

Нетехническое резюме

Проект нормативов допустимых выбросов (НДВ) для производственной базы ТОО «Компания ЛИТКОМ» разрабатывается в соответствии с п. 7 Главы 1 «Методика определения нормативов эмиссий в окружающую среду», утвержденная Приказом Министра экологии, геологии и природных ресурсов РК. №63 от 10.03.2021 г.

Производственный объект является существующим и действующим с 2006 года. Ранее деятельность осуществлял Индивидуальный предприниматель – Карпенко А.И. Оценка воздействия на окружающую среду была проведена и получено Заключение государственной экологической экспертизы №KZ37VDC00072349 от 14.08.2018 г. и Разрешение на эмиссии в окружающую среду для объектов I, II и III категорий №KZ58VDD00098565 от 25.08.2018 г.

В настоящее время на основании договора аренды производственная база передана в пользование ТОО «Компания ЛИТКОМ».

При проведении обследования на территории предприятия всего выявлено семнадцать источников выбросов, из которых одиннадцать - организованных и шесть – неорганизованных.

Площадка рассматриваемого объекта по сторонам света граничит:

- северное направление – производственная база ТОО «ЭКОпром Павлодар»;
- южное и западное направление – разрушенные здания и сооружения;
- восточное направление – заброшенное здание бывшего ЖБИ-2.

Ближайшие жилые дома находятся на расстоянии более 1000 метров в южном направлении от территории промбазы предприятия.

С территории предприятия есть автомобильный выезд.

Численность рабочего и обслуживающего персонала составляет 35 человек.

В состав основных и вспомогательных подразделений предприятия входят:

- административно-бытовое здание;
- котельная со складом угля и золы;
- литейный участок №1;
- площадка хранения шихтовых материалов и песка;
- участок очистки отливок со складом готовой продукции;
- дерево-модельный участок;
- слесарный участок;
- литейный участок №2;
- участок приготовления полистироловых моделей;
- термообрубное отделение.

Годовая программа по производству литья составит 1680 тонн, в том числе:

- чугун – 980 т/год;
- сталь – 700 т/год.

Годовой расход сырья на выпуск литья:

- металлошихта – 1180 тонн;
- формовочная смесь – 130 тонн, в том числе:
 - песок кварцевый – 120 тонн;
 - глина – 10 тонн.

Металлошихта и песок доставляется на предприятие грузовым автомобильным транспортом и разгружаются на открытой площадке и складе песка. На территории площадки работает автопогрузчик, который занят транспортировкой сырья.

Песок завозятся пять раз в год после разгрузки по мере необходимости перевозится ручными тележками или при помощи автопогрузчика в вспомогательный и литейный участки для дальнейшего использования.

Глина и другие связующие поставляются в мешках и складировются в непосредственной близости от плаца.

Для выплавки чугуна и стали на литейном участке установлены три индукционные печи ёмкостью 250 кг, 400 кг и 450 кг. Печи оборудованы вытяжными зонтами. Загрязняющие вещества, выделяющиеся в процессе выплавки чугуна и стали, выбрасываются в атмосферу с помощью выхлопной трубы системы вентиляции.

Расплавленный металл выливается как в песчаные формы, так и в металлические на центробежных машинах.

Для изготовления земляных форм, извлечения отливок из песчано-глинистых форм и освобождения их от отработанных формовочных смесей в цехе установлено следующее оборудование:

- Смешивающие бегуны формовочные, предназначенные для размолла и смешивания формовочной смеси, в состав которой входят песок, глина, вода. Из увлажненной формовочной смеси набиваются формы, используемые для заливки жидкого металла.

- Смешивающие бегуны стержневые, служащие для производства стержневой смеси, из которой изготавливают стержни с последующей установкой в формы.

- Решетка выбивная эксцентриковая, используется для выбивания формовочной смеси из опок.

- Сито вибрационное, предназначенное для просеивания оборотной формовочной смеси с отделением сухих комков и металлических включений.

- Формовочные машины для набивки увлажненной формовочной смеси в опоки методом встряхивания.

На участке очистки отливок установлены дробеметная камера и круглошлифовальный станок.

В модельном участке для изготовления деревянных форм установлены: фрезерный станок с ЧПУ, токарный станок, шлифовальный станок ШЛДБ, ленточная пила и установка плазменной резки металла, мощностью 5 кВт.

На слесарном участке для дополнительной металлообработки готовых чугунных и стальных изделий имеются два вертикально-сверлильных станка, два токарных станка, продольно-фрезерный и вертикально-фрезерный станки, универсально-заточной и настольно-сверлильный станки, а также два деревообрабатывающих комбинированных станка и сварочный пост, укрытые вентиляционными зонтами.

На литейном участке №2 для дополнительной прокатки готовых чугунных и стальных изделий имеется термическая электропечь для отпуска изделий, которая используется по мере необходимости. Так же здесь имеются отрезной станок, передвижной пост газовой резки, линия пескооборота, дробеметная камера и размещается стоянка автопогрузчика.

При проведении обследования на территории предприятия всего выявлено семнадцать источников выбросов, из которых одиннадцать - организованных и шесть – неорганизованных.

На территории предприятия установлено пыле-газоочистное оборудование, следовательно, выбросы загрязняющих веществ от основных источников предприятия осуществляются с предварительной очисткой.