375		2,33375
отходов потребления	6,148		6,148
Янтарный уровень опасности			
Текстильные отходы (ветошь) AD060	0,03175		0,03175
Зеленый уровень опасности			
Твердо-бытовые отходы GO060	6,148		6,148
Смет с территории GO060	1,5		1,5
Пищевые отходы GO060	0,642		0,642
Стружка металлическая, G0080	0,08		0,08
Алюминиевая стружка G0030	0,08		0,08

Проектом предусматривается вторичное использование металлической стружки в процессе производства, без временного хранения, путем на вторичную переработку.

* Проектом предусмотрено только временное хранение отходов в срок не более шести месяцев. согласно п. 3-1 ст. 288 Экологического кодекса РК временное хранение отходов не является размещением отходов. Количество строительных отходов будет определено по факту образования.

Выполненный в составе раздела выполнен анализ покомпонентного и интегрального воздействия на окружающую среду позволяет сделать вывод о том, что намечаемая деятельность при условии соблюдения технических решений не оказывает значимого негативного воздействия на окружающую среду. В то же время, оказывается умеренное положительное воздействие на социально-экономическую сферу.

На основании проведенной интегральной оценки можно сделать вывод, что планируемое воздействие на компоненты окружающей среды при проведении строительных работ и эксплуатации проектируемого объекта оценивается как «низкое» при выполнении всех намечаемых природоохранных мероприятий и соблюдении природоохранного законодательства Республики Казахстан.

ВЫВОДЫ И ЗАКЛЮЧЕНИЯ

Настоящий ОВОС выполнен на основании рабочего проекта **«Реконструкция цеха по производству алюминии-евых профилей, расположенный по адресу ПК Катын копир, здание 722, г.Шымкент»**

При разработке ОВОС были учтены государственные, ведомственные нормативные требования и положения, использованы фондовые материалы и литературные данные, включая собственные материалы.

Принятое технологическое решение проекта делает маловероятным заметное воздействие объекта на окружающую среду. Выявленные при разработке ОВОС факторы воздействия на окружающую природную среду носят незначительный характер.

Намечаемая деятельность не приведет к уменьшению биологического разнообразия, к ухудшению жизненно важных свойств природных компонентов биосферы в зоне влияния намечаемой деятельности, не ухудшит качество жизни местного населения и не нанесет ущерб другим видам хозяйственной деятельности, сельскому хозяйству, животному и растительному миру.

При выполнении оценки воздействия проектных работ определены потенциально возможные изменения в компонентах окружающей и социально-экономической сред при реализации намечаемой деятельности.

В период строительных работ в 2021 год происходит выделение от 6 источников выбросов загрязняющих веществ: 6 неорганизованных источников выбросов (погрузочно-разгрузочные работы, лакокрасочные работы, саврочные и газорезочные работы, работа передвижных источников)

Суммарный нормируемый выброс за период строительства в 2021 год **составляет 0.08732320361 г/сек, 0.0115819611м/год.**

Основными загрязняющими частицами атмосферного воздуха на период строительных работ являются: Железо оксиды, Марганец и его соединения, Азота диоксид, Азот оксид, Углерод оксид, Фтористые газообразные соединения, Фториды неорганические плохорастворимые, Диметилбензол, Бутан-1-ол, Этоксизтанол, Сольвент нафта, Уайт-спирит, Взвешенные частицы, Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния более 70% , Пыль неорганическая: 70-20%двуокиси кремния.

Суммарный нормируемый выброс за период эксплуатации в 2021 год **составляет 5.1162216 г/сек, 75.2909062 м/год.**

В процессе производства осуществляется законченный производительный цикл от билета до получения профиля.

Предприятие имеет рабочую документацию по «Строительству заводу по производству алюминиевых профилей». Заключение ГЭЭ « KZ34VDC00015949 от 24.06.2014 г.

Разрешение на эмиссии в окружающую среду Номер: KZ27VDD00096989 от 25.07.2018г.

Заключение государственной экологической экспертизы на проект нормативов предельно-допустимых выбросов (ПДВ) для ТОО «Gold Aluminum (Голд Алюминум)»

№KZ59VDC00071565 от 09.07.2018 г.

Увеличение объемов выбросов с 31,354тн до 75.2909062тн связано с увеличением расхода топлива и двухсменным режимом работы.

После реконструкции на перспективу:

В настоящем проекте режим работ запланирован 12 час/день и 264 дн/год.

Завод рассчитан на 136 человек

Завод оснащен необходимым санитарно-техническим и технологическим оборудованием.

Режим работы завода - двухсменный

Количество рабочих дней в году - 264. Эффективный годовой фонд работы рабочих - 3168 ч.

Материалы раздела содержат следующую информацию:

- природные условия района расположения объекта;
- характеристика производства как источника загрязнения окружающей среды;
- оценка воздействия на различные компоненты окружающей среды;

- мероприятия по снижению негативного воздействия на окружающую среду;
- оценка риска возникновения аварийных ситуаций;
- заявление об экологических последствиях.

Мест массового отдыха населения - зон размещения курортов, санаториев, домов отдыха, пансионатов, баз туризма, организованного отдыха населения вблизи проектируемого объекта нет.

Все виды отходов размещаются на территории строительной площадке временно, на срок не более 6 месяцев. Хранение отходов организовано с соблюдением несмешивания разных видов отходов.

Проектными решениями предусмотрено использование такого оборудования и в таком режиме, при котором уровни звука, вибрации, электромагнитного излучения и освещения будут обеспечены в пределах, установленных соответствующими СНиПами. Источниками воздействия на почвенный покров будут являться работы связанные со строительно-монтажными работами.

На прилегающих территориях и на основной площадке отсутствуют пути миграции животных и птиц. При строительно-монтажных работ не будут использоваться вещества и препараты, представляющие большую опасность фауны.

Воздействия на компоненты атмосферный воздух, почвы и недра будет низкой значимости. При этом последствия испытываются, но величина воздействия достаточно низка и находится в пределах допустимых стандартов. Воздействия на компонент поверхностные и подземные воды отсутствует.