

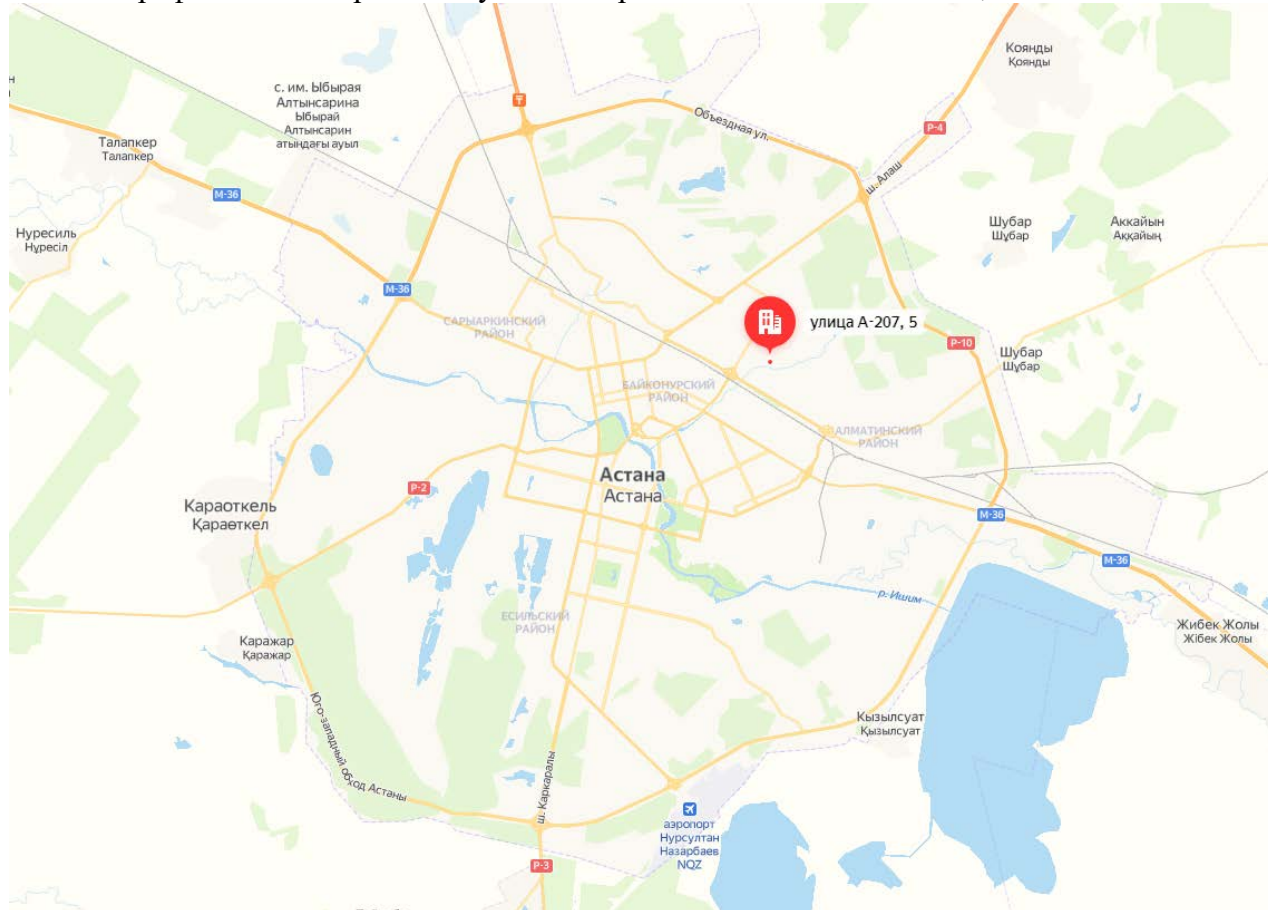
Краткое нетехническое резюме

1. Описание предполагаемого места осуществления намечаемой деятельности

Проектируемый объект строительства завода, размещается на отсыпанной, уплотненной и спланированной освоенной территории, расположенных по адресу Республика Казахстан, Акмолинская область, г. Астана, территория Индустриального парка, район Алматы, улица А 207, здание 5. Кадастровый номер участка: 21-318-063-0178.

Площадь территории в границах планировки 3,8514 Га на отведенной и закреплённой на местности.

Географические координаты участка строительства 51°10'37.64"С, 71° 30.890"В.



Согласно Приказа Министра экологии, геологии и природных ресурсов Республики Казахстан от 13 июля 2021 года № 246 по Приложению 2, Пункт 11 Отнесение объекта ко II категории, оказывающей умеренное негативное воздействие на окружающую среду, Подпункта 3.(проведение строительных операций, продолжительностью более одного года) Экологического кодекса Республики Казахстан от 2 января 2021 года № 400-VI ЗРК объект относится ко II категории.

На период эксплуатации: Согласно подпункта 27 пункта 1 раздела 3 приложения 2 Экологического кодекса РК объект относится к III категории.

Размер санитарно-защитной зоны данного объекта устанавливается согласно Санитарных правил "Санитарно-эпидемиологические требования к санитарно-защитным зонам объектов, являющихся объектами воздействия на среду обитания и здоровье человека" Приказ и.о. Министра здравоохранения Республики Казахстан от 11 января 2022 года № ^Р ДСМ-2. Санитарно-защитная зона для данного объекта составляет 100 м согласно (раздел 2, п.9, п.п 16 Машиностроительные производства с металлообработкой, покраской без литья).

Климат.

Климат района резко континентальный и засушливый. Зима холодная и продолжительная, с частыми буранами, с устойчивым снежным покровом, который держится с середины Ноября до начала Апреля месяца. Максимальная глубина сезонного промерзания грунта 2-2,5м. Лето сравнительно короткое, но жаркое. Район относится к зоне недостаточного и неустойчивого увлажнения. Данная глава содержит кратчайшие, лишь общие сведения. Территория города Астана (Нур-Султан), согласно схематической карте климатического районирования относится к климатическому району IV (СП РК 2.04-01- 2017

Кадастровый номер земельного участка- 21-318-063-178. Площадь земельного участка – 3,8514 га.

Строительство завода по производству машин (автотранспортных средств, трейлеров, полуприцепов), оборудования и техники специального назначения, на территории Индустриального парка, в г. Астана.

Целью настоящего проекта является обеспечение автотранспортных компаний и коммунальных служб Республики Казахстан, востребованным на рынке и безопасным продуктом собственного производства, активно развивающейся отрасли – машиностроение.

Основным назначением проектируемых зданий и сооружений, является сбор-ка, разработка и производство автотранспортных средств, трейлеров, полуприцепов, оборудования и техники специального назначения, в здании производственно-технологического комплекса, а также строительство сооружений вспомогательного назначения – административно-бытового корпуса для обеспечения нужд проектируемого предприятия с учетом развития.

Перечень объектов, входящих в состав:

- Производственное здание;
- Административно-бытовой корпус;
- Технологическая рампа для хранения газовых баллонов;
- Открытая стоянка для служебных и гостевых машин;
- Площадка контейнеров для твердых бытовых отходов, далее ТБО;
- Площадка готовой продукции.

Производственная программа ТОО «STANLBAU», рассчитана на расширение производственных площадей предприятия, увеличение номенклатуры производимой продукции, рост объема производства готовой продукции и локализация выпуска столь необходимого оборудования и техники на территории Республики Казахстан.

Источниками выделения загрязняющих веществ в атмосферу при проведении строительных работ являются:

Строительство объекта:

- земляные работы (Снятие ПСП, выемка грунта, засыпка грунта);
- склады инертных материалов (щебень, песок);
- гидроизоляционные работы;
- сварочные работы;
- покрасочные работы;
- работа автотранспорта на площадке строительства.

При проведении оценки воздействия на окружающую среду было установлено:

- 43 источника выбросов загрязняющих веществ (неорганизованных, с учетом передвижных источников). Выбросы в атмосферный воздух составят 9.72877245317 г/с; 66.7210352832 т/год загрязняющих веществ 35-ти наименований (с учетом передвижных источников).

- 42 источника выброса загрязняющих веществ (неорганизованных, без учета передвижных источников), выбросы в атмосферный воздух составят 9.18473245317 г/с; 52.4236640832 т/год загрязняющих веществ 35-х наименований (без учета передвижных источников), в том числе твердые – 9.330143647т/год, газообразные –10.65109317т/год;

Источниками выделения загрязняющих веществ в атмосферу при эксплуатации объекта являются:

Технологические процессы осуществляются на следующих технологических линиях:

- Котельная;
- Сварочный цех;
- Ремонтный цех.

При проведении оценки воздействия на окружающую среду было установлено:

- 4 источника выброса загрязняющих веществ (3 неорганизованных и 1 организованный). Выбросы в атмосферный воздух составят 1.895576836 г/с; 46.096672678 т/год загрязняющих веществ 17-ти наименований, в том числе твердые – 1.11823056 г/с, газообразные – 44.978442118 т/год;

Расход воды при проведении строительных работ на хозяйственно-бытовые и производственные нужды составит – 5.2792308 тыс.м³/год;

- хозяйственно-питьевые нужды – 0.271925 тыс.м³/год;
- производственные нужды – 5.007305768 тыс.м³/год;

Годовой расход воды на площадке при эксплуатации объекта составит 1950.01922 тыс.м³/год, в том числе:

- производственные нужды – 1938.42824 тыс.м³/год из них:
- хозяйственно-питьевые нужды – 6.25092 тыс.м³/год;
- полив и орошение – 5.34006 тыс.м³/год;

Согласно техническому заданию на проектирование на территории прокладываются наружные сети водопровода и канализации.

Сброс сточных вод при строительстве составит 0.271925 тыс.м³/год, в биотуалет с вывозом.

Система бытовой канализации предназначена для сбора хозяйственно-бытовых стоков от санитарных приборов, расположенных в бытовых и производственных помещениях при эксплуатации объекта.

Годовой объем сброса сточных вод на производственной площадке при эксплуатации составляет всего 1549.22196 тыс.м³/год, в том числе :

- хозяйственно-бытовые – 48.02772 тыс.м³/год;
- производственные – 1501.1942 тыс.м³/год;
- безвозвратное водопотребление и потери воды - 372.16935 тыс.м³/год.

Система производственной канализации предназначена для сбора производственных стоков от оборудования в производственно- технологическом здании.

Отвод стоков осуществляется в наружную сеть производственной канализации и затем на предварительную очистку стоков далее в централизованную канализационную сеть согласно технических условий.

Всего образуется при строительстве **33.6306562046456** тонн в год бытовых и производственных отходов.

Бытовые отходы, смет с территории, пищевые отходы 4.125 т/год образуются в непроизводственной сфере деятельности персонала, а также при уборке помещений и территории. Состав отходов (%): бумага и древесина – 60; тряпье - 7; пищевые отходы -10; стеклобой - 6; металлы - 5; пластмассы - 12. Накапливаются в контейнерах на водонепроницаемой поверхности

Огарыши сварочных электродов 0.3758360382 т/год представляют собой остатки электродов после использования их при сварочных работах в процессе ремонта основного и вспомогательного оборудования. Состав (%): железо-96-97; обмазка (типа Ti (CO₃)₂)-2-3; прочие – 1. Накапливаются в контейнерах на водонепроницаемой поверхности.

Жестяные банки из-под краски 7.8678169855296 т/год. Образуются при выполнении малярных работ. Состав отхода (%): жесть - 94-99, краска - 5-1. Не пожароопасные, химически неактивны. Накапливаются в контейнерах на водонепроницаемой поверхности.

Карбид кальция (недопал) 0.45209495 т/год: Химический состав, %: CaO общ. – 57,4; CaO акт. – 25,7; MgO – 3,15; Al₂O₃ – 3,17; Fe₂O₃ – 1,45; SO₃ – 0,19; Na₂O₃ - 1,60; SiO₂ -

5,63; Co₂ - 23,37; ппп - 30,68. Накапливаются в контейнерах на водонепроницаемой поверхности.

Металлическая стружка 13.4981924745 т/год: Образуется при инструментальной обработке металлов. По химическому составу представляет собой железо со следами масел. Не пожароопасная, химически инертна. Накапливается на специально отведенной площадке.

Древесная стружка 5.724384419274 т/год: образуется при обработке пиломатериал. Состав: разные сорта древесных пород. Временно хранится в специальных ящиках, контейнерах.

Ветошь промасленная 1.587331337142 т/год. Образуется в процессе использования тряпья для протирки механизмов, деталей, станков и машин. Состав (%): тряпье - 73; масло - 12; влага - 15. Пожароопасна, нерастворима в воде, химически неактивна. Временно хранится в специальных ящиках, контейнерах.

Всего образуется при эксплуатации завода **12020.813851973** тонн в год бытовых и производственных отходов.

Бытовые отходы, смет с территории, пищевые отходы 43.1111539726027 т/год образуются в непроизводственной сфере деятельности персонала, а также при уборке помещений и территории. Состав отходов (%): бумага и древесина – 60; тряпье - 7; пищевые отходы -10; стеклобой - 6; металлы - 5; пластмассы - 12. Сбор отходов осуществляется в помещении отходов в бачки или ведра с герметично закрывающимися крышками.

Договора на вывоз отходов будут заключаться с организациями, подавших уведомление о начале или прекращении деятельности в уполномоченный орган в области охраны окружающей среды согласно пункта 1 статьи 337 Экологического кодекса.

Основными источниками выбросов ЗВ в атмосферу завода являются:

Котельная

Блочно-модульная котельная БМК-3,2 ГЖ состоит из двух блоков полной заводской готовности и допускает многократный монтаж и демонтаж, что позволяет использовать её на различных объектах. Котельная с двумя водогрейными котлами ВВ-1600 для теплоснабжения завода в Индустриальном парке г. Астаны. При работе газовых котлов выбрасываются: диоксид азота, оксид азота, оксид углерода.

Сварочные операции.

Для полной реализации производственных потребностей, будут использоваться сварочные аппараты для ручной дуговой сварки покрытым электродом; полуавтоматические сварочные аппараты, работающие по следующим способам сварки: дуговая сварка в среде защитного газа; дуговая сварка порошковой проволокой.

Операции резки металла.

Для операций резки металла будут использованы стационарный аппарат плазменной резки, работающие как в режиме ручного управления, так и в режиме «автомат» при резке листового проката, а также, мобильный – кислородно-пропановой резки (вспомогательный на складе металлопроката).

Транспортные операции.

Для выполнения операций по доставке металлопроката, в проекте предусмотрено использование штатного тягача с полуприцепом, подающего груз на внутрицеховой склад металлопроката. Для перемещения готового ТС из производственного здания в зону экипировки предусмотрен штатный автотягач на базе переоборудованного соответствующим образом грузовика IVECO.

Операции подготовки, очистки и покраски изделия.

В технологическом процессе предусмотрена дробеструйная обработка изделия в специальной камере ДРБ. Сооружение ДРБ, представляет собой блочную камеру, размером (15200х5200х5000)мм.

Покраска также будет выполняться с помощью пневматического оборудования в специальных окрасочно-сушильных камерах. Окрасочно-сушильные камеры - блочно-комплектной поставки, полной заводской готовности с локальной системой нагрева,

очисткой подаваемого и отработанного воздуха. Данная опция позволяет существенно улучшить условия труда, сократит затраты на подготовительные работы и сократит вредные выбросы в окружающую среду.

Плазморезный станок DURMA PL-C 2060

Плазморезный станок DURMA PL-C 2060.

Заявленный станок - оборудования полной заводской готовности, поставляемый в составе блочно-комплектной поставки, включающей в себя:

Система дымоудаления с фильтром PL-6000

Система DURMA PL-6000, предназначена для очистки воздуха от пыли, дыма и выделений, образующихся во время операций плазменной резки. Горячие большие частички и искры отделяются интегрированной системой разделения. Это создает благоприятную и более безопасную рабочую среду для операторов.

Гибочные прессы Durma AD-R 30220 x 2 в системе «тандем»

В проекте предусмотрен монтаж гибочного прессы Durma серии AD-R 30220. Утвержденный Заказчиком поставщик - производитель: Durmazlar Makina San. ve Tic. A. S. (Турция).

Предусматривается монтаж двух прессов в системе «тандем», т.е. 2 единицы прессы серии AD-R 30220.

Участок станочного парка механической обработки изделий

В ходе подготовительных работ по подготовке заготовок для сборочного производства, возникает необходимость произвести дополнительную обработку детали в соответствии с проектом и технологической картой. В рабочем проекте предусмотрено размещение станочного парка, следующего состава:

- токарно-винторезный станок повышенной точности;
- вертикально-сверлильный станок;
- лентопильный станок;
- точильно-шлифовальный станок;
- верстаки слесарные

Токарно-винторезный станок повышенной точности (модель ГС-526У (РМЦ-1000мм))

Производитель – ОАО «Гомельский завод станков и узлов (ГЗСиУ)» г. Гомель, Республика Беларусь.

Станок предназначен для выполнения разнообразных токарных работ и для нарезания резьб: метрической, модульной, дюймовой, питчевой.

Вертикально – сверлильный станок 2Т140

Станок предназначен для сверления, зенкерования, развертывания и нарезания резьбы в мелких и среднего размера деталях.

Обработка на станках производится как с ручной, так и с механической подачей шпинделя. Станки оборудованы механизмом отключения механической подачи при достижении заданной глубины обработки.

На станках допускается нарезание резьбы с ручным управлением реверсирования и в автоматическом режиме.

Лентопильный станок Optimum OPTIsaw SD 500

Станок лентопильный, предназначен для выполнения слесарных работ –распила металлических изделий и заготовок. Рабочим органом станка, является ленточная пила — пила в виде замкнутой ленты, натянутой на шкивы. С их помощью распил изделий получается максимально точным и ровным, движение происходит безостановочно, станок подходит для заготовок больших размеров независимо от вида сырья.

Точильно-шлифовальный станок ТШ-3

Станок точильно-шлифовальный предназначен для выполнения слесарных работ (снятие заусенцев, фасок и т.п.). При применении соответствующих приспособлений, могут быть использованы для шлифовки и полировки деталей. Станки имеют разъем для подключения пылесоса и концевые выключатели на кожухах для ограничения угла поворота защитных экранов.

Станки поставляются на сварной станине.

Параметры режущего инструмента на керамической связке (по ГОСТ 2424-83)

Верстаки слесарные

Верстак металлический с двумя тумбами и драйвером ВП-4.

Производитель – Anytrade (Республика Казахстан, г. Алматы)

Участок стендов сварки надстроек, рам трейлеров, полуприцепов

С участка формирования заготовок элементы поступают на участок стендов сварки. Надстройки (кузова, бункера, бортовые элементы и пр.), рамы полуприцепов, изготавливают на участке стендов сварки на инвентарных стапелях вручную по технологии и на оснастке фирмы- разработчика. Сваренный из профильной трубы либо гнутоформированных (при помощи листогибочного станка) объемных элементах каркас обшивают панелями из листовой стали и готовыми элементами. В цехе сварки предусмотрено место для установки до пяти сварочных стапелей.

Участок камеры дробеструйной очистки (ДРБ) металла

Оборудование дробеструйной очистки (ДРБ) металла поставляется в блочно-комплектном исполнении полной заводской готовности.

Модуль ДРБ для очистки крупногабаритных изделий со встроенными системами вентиляции, сбора, подачи и очистки абразива. Обитаемая дробеструйная камера, монтируется в проектируемом цехе (II очередь строительства) в осях «21»-«25», «Д»-«Г» и предназначены для того, чтобы защитить окружающую среду, людей и оборудование от повреждений, возникающих вследствие контакта с абразивом и пылью. Внутри камеры один или несколько операторов-дробеструйщиков в защитных костюмах производят очистку деталей.

Участок окрасочно-сушильной камеры (ОСК)

Окрасочно-сушильная камера (ОСК) с двумя мощными приточно-вытяжными агрегатами, обеспечивающими воздухообмен (номинальный поток приточного воздуха 42000м³/час, номинальный поток вытяжного воздуха 36000м³/час) и быстрый нагрев воздуха до рабочих температур. Камера имеет сквозное исполнение и предназначена для окраски и сушки крупногабаритных объектов, например, грузового транспорта, автобусов, прицепов и др.

Рабочие этапы окрасочной камеры обеспечивает система вентиляции с двумя вентиляционными блоками, которые всасывают воздух и принудительно направляют его в окрасочную камеру, а также одним или двумя вентиляционными блоками, которые входят в состав очистной секции, выводят воздух из камеры и перед выпуском воздуха наружу, удаляют из него растворители.

Контроль и управление режимов работы камеры осуществляется системой управления, входящей в состав блочно-комплектной поставки.

Начало строительства завода запланировано на второе полугодие 2023 год после получения всех разрешительных документов. Срок строительства составляет 24 месяца.

Отчет разработан, в соответствии с требованиями действующих нормативных документов РК, обеспечивающих безопасную эксплуатацию запроектированных объектов, с соблюдением противопожарных, санитарных норм, норм взрывной, взрывопожарной и

пожарной опасности, обеспечивающих безопасную эксплуатацию запроектированного объекта.

17. Описание методологии исследований и сведения об источниках экологической информации, использованной при составлении отчета о возможных воздействиях.

1. Экологический Кодекс РК от 2 января 2021 года № 400-VI ЗРК.
2. "Санитарно-эпидемиологические требования к санитарно-защитным зонам объектов, являющихся объектами воздействия на среду обитания и здоровье человека" Утверждены приказом Исполняющий обязанности Министра здравоохранения Республики Казахстан от 11 января 2022 года № ҚР ДСМ-2.
3. Инструкции по организации и проведению экологической оценки Приказ Министра экологии, геологии и природных ресурсов Республики Казахстан от 30 июля 2021 года № 280
4. Методика определения удельных выбросов вредных веществ в атмосферу и ущерба от вида используемого топлива РК. РНД 211.3.02.01-97.
5. Методические указания по расчету выделений (выбросов) загрязняющих веществ в атмосферу при механической обработке металлов (по величинам удельных выбросов) РНД 211.2.02.06-2004. Утверждены приказом Министра охраны окружающей среды от 20.12.2004г. №328-р.
6. Методика расчета выделений (выбросов) загрязняющих веществ в атмосферу при нанесении лакокрасочных материалов (по величинам удельных выбросов) РНД 211.2.02.05-2004. Утверждены приказом Министра охраны окружающей среды от 20.12.2004г. №328-р.
7. Сборник методик по расчету выбросов в атмосферу загрязняющих веществ различными производствами. Алматы, 1996г.
8. Методика расчета выделений (выбросов) загрязняющих веществ в атмосферу при сварочных работах (по величинам удельных выбросов) РНД 211.2.02.03-2004. Утверждены приказом Министра охраны окружающей среды от 20.12.2004г. №328-р.
9. Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу от предприятий по производству строительных материалов Приложение №11 к Приказу Министра охраны окружающей среды Республики Казахстан от «18» апреля 2008 года №100 – п.
10. Методика расчетов выбросов загрязняющих веществ от автотранспортных предприятий. Приложение №3 к Приказу МООС РК от 18.04.2008г. №100. Методика определения нормативов эмиссий в окружающую среду Приложение к приказу Министра охраны окружающей среды Республики Казахстан от «16» апреля 2013 года № - 110-Ө.
11. Методика определения выбросов загрязняющих веществ в атмосферу для тепловых электростанций и котельных. Приложение №4 к приказу Министра охраны окружающей среды Республики Казахстан от «18» 04 2008г. №100 –п
12. Методические указания по расчету величин эмиссий в атмосферу загрязняющих веществ от основного технологического оборудования предприятий агропромышленного комплекса, перерабатывающих сырье животного происхождения (мясокомбинаты, клеевые и желатиновые заводы Приложение №10 к приказу Министра охраны окружающей среды Республики Казахстан от «18» 04 2008г. №100 – п.
13. Методика по расчету выбросов загрязняющих веществ в атмосферу предприятиями деревообрабатывающей промышленности. РНД 211.2.02.08-2004. Астана, 2004 г.