



Утверждаю
Директор
ТОО «SAN tyres»
Капарова А.Т.
«13» января 2025 г.

**ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОГО
ЭКОЛОГИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ
для ТОО «SAN tyres»
расположенного по адресу:
город Алматы, Турксибский район,
Илийский тракт, 15**

ВВЕДЕНИЕ

Настоящая программа производственного экологического контроля (далее по тексту ПЭК) для ТОО «SAN tyres» расположенной по адресу: Город Алматы, Турксибский район, Илийский тракт, 15, разработана в соответствии с требованиями Экологического кодекса Республики Казахстан №400–VI ЗРК от 02.01.2021г.

Производственный экологический контроль (ПЭК) — это непосредственная деятельность предприятий, организаций, учреждений по управлению воздействием на окружающую среду на основе описания, наблюдения, проведения инструментальных замеров уровня воздействия предприятия на окружающую среду, оценки состояния окружающей среды.

Производственный экологический контроль проводится самим предприятием - природопользователем на своих объектах для обеспечения выполнения в процессе хозяйственной и иной деятельности требований природоохранного законодательства и соблюдения установленных нормативов в области охраны ОС, а также самопроверки рациональности природопользования на своих объектах и выполнения планов мероприятий по ограничению и уменьшению воздействия на ОС.

Согласно ст.182 Экологического кодекса Республики Казахстан, при проведении производственного экологического контроля природопользователь имеет право:

- 1) осуществлять производственный экологический контроль в объеме, минимально необходимом для слежения за соблюдением экологического законодательства Республики Казахстан;
- 2) разрабатывать программу производственного экологического контроля в соответствии с принятыми требованиями с учетом своих технических и финансовых возможностей;
- 3) самостоятельно определять организационную структуру службы производственного экологического контроля и ответственность персонала за его проведение;
- 4) на добровольной основе проводить расширенный производственный экологический контроль.

При проведении производственного экологического контроля природопользователь обязан:

- 1) реализовывать условия программы производственного экологического контроля и
- 2) документировать результаты;
- 3) следовать процедурным требованиям и обеспечивать качество получаемых данных;
- 4) систематически оценивать результаты производственного экологического контроля и принимать необходимые меры по устранению выявленных несоответствий требованиям экологического законодательства Республики Казахстан;
- 5) представлять в установленном порядке отчеты по результатам производственного экологического контроля в уполномоченный орган в области охраны окружающей среды;
- 5) безотлагательно сообщать в уполномоченный орган в области охраны окружающей среды о фактах нарушений экологического законодательства Республики Казахстан, установленных в процессе производственного экологического контроля;
- 6) соблюдать технику безопасности;

7) обеспечивать доступ государственных экологических инспекторов к исходной информации для подтверждения качества и объективности осуществляемого производственного экологического контроля;

8) обеспечивать доступ общественности к программам производственного экологического контроля и отчетным данным по производственному экологическому контролю;

9) по требованию государственных экологических инспекторов представить документацию, результаты анализов и иные материалы производственного экологического контроля, необходимые для осуществления государственного экологического контроля.

Для того, чтобы все условия и технология проведения производственного экологического контроля отвечали установленным требованиям, предварительно разрабатывается Программа производственного экологического контроля.

1. Цели и задачи Программы производственного экологического контроля

Главной целью производственного экологического контроля является обеспечение достоверной информации о воздействии предприятия на окружающую среду и принятия своевременных мер по предотвращению, сокращению и ликвидации его загрязняющего воздействия.

В Программе ПЭК приводятся методы сбора и анализа измерительных данных о состоянии окружающей среды, перечень исследуемых объектов, контролируемых параметров и критериев качества состояния окружающей среды, схемы расположения производственных объектов с указанием мест отбора проб и проведения инструментальных замеров.

Программа производственного экологического контроля для ТОО «SAN tyres», расположенного по адресу: город Алматы, Турксибский район, Илийский тракт, 15, разработана на основе законодательной и нормативной базы в области охраны окружающей среды Республики Казахстан.

Полный перечень законодательных и нормативных документов, применяемых при разработке и проведении производственного экологического контроля, действующих на территории Республики Казахстан, приведен в приложении 2 данной Программы.

2. Основание для разработки Программы производственного экологического контроля

Деятельность ТОО «SAN tyres», согласно проекту нормативов предельно допустимых выбросов и в соответствии с приложением 2, раздел 2 п.6 пп.6.7 «Экологического кодекса РК», от 02.01.2021 г. № 237, объекты, на которых осуществляются операции по удалению или восстановлению неопасных отходов, с производительностью, превышающей 2500 тонн в год относятся – II категорий.

Согласно Приказу МЭ РК от 14 июля 2021 года №250 в соответствии с пунктом 3 ст. 185 ЭК РК, подпунктом 2) пункта 3 ст.16 закона РК «Об утверждении Правил разработки программы производственного экологического контроля объектов I и II категорий, ведения внутреннего учета, формирования и представления периодических отчетов по результатам производственного экологического контроля

3. Общие сведения о предприятии

ТОО «SAN tyres» в географическом отношении расположено в северной части города Алматы. Город Алматы расположен в центре

Евразийского континента, на юго-востоке Республики Казахстан, на 77° восточной долготы и 43° северной широты, у подножья гор Заилийского Алатау – самого северного хребта Тянь-Шаня на высоте от 600 до 1650 метров над уровнем моря.

Алматы в целом характеризуется наличием довольно разветвлённой гидрографической сети, состоящей из естественных рек, их рукавов, каналов и водохранилищ. Этому способствует ряд факторов: предгорное расположение города, довольно большое годовое количество осадков на его территории (600-650 мм), таяние высокогорных ледников летом и конечно антропогенных факторов в виде строительства каналов. Через город протекают реки Большая Алматинка и Малая Алматинка, а также их притоки – Есентай (Весновка), Ремизовка, Жарбулак (Казачка), Карасу. Все реки города селеопасны и все они относятся к бассейну замкнутого стока озера Балхаш. Их воды используются для удовлетворения промышленных, хозяйственных и рекреационных нужд города. Характерной чертой городского ландшафта г.Алматы является наличие разветвлённой сети арыков.

Город расположен на выносе древних и молодых отложений рек Большой и Малой Алматинок и их притоков.

Основной вид деятельности предприятия: Предприятие специализируется на переработке шин в резиновую крошку.

Ранее ТОО «SAN tyres» именовалось как ТОО «DacoMotors KZ». Согласно решению единственного участника от 06.04.2023 года в лице учредителя Хавдал Марс, компания была переименована в ТОО «SAN tyres».

Промплощадка ТОО «SAN tyres» расположена по адресу: город Алматы, Турксибский район, Илийский тракт, 15.

Расстояние до ближайшей жилой зоны – микрорайона «Жулдыз-1» составляет 307 метров в южном направлении.

Переработка шин является актуальным вопросом, так как согласно требованиям стандарта СТ РК 2187-2012 «Отходы. Шины автотранспортные. Требования безопасности при обращении» установлен запрет на несанкционированное сжигание, захоронение отходов шин на полигонах, размещение отходов шин на несанкционированных свалках, отвалах, в отработанных карьерах.

Стандартом установлены следующие требования:

- запрещается производить несанкционированное сжигание, захоронение отходов шин на полигонах, размещение отходов шин на свалках, отвалах, в отработанных карьерах;

- отходы шин должны утилизироваться и перерабатываться исключительно специализированными предприятиями, имеющими необходимое оборудование для переработки данного вида отходов и соответствующую документацию, регламентирующую процесс переработки резиновых отходов

- отношения между собственниками отходов и специализированными предприятиями, регламентируются заключаемыми между ними договорами.

Оборудование для переработки шин на предприятии будет представлено двумя линиями, которые обеспечат эффективную переработку различных типов шин, включая легковые, грузовые и специализированные. Эти линии поставляются в рамках контрактов с ООО «EcoGold Standart» и компании ЦИНДАО ОУЛИ МАШИНЕ КО., ЛТД. Каждая из линий имеет свою специфику и этапы переработки, и они взаимно дополняют друг друга.

1) Линия переработки шин «ECOGOLD-1100» (поставщик: ООО «EcoGold Standart»)

Линия переработки изношенных автомобильных шин и резинотехнических изделий «ECOGOLD-1100» является профессиональным оборудованием для переработки различных автомобильных шин (грузовых, легковых, вездеходных и др.). Линия состоит из двух блоков: блока предварительного измельчения (БПИ) шин и блока тонкого измельчения (БТИ) до резиновой крошки. БТИ функционирует в составе комплекса на исходном сырье, которое вырабатывается в БПИ.

Технология переработки условно делится на три этапа:

- предварительная резка шин на куски;
- дробление кусков резины и отделение металлического и текстильного корда;
- получение тонкодисперсного резинового порошка.

Материал для переработки (автомобильные шины) поступает на предприятие от сторонних организаций. Выбор сторонней организации осуществляется путем проведения тендера.

Стандартом СТ РК 2187-2012 «Отходы. Шины автотранспортные. Требования безопасности при обращении» установлен следующий порядок передачи, транспортировки и приемки отходов шин:

- транспортировка отходов шин в места их переработки осуществляется специализированными предприятиями или собственниками отходов самостоятельно.

- отношения между собственниками отходов и специализированными предприятиями, осуществляющими сбор и транспортировку изношенных автотранспортных шин, регламентируются заключаемыми между ними договорами.

- передача отходов шин на переработку оформляется актом приема-передачи.

- отходы шин принимают партиями по массе или поштучно с описанием отходов

- изношенные шины легкового, грузового транспорта или специализированной техники, камеры шин, их куски и фрагменты.

- при передаче отходы шин должны быть чистыми, не иметь посторонних включений, не содержать масляных и других загрязнений.

- отходы автотранспортных шин должны быть очищены от колесных дисков, больших кусков грязи и иных посторонних предметов, таких как стекло, дерево, пластик, камни и т.п.

- отходы шин транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

На первом этапе технологического процесса, поступающие со склада шины подают на участок подготовки шин, где их очищают от посторонних включений.

Грузовую покрышку вручную устанавливают на гидравлический станок KB-700 для вытягивания металлического корда (бортовой проволоки). Этот процесс позволяет увеличить срок службы Шредера.

Резиновую составляющую шины передают на резку. При помощи гидравлического станка «Гильотина» режут покрышки на части. При этом шины уменьшаются в объеме в 5-7 раз. По загрузочному конвейеру легковые автомобильные шины и «чипсы» грузовых автомобильных шин поступают в машину первичного измельчения – шредер ШВ-1400. На первом этапе производится измельчение кусков шин верхним шредером до

размера «чипсы» примерно 70*70 мм. Далее «чипсы» через конвейер загрузочный-промежуточный попадают в 2 нижних шредера ШН-700, где измельчаются до размера 12*12 мм. Затем материал поступает на магнитный конвейер Z-образный, для отделения металлического корда от резиновой крошки. Далее материал поступает на стадию дробления, где крошка измельчается до размеров от 1 до 10 мм.

После измельчения материал подается в устройство очистки крошки от текстильного корда – вибросито. Отделенная крошка проваливается через лоток, где происходит ее транспортировка. Готовая крошка через магнитный конвейер поступает на роторную дробилку, где измельчается до размеров от 0 до 6 мм. Далее крошка поступает на вибросито, где происходит более глубокое ее очищение.

При попадании на вибросито осуществляется рассев крошки на фракции, которая самотеком рассеивается в мешки по 25-35 кг. Мешки с готовой крошкой временно хранятся на складах (до 3 месяцев), расположенных на территории предприятия (до 30 тонн). В дальнейшем, готовая продукция со складов передается непосредственно заказчикам. Сертификат соответствия резиновой крошки приведен в Приложении 4.

2) Линия переработки шин ХКР-810 (поставщик: ЦИНДАО ОУЛИ МАШИНЕ КО., ЛТД)

Линия ХКР-810 предназначена для переработки резины и пластика в порошок определенного размера. Система включает в себя различные компоненты для подачи материалов, измельчения, сепарации и контроля качества готовой продукции. Вся линия имеет мощность 280 кВт и отличается высокой производительностью. Ниже приводится описание основных элементов линии.

1. Подающий конвейер

Этот конвейер используется для подачи автомобильных шин и других отходов в переработку. Он имеет стабильную производительность и оснащен электродвигателем для обеспечения плавного движения материала.

2. Крекерная мельница ХКР-810

Основной агрегат линии — это крекерная мельница ХКР-810, предназначенная для первичной переработки шин и резины. Мельница имеет рифленые ролики диаметром 710 мм и 810 мм, которые могут регулироваться для измельчения материала до требуемого размера. Максимальная мощность главного двигателя составляет 280 кВт, что позволяет достигать высокой производительности и обеспечивает эффективное измельчение.

- Диаметр передних катков: 710 мм
- Диаметр заднего ролика: 810 мм
- Рабочая длина ролика: 1200 мм
- Мощность главного двигателя: 280 кВт
- Скорость вращения роликов: регулируемая

3. Большой вибрационный экран

Экран используется для предварительного сортирования резиновых чипсов после первичной переработки. Этот агрегат разделяет материал по размеру, что позволяет отсортировать крупные частицы от более мелких.

4. Короткий конвейер

Короткий конвейер предназначен для транспортировки материала между различными этапами переработки. Он оснащен электродвигателем и имеет надежную конструкцию для работы с большими объемами материала.

5. Магнитная раздельная система

Эта система используется для отделения металлических включений из перерабатываемого материала. Она эффективно удаляет все магнитные частицы из потока резиновых чипсов, что повышает чистоту готовой продукции.

6. Малый вибрационный экран

После магнитной раздельной системы материал проходит через малый вибрационный экран, который дополнительно сортирует и очищает полученную крошку от более крупных частиц.

7. Разгрузочная конвейерная лента + магнитная раздельная система

Этот компонент предназначен для окончательной разгрузки очищенного материала, а также для дополнительного разделения оставшихся металлических частиц.

8. Рециркуляционный конвейер

Используется для возврата материала, который не прошел финальную обработку или требуется дополнительная переработка. Это помогает повысить эффективность переработки и минимизировать потери.

9. Блок управления

Система управления, которая включает в себя все необходимые элементы для мониторинга работы линии, настройки параметров и автоматической остановки в случае неисправностей. Блок управления позволяет оператору настроить скорость работы роликов, сигнализацию неисправности и аварийную остановку.

10. Электрический блок управления

Электрическая система включает в себя преобразователь частоты для регулировки работы двигателя и системы безопасности для предотвращения перегрузки. Также предусмотрена функция аварийной остановки с отключением питания.

Основные технические параметры

- Мощность главного двигателя: 280 кВт
- Размеры машины: 6960 * 2200 * 1825 мм
- Вес машины: 33500 кг
- Диаметр передних катков: 710 мм
- Диаметр заднего ролика: 810 мм
- Рабочая длина роликов: 1200 мм
- Тип подшипников: Двойной роликовый подшипник

Особенности конструкции:

Мельница ХКР-810 состоит из прочного основания, опорной рамы и мощного приводного блока. Ролики имеют износостойкую поверхность, а также систему охлаждения, что позволяет поддерживать их температуру в пределах нормы. В случае перегрузки в конструкции предусмотрены предохранительные устройства, которые предотвращают повреждения.

Линия ХКР-810 характеризуется высокой эффективностью, минимизацией отходов и использованием мощных гидравлических и механических систем, которые обеспечивают качественное переработанное сырье и снижение эксплуатационных затрат.

Оборудования будут работать 20 часов в сутки, 365 дней в году, с числом работников на предприятии — 8 человек.

Всего на предприятии предусмотрено 4 закрытых склада – 1 для поступающих шин, 1 для полученной резиновой крошки, 2 для отходов.

Отходы, оставшиеся в результате переработки шин, в «биг-бэгах» хранятся на складах предприятия до передачи сторонним организациям на утилизацию.

При попадании на вибросито осуществляется рассев крошки на фракции, которая самотеком рассеивается в мешки по 25-35 кг. Мешки с готовой крошкой временно хранятся на складах (до 3 месяцев), расположенных на территории предприятия (до 30 тонн). В дальнейшем, готовая продукция со складов передается непосредственно заказчикам.

Источниками загрязнения на территории предприятия являются:

Линия по переработке изношенных шин ECOGOLD-1100

Линия состоит из двух блоков: блок предварительного измельчения (БПИ) шин и блок тонкого измельчения шин (БТИ) до резиновой крошки. Суммарная установленная мощность оборудования – 664 кВт. Производительность - 10000 тонн в год.

Блок предварительного измельчения шин (БПИ) (организованный источник №0001)

Источниками выделения загрязняющих веществ будут являться:

01 – Гидравлический станок KB-700. Предназначен для удаления толстой бортовой проволоки из посадочных колец грузовых и легковых шин. Шина устанавливается на станок для вытягивания бортовой проволоки. Максимальная производительность 700 кг по входу сырья. Установленная мощность 22 кВт/час. Количество оборотов двигателя 1500 об/мин.

02 – Гидравлический станок «Гильотина Г-650». Предназначен для подготовки материала к транспортировке и переработке – разрезает шины без бортового кольца на части (чипсы). Производительность 700 кг/час. Электродвигатель мощностью 18 кВт.

Блок тонкого измельчения шин (БТИ) (организованный источник №0002)

Источниками выделения загрязняющих веществ будут являться:

01 – Конвейер загрузочный КЗ-1200. Конвейер предназначен для перемещения легковых и грузовых автомобильных шин и «чипсов». Мощность электродвигателя - 2,8 кВт. Производительность - 1400 кг/час. Высота разгрузки - 4210 мм. Ширина ленты - 1200 мм.

02 – Станок первичного измельчения Шредер ШВ-700 предназначен для механического измельчения отработавших свой ресурс или дефектных автомобильных шин и получения резиновых чипсов, размером приблизительно 60х60 мм. Производительность машины – 1400 кг/ч. Максимальная электрическая мощность, потребляемая машиной, не более 90 кВт.

03 – Конвейер загрузочный-промежуточный КЗП-1200 предназначен для подачи резиновых чипсов на следующий станок. Производительность – 1400 кг/час. Мощность электродвигателя – 2,8 кВт. Высота разгрузки – 3000 мм. Ширина ленты – 1200 мм.

04 – Станок первичного измельчения Шредер ШН-700 предназначен для механического измельчения резиновых чипсов, до размера 12х12 мм. Производительность машины – 700 кг/ч. Максимальная электрическая мощность, потребляемая машиной, не более 55 кВт.

05 – Магнитный конвейер Z-образный. Предназначен для подачи резиновых чипсов в дробилку. Мощность электродвигателя 2,8 кВт. Производительность 700 кг/ч. Высота разгрузки 1120 мм.

06 – Дробилка роторная ДР-1. Крошка размером 12х12 мм, попав в зону дробления, измельчается до размеров 5х5 мм. Производительность по входящему сырью - до 700 кг/час. Мощность электродвигателя-1 – 45 кВт. Частота вращения вала электродвигателя – 3000 об/мин. Мощность электродвигателя-2 – 30 кВт. Частота вращения вала электродвигателя – 1500 об/мин.

07 – Вибросито ВС-1 предназначено для просеивания крошки. Производительность 700 кг/час. Размеры получаемой крошки - от 1мм до

10 мм. Частота вибрации 1400 мин-1. Вибратор ИМ-06-15: частота вибрации: 1000 об/мин.; мощность 3 кВт.

08 – Магнитный конвейер Г-образный. Находящиеся в потоке резиновой крошки магнитовосприимчивые включения под воздействием магнитного поля притягиваются к нему и удерживаются на поверхности конвейерной ленты, перемещающей включения в зону разгрузки. Производительность не менее 700 кг/час. Мощность электродвигателя – 2,2 кВт. Высота разгрузки – 1120 мм. Ширина ленты – не менее 870 мм.

09 – Дробилка роторная ДР-2. В дробилке происходит окончательное измельчение крошки. до размеров от 0,1 до 4 мм. Производительность по входящему сырью до 700 кг/час. Установленная мощность электропривода: 75 кВт. Мощность электродвигателя-1: 45кВт. Частота вращения вала электродвигателя: 3000 об/мин. Мощность электродвигателя-2: 30 кВт. Частота вращения вала электродвигателя: 1500 об/мин.

10 – Вибросито ВС-2. Происходит отделение крошки от текстильного корда. Производительность 700 кг/час. Вибратор ИМ-06-15: Частота вибрации 1000 об/мин. Мощность 3 кВт.

11 – Вибросито рассева ВС-3. Предназначено для окончательного отделения единичной крошки Производительность 700 кг/час. Вибратор ИВ-104Б: Мощность 3 кВт. Частота вибрации 1400 мин-1.

НОВАЯ ЛИНИЯ ПО ПЕРЕРАБОТКЕ ШИН

Блок тонкого измельчения шин (БТИ) (организованный источник №0003)

Источниками выделения загрязняющих веществ будут являться:

01 – Конвейер загрузочный. Этот конвейер используется для подачи автомобильных шин и других отходов в переработку. Он имеет стабильную производительность и оснащен электродвигателем для обеспечения плавного движения материала.

02 – Крекерная мельница ХКР-810 предназначен для измельчения отработавших свой ресурс или дефектных автомобильных шин и получения резиновых чипсов, размером приблизительно 60х60 мм. Максимальная мощность главного двигателя составляет 280 кВт, что позволяет достигать высокой производительности и обеспечивает эффективное измельчение.

03 – Конвейер промежуточный предназначен для подачи резиновых чипсов на следующий станок.

04 – Станок первичного измельчения предназначен для механического измельчения резиновых чипсов, до размера 12х12 мм.

05 – Магнитный конвейер Z-образный. Предназначен для подачи резиновых чипсов в дробилку.

06 – Дробилка роторная ДР-1. Крошка размером 12х12 мм, попав в зону дробления, измельчается до размеров 5х5 мм.

07 – Вибросито предназначено для просеивания крошки. Производительность 700 кг/час. Размеры получаемой крошки - от 1мм до 10 мм.

08 – Магнитный конвейер Г-образный. Находящиеся в потоке резиновой крошки магнитовосприимчивые включения под воздействием магнитного поля притягиваются к нему и удерживаются на поверхности конвейерной ленты, перемещающей включения в зону разгрузки. Производительность не менее 700 кг/час.

09 – Дробилка роторная ДР-2. В дробилке происходит окончательное измельчение крошки. до размеров от 0,1 до 4 мм. Производительность по входящему сырью не менее 700 кг/час.

10 – Вибросито ВС-2. Происходит отделение крошки от текстильного корда.

11 – Вибросито рассева ВС-3. Предназначено для окончательного отделения единичной крошки.

Источники загрязнения в проекте расставлены в соответствии с Приказом Министерства ООС РК Республики Казахстан от 04.08.2005 года №217-п «Об утверждении Правил инвентаризации выбросов вредных (загрязняющих) веществ, вредных физических воздействий на атмосферный воздух и их источников».

В результате инвентаризации источников выбросов на территории предприятия было выявлено 3 организованных источника загрязнения.

В выбросах предприятия содержится 3 загрязняющих вещества, для которых разработаны нормативы ПДВ.

Валовый выброс загрязняющих веществ от предприятия составляет **0.8951565 т/год**; максимально-разовый выброс составляет **0.029478165 г/сек**.

Характеристика пылегазоулавливающего оборудования

Пылевые циклоны в количестве – 2 шт. Производительность по воздуху от 7000 до 75000 м³/час. Текстильный корд отсасываемый с вибросит ВС-1, ВС-2 и ВС-3 через воздухопроводы попадает в пылевой циклон, где текстиль отделяется от воздуха, чистый текстиль отсеивается в мягкие мешки типа "биг-бэг", закрепленные на выходном отверстии циклона.

Таблица 1. Общие сведения о предприятии

Наименование производственного объекта	Месторасположение по коду КАТО (Классификатор административно- территориальных объектов)	Месторасположение, координаты	Бизнес идентификационный номер (далее - БИН)	Вид деятельности по общему классификатору видов экономической деятельности (далее- ОКЭД)	Краткая характеристика производственного процесса	Реквизиты	Категория и проектная мощность предприятия
1	2	3	4	5	6	7	8
ТОО «SAN tyres»	751310000	Город Алматы, Турксибский район, Илийский тракт, 15, 43.368587, 76.999984	060840020905	46909	переработке шин в резиновую крошку	Город Алматы, Турксибский район, Илийский тракт, 15	В соответствии с приложением 2, раздел 2 п.6 пп.6.7 «Экологического кодекса РК», от 02.01.2021 г. № 237, объекты, на которых осуществляются операции по удалению или восстановлению неопасных отходов, с производительностью, превышающей 2500 тонн в год, относятся – II категорий.

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
Твердые бытовые отходы	20 03 01	Передача по договору спец.организации
Отработанные шины	16 01 03	Передача по договору спец.организации

Таблица 3. Общие сведения об источниках выбросов

№	Наименование показателей	Всего
1	Количество стационарных источников выбросов, всего ед. из них:	3
2	Организованных, из них:	3
	Организованных, оборудованных очистными сооружениями, из них:	3
1)	Количество источников с автоматизированной системой мониторинга	-
2)	Количество источников, на которых мониторинг осуществляется инструментальными замерами	3
3)	Количество источников, на которых мониторинг осуществляется расчетным методом	-
	Организованных, не оборудованных очистными сооружениями, из них:	-
4)	Количество источников с автоматизированной системой мониторинга	-
5)	Количество источников, на которых мониторинг осуществляется инструментальными замерами	-
6)	Количество источников, на которых мониторинг осуществляется расчетным методом	-
7)	Количество неорганизованных источников, на которых мониторинг осуществляется расчетным методом	-

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

Наименование площадки	Проектная мощность производства	Источники выброса		Местоположение (географические координаты)	Наименование загрязняющих веществ согласно проекту	Периодичность инструментальных замеров
		наименование	номер			
Производственно-складские и офисные помещения	Время работы 7300 час/год	Блок предварительного измельчения шин (БПИ)	0001	43.368587, 76.999984	Взвешенные частицы	1 раз/год
Производственно-складские и офисные помещения	Время работы 7300 час/год	Блок предварительного измельчения шин (БПИ)	0001	43.368587, 76.999984	Пыль абразивная	1 раз/год
Производственно-складские и офисные помещения	Время работы 7300 час/год	Блок тонкого измельчения шин (БТИ) (организованный источник №0002)	0002	43.368587, 76.999984	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20	1 раз/год
Производственно-складские и офисные помещения	Время работы 7300 час/год	Новая линия измельчения шин (организованный источник №0003)	0003	43.368587, 76.999984	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20	1 раз/год

Таблица 5. Сведения об источниках выбросов загрязняющих веществ, на которых мониторинг 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
Производственно-складские и офисные помещения	Блок предварительного измельчения шин (БПИ)	0001	43.368587, 76.999984	Взвешенные частицы	Отработанные шины
Производственно-складские и офисные помещения	Блок предварительного измельчения шин (БПИ)	0001	43.368587, 76.999984	Пыль абразивная	Отработанные шины
Производственно-складские и офисные помещения	Блок тонкого измельчения шин	0002	43.368587, 76.999984	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20	Отработанные шины
Производственно-складские и офисные помещения	Новая линия измельчения шин	0003	43.368587, 76.999984	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20	Отработанные шины

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
отсутствует	–	–	–	–

Таблица 8. План-график наблюдений за состоянием атмосферного воздуха

№ 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
Блок предварительного измельчения шин (БПИ)	Взвешенные частицы	1 раз/год	-	Аккредитованная лаборатория	0002
	Пыль абразивная	1 раз/год	-	Аккредитованная лаборатория	0002
Блок тонкого измельчения шин (БТИ)	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20	1 раз/год	-	Аккредитованная лаборатория	0002
Новая линия измельчения шин	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20	1 раз/год	-	Аккредитованная лаборатория	0002

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
-	-	-	-	-	-

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
-	-	-	-	-

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

№	Подразделение предприятия	Периодичность проведения
1	2	3
1	Отдел охраны окружающей среды	Еженедельно