

«ҚАЗАҚСТАН РЕСПУБЛИКАСЫ
ЭКОЛОГИЯ, ГЕОЛОГИЯ ЖӘНЕ ТАБИҒИ
РЕСУРСТАР МИНИСТРЛІГІ
ЭКОЛОГИЯЛЫҚ РЕТТЕУ ЖӘНЕ
БАҚЫЛАУ КОМИТЕТІНІҢ
ҚАРАҒАНДЫ ОБЛЫСЫ БОЙЫНША
ЭКОЛОГИЯ ДЕПАРТАМЕНТІ»
РЕСПУБЛИКАЛЫҚ МЕМЛЕКЕТТІК
МЕКЕМЕСІ



Номер: KZ31VVX00162703
РЕСПУБЛИКАНСКОЕ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«ДЕПАРТАМЕНТ ЭКОЛОГИИ
ПО КАРАГАНДИНСКОЙ ОБЛАСТИ
КОМИТЕТА ЭКОЛОГИЧЕСКОГО
РЕГУЛИРОВАНИЯ И КОНТРОЛЯ
МИНИСТЕРСТВА ЭКОЛОГИИ, ГЕОЛОГИИ
И ПРИРОДНЫХ РЕСУРСОВ
РЕСПУБЛИКИ КАЗАХСТАН»

100000, Қарағанды қаласы, Бұқар-Жырау
дағдылы, 47 Тел. / факс: 8 (7212) 41-07-54, 41-09-11.
ЖСК KZ 92070101KSN000000 БСК ККМФКZ2A
« ҚР Қаржы Министрлігінің Қазынашылық
комитеті » ММ БСН 980540000852

100000, город Караганда, пр.Бухар-Жырау, 47
Тел./факс: 8(7212) 41-07-54, 41-09-11.
ИИК KZ 92070101KSN000000 БИК ККМФКZ2A
ГУ «Комитет Казначейства Министерства
Финансов РК» БИН 980540000852

**ТОО «Silumin of Qazaqstan (Силумин оф
Казахстан)»**

**Заключение по результатам оценки воздействия на окружающую среду
на «Строительство Казахстанского завода литья под давлением Обл. Карагандинская, р-н
Бухар-Жырауский, с.о. Доскейский, с. Доскей, уч. кв. 028, уч. 1954 " "**

Инициатор: ТОО «Silumin of Qazaqstan (Силумин оф Казахстан)», Почтовый индекс Адрес
050000, Республика Казахстан, Карагандинская область, БухарЖырауский район, Зеленобалковский
с.о. , с.Доскей ауылы, Учетный квартал 028, здание № 1662

Проектная организация: ТОО «ЭКОС» лицензия № 01002Р от 30 июня 2007.

Намечаемая деятельность в соответствии с классификацией Согласно Приложению 2,
Раздела 1. П.п. 2.5.2. «выплавка, включая легирование, цветных металлов, в том числе
рекуперированных продуктов, и эксплуатация литейных предприятий цветных металлов с
плавильной мощностью, превышающей: 20 тонн в сутки – для всех других цветных металлов»
предприятие относится к 1 категории.

Общее описание видов намечаемой деятельности

Казахстанский завод литья под давлением будет располагаться на выделенном земельном
участке (6,0 га), расположенного на территории Специальной экономической зоны «Сарыарка», в
промышленной зоне, с.о. Доскейский, Карагандинской области. Другие варианты
месторасположение завода не рассматривались, так как СЭЗ «Сарыарка» предназначена для
размещения производственных объектов, в том числе, объектов металлургии. На территории СЭЗ
предусмотрены все коммуникации для жизнедеятельности предприятия.

Доскей (каз. Доскей, до 2001 г. - Зелёная Балка) - аул в Бухар-Жырауском районе
Карагандинской области РК. Административный центр Доскейского сельского округа. Находится в 4
км к востоку от Караганды. Код КАТО - 354031100. Находится в 54-ти километрах к юго-западу от
административного центра Бухар-Жырауского района посёлка Ботакара. Прежнее название Зелёная
Балка, бывшая центральная усадьба совхоза «Победа». Настоящее название дано в 2001 году в честь
150-летия знаменитого акына Доскея Алимбайулы. Центральная улица также имеет название
«Доскей». Ранее Доскеем называлась только часть села.

Участок имеет прямоугольную форму со сторонами 300м и 200м, длинной стороной
ориентирован с востока на запад. С западной, восточной и южной стороны участка проходит
автомобильная дорога с твердым покрытием. Ближайшее предприятие находится на расстоянии 100
м, с юго-восточной стороны.

Расстояние до главных транспортных магистралей, станции и других объектов:

☐ До автомагистрали КМ-17 республиканского значения – 1,7 км (по существующим



Водоснабжение и водоотведение

Потенциальными источниками загрязнения подземных и поверхностных вод являются породные отвалы рудника Саяк. Наблюдательная сеть рудника состоит из 3-х скважин. Общее техническое состояние скважин можно охарактеризовать как удовлетворительное.

Отведение шахтных вод рудника в проектируемый пруд-испаритель будет производиться только после его ввода в эксплуатацию.

Перечень веществ, включаемых в расчет нормативов допустимых сбросов с шахтными водами в пруд-испаритель, определен исходя из специфических условий водопользования и качественного состава шахтных вод.

Для расчета были использованы усредненные данные протоколов лабораторных исследований шахтных вод рудника Саяк за 3-х летний период.

Так как проектируемый пруд-испаритель - новое сооружение, поэтому для данного водовыпуска нормативы ПДС разрабатываются впервые.

Учитывая, что шахтные воды будут сбрасываться в пруд-испаритель замкнутого типа, построенный с использованием современных материалов (в том числе геомембраны), исключающих фильтрацию сточных вод за пределы пруда, поэтому расчет нормативов эмиссий производится в соответствии с п. 74. «Методики определения нормативов эмиссий в окружающую среду (утв. Приказом №63 от 10.03.2021 г.), а именно СДС = Сфакт.

В соответствии с п.10 ст.222 Экологического Кодекса РК без предварительной очистки не запрещен сброс шахтных вод горно-металлургических предприятий в пруды-испарители. Предварительная очистка шахтных вод рудника Саяк не предусмотрена.

Водоотведение шахтных вод будет осуществляться в проектируемый пруд-испаритель. Согласно п.10 ст. 222 Экологического кодекса РК «Запрещается сброс сточных вод без предварительной очистки, за исключением сбросов шахтных и карьерных вод горно-металлургических предприятий в пруды-накопители и (или) пруды-испарители, а также вод, используемых для водяного охлаждения, в накопители, расположенные в системе замкнутого (оборотного) водоснабжения». На основании вышеизложенного отведение карьерных вод предусматривается без предварительной очистки. Нормативы предельно допустимых сбросов устанавливаются по фактическим концентрациям.

Проектный объем сбрасываемых шахтных вод составит 219 000 м³/год, производительность применяемого насосного оборудования составляет 180 м³/час.

В таблице представлена информация по перечню нормируемых веществ и ожидаемым объемам эмиссий, поступающих в проектируемый пруд-испаритель с шахтными водами рудника Саяк с 2023 года.

Строительство объекта предусматривается в 3 (три) пусковых комплекса (далее – ПК) для обеспечения плавного выхода продукции на рынок и постепенного расширения производства. Общая продолжительность всех трех ПК не превышает 24 месяцев. Завод будет выпускать алюминиевые и биметаллические радиаторы отопления. Производительность завода после 3 пусковых комплексов составит - 8 млн. секций радиатора в год. Основной характеристикой секций является вес и теплоотдача. Вес секции радиатора - 0,8-1,95 кг, теплоотдача - 120-190Вт на одну секцию.

Проект строительства Главного Корпуса завода разделен на **три Пусковых комплекса**. Проектом **в составе Главного Корпуса Первого ПК** предусмотрены основные технологические, производственные цеха, разделенные на: - Участок подготовки шихтовых материалов;

- Участок изготовления чушек; - Участок плавки металла;
- Участок литья под давлением (разделен 1, 2 и 3 ПК);
- Участок механической обработки и сборки радиаторов (разделен 1, 2 и 3 ПК);
- Участок подготовки поверхности, анафорезной и порошковой окраски;
- Участок упаковки готовой продукции;

Склад готовой продукции (разделен 1, 2 и 3 ПК).

Также в составе Главного Корпуса предусмотрены дополнительные цеха: склад административно-бытового и санитарно-технического имущества для персонала, административная секция, столовая, прачечная, котельная, лаборатория, склад сырья, инструментальный склад, склад запасных частей, склад химических реагентов, склад топлива, склад сырья для производства кислот, помещений оборотного водоснабжения, складов и др.



помещение приготовления дезинфицирующих растворов, и другие помещения согласно экспликации к проекту. В состав **Второго ПК** входят:

- Участок литья под давлением;
- Участок механической обработки и сборки радиаторов;
- Склад готовой продукции

В состав **Третьего ПК** входят:

- Участок литья под давлением;

Когда сырье привозится на завод, то тщательно проверяется его соответствие качественным показателям (осмотр, сортировка, калибровка). При получении неудовлетворительных результатов, лом не принимается. Грязный лом, сырье с лакокрасочными, пластиковыми включениями направляется на переплавку в роторные печи, а затем в отражательные (плавильные) печи для выплавки алюминия марки АК12М2. Сырье со стальными включениями направляется в шаровую мельницу (установка по обогащению шлака), где предусмотрен процесс обработки и обогащения шлака. Для обеспечения данного требования на производстве предусмотрена установка по обогащению шлака. *Установка по обогащению шлака (2 оператора)* – используется для измельчения шлака, полученного после карбонизации остатков переработки лома. Способ извлечения металлов из шлаков, содержащих частицы из стали или железа, с зернистостью до 150 мм включает сухое измельчение шлака, дезагломерацию, классификацию и сортировку с формированием металлической фракции и, по крайней мере, одной силикатной фракции. Измельчение и дезагломерацию производят в истирающей мельнице с бегунной дорожкой и перекачивающимися по измельчаемому слою мелющими валками, в барабанной установке. Шлак, содержащий частицы железа, предварительно подвергают восстановительной обработке и подают на измельчение в виде модифицированного шлака, содержащего железо. Сырье на соответствующем участке сортируется с помощью кран балок и загружается в загрузочные машины лома (вибрационные машины лома для роторных печей), далее по технологической схеме направляется в плавильные печи.

Участок изготовления чушек: Проектирование и строительство в 1 ПК. Установка оборудования в 2 ПК. Количество производственных работников (операторов) на участке: 5 человек. На участке предусмотрена установка следующего технологического оборудования:

- Плавильная печь на 20 т (1 оператор)
- Плавильная печь на 20 т. (2 ПК) (1 оператор)
- Роторная печь на 5 т (1 оператор)
- Роторная печь на 5 т (2 ПК) (1 оператор)

Технологический процесс на участке: Подготовленное сырье на загрузочной машине лома подается к плавильным (отражательные) печам на 20 т, каждая, а также на вибрационных загрузочных машинах лома к роторным печам на 5 т, каждая, и направляется в них для плавки. *Плавильная печь на 20 т* - применяется для плавки лома и алюминиевых отходов после литья. Этот вид лома имеет относительно высокую удельную плотность, что облегчает погружение материала в ванну после загрузки. Расплавленный алюминий будет выгружаться из печи с помощью гидравлической системы наклона, по трубопроводам. Расплавленный металл поступает далее на конвейер для литья алюминиевых чушек. Роторная печь на 5 т предназначена для вторичной обработки цветного металла (алюминия, свинца и др.), кускового лома, стружки, пыли, и других видов сырья. Печь будет вращаться с помощью редуктора на 2 широких роликах, собранных на траверсах. Перемещения печи из-за тепловых расширений будут компенсироваться направляющим роликом, контактирующим с передней поверхностью вращающегося кольца. Над корпусом печи будет



Конвейер представляет собой выполненную из стального проката сварную раму, приводного и натяжного валов, приводных цепей, которые крепятся на звездочки цепной передачи, мотор-редуктора с муфтой и изложниц. Изложницы перекрывают краем соседние для предотвращения пролития жидкого металла между ними и крепятся на полках двух бесконечных параллельных цепей при заливке металла насосом, по лотку или из разливного ковша.

Разливочный ковш предназначен для приема расплава из печи, его транспортировки до заливочного участка и заливки в формы безопасно и эффективно. В ковшах осуществляют и ряд металлургических операций: рафинирование, модифицирование и легирование. Сплав поступает в разливочный ковш, затем на станцию дегазации и далее в оборудование МЛД. Остатки сплава (приливы) направляются в плавильную поворотную печь. *Станция дегазации* предназначена для обезвреживания токсичных веществ и удаление их. Проводится такая процедура до полного устранения или снижения загрязнения до приемлемых норм. Непосредственно рядом со станцией дегазации предусмотрена установка ramпы на три аргоновых газовых баллона. Газоразрядка предусмотрена на станции дегазации. Здесь же предусмотрен металлический шкаф для хранения пустых опорожненных газовых баллонов. От плавильных печей предусмотрен футерованный газоход, который идет в канале и выходит к аспирации. Система аспирации предусматривает установку рукавного фильтра, мощностью не менее 60 000 куб.м./час на все плавильные машины (4 шт.). Проектом смежно с производственными цехами соответствующих участков предусмотрены санузлы для персонала с тамбур-шлюзами, помещение уборочного инвентаря (ПУИ). В ПУИ предусматривается оборудование крана для забора воды для мытья полов, на уровне 0,5 м от пола, слив для воды, установлен шкаф для хранения уборочного инвентаря. Проектом предусмотрены: склад, лаборатория, помещение оператора, помещение дежурного персонала, компрессорная, помещение начальника компрессорной. Основным видом деятельности лаборатории является контроль.

В литейном производстве подлежат контролю: поступающие в производство основные и вспомогательные материалы; свойства полученных сплавов; модельно-опочная оснастка; формы; отливки на различных стадиях изготовления и обработки. Основные и вспомогательные материалы поступают в литейный цех преимущественно через склады формовочных материалов и шихты. Некоторые вспомогательные материалы поступают через цеховые кладовые. Задача контроля на этом участке - отбраковка поступающих некондиционных материалов.

4. Участок литья под давлением Проектирование и строительство в 3 ПК. Установка оборудования в 3 ПК. Количество производственных работников (операторов) на участке: 30 человек. На участке предусмотрена установка следующего технологического оборудования: - Машина литья под давлением (далее по тексту – МЛД) (алюминиевый радиатор) (1 оператор, 1 рабочий); -Машина литья под давлением (далее по тексту – МЛД) (биметаллический радиатор) (1 оператор, 1 рабочий); - Печь раздаточная (1 оператор на 2 печи); - Выпариватель воды; - Машина на испытание герметичности заготовок (1 оператор). На 1 и 2 ПК устанавливается по 2 ед. обеих МЛД и 4 печи раздаточных, на 3 ПК – 3 ед. обеих МЛД и 6 печей раздаточных. *Технологический процесс на участке:* Литье под давлением используется для производства отливок ответственного назначения. Процесс требует использования специального оборудования, где металл плавится, а затем поступает в форму, где охлаждается и затвердевает. Литье под давлением используется для изготовления тонкостенных деталей с большим количеством ребер и поднутрений. Такие отливки применяют в бытовой технике, электроинструментах, деталях автомобилей и пр. Формы для

литья под давлением используют для изготовления деталей. Технологический процесс литья под давлением состоит из нескольких этапов. 1. Заполнение пресс-формы. При этом одна половина закреплена на оборудовании, а другая позволяет возможность скольжения по направляющим.

2. Поданная расплава в определенную форму пресс-формы. После выпрыска расплава температура металла и температуры участка, давлением и количеством заливки. 3. Застывание расплава в процессе охлаждения металла от остывания пресс-формы. 4. Выделение детали



усадку учитывают поджатием подвижной половины пресс-формы к поверхности затвердевающей детали; **4.** Удаление сформированной отливки из оснастки, время которого рассчитывается, исходя из термодинамических свойств материала и максимальной толщины стенки детали. После цикла литья под давлением обычно требуется некоторая пост-обработка. Так, при охлаждении часть материала, находящегося в каналах формы, затвердевает. Этот избыточный металл должен быть обрезан с помощью резак. При необходимости его добавляют в расплав, используя для литья следующей партии продукции. *Печь раздаточная* предназначена для приемки только жидкого алюминия из разливочного ковша или через желоб. В МЛД автоматическая регулировка усилия запираания пресс-формы выполняется с помощью датчика, расположенного на цилиндре запираания, который считывает значение усилия на шарнирно-рычажном механизме. Когда усилие запираания выходит за заданные на РС значения, машина, выполняя движения вперед-назад с помощью гидродвигателя высоты пресс-формы, осуществляет автоматическую регулировку в пределах заданных параметров. Автоматическая регулировка высоты пресс-формы выполняется с помощью гидравлического двигателя. Устройство, которое для точной высоты пресс-формы регулируют потенциометрическим датчиком, равномерно воздействует на все четыре гайки колонны для точной регулировки закрытия пресс-формы. Над каждой МЛД предусмотрена установка вытяжной системы. У данной системы также есть опцион по рециркуляции воздуха, т.е. работа как фильтр. Максимальная производительность 6300 мз/ час. Дополнительно для МЛД устанавливается чиллер и драйкуллер. После завершение технологического процесса литья под давлением отливки направляются на склад приема и контроля отливок, расположенный смежно с участком литья под давлением и далее направляются на участок механической обработки и сборки. Для хранения запасных частей, инструментов и принадлежностей предусмотрены отдельные склады, инвентарные.

2. Поддачи расплава в закрытый объем пресс-формы. Объем впрыска определяется объемом металла (с учетом его усадки), давлением и мощностью подачи; **3.** Охлаждения расплава в процессе контакта металла со стенками пресс-формы. В некоторых случаях усадку учитывают поджатием подвижной половины пресс-формы к поверхности затвердевающей детали; **4.** Удаление сформированной отливки из оснастки, время которого рассчитывается, исходя из термодинамических свойств материала и максимальной толщины стенки детали. После цикла литья под давлением обычно требуется некоторая пост-обработка. Так, при охлаждении часть материала, находящегося в каналах формы, затвердевает. Этот избыточный металл должен быть обрезан с помощью резак. При необходимости его добавляют в расплав, используя для литья следующей партии продукции. *Печь раздаточная* предназначена для приемки только жидкого алюминия из разливочного ковша или через желоб. В МЛД автоматическая регулировка усилия запираания пресс-формы выполняется с помощью датчика, расположенного на цилиндре запираания, который считывает значение усилия на шарнирно-рычажном механизме. Когда усилие запираания выходит за заданные на РС значения, машина, выполняя движения вперед-назад с помощью гидродвигателя высоты пресс-формы, осуществляет автоматическую регулировку в пределах заданных параметров. Автоматическая регулировка высоты пресс-формы выполняется с помощью гидравлического двигателя. Устройство, которое для точной высоты пресс-формы регулируют потенциометрическим датчиком, равномерно воздействует на все четыре гайки колонны для точной регулировки закрытия пресс-формы. Над каждой МЛД предусмотрена установка вытяжной системы. У данной системы также есть опцион по рециркуляции воздуха, т.е. работа как фильтр. Максимальная производительность 6300 мз/ час. Дополнительно для МЛД устанавливается чиллер и драйкуллер. После завершение

технологического процесса литья под давлением отливки направляются на склад приема и контроля отливок, расположенный смежно с участком литья под давлением и далее направляются на участок механической обработки и сборки. Для хранения запасных частей, инструментов и принадлежностей предусмотрены отдельные склады, инвентарные.

Краткое описание технологического процесса работы поточной производственной линии. Оператор загружает заготовки на производственный конвейер. В конце конвейера установлена машина, которая после выпадения отливки обжимает, обвивает



подготовит радиатор к взятию захватом пилигримового шага обработки головки. Для данной шлифовки предусмотрены 2 головки ЧПУ, у которых 2 разные функции. Первая головка выполняет черновую шлифовку, и вторая выполняет финишную обработку. Траектория головки задается через компьютер и может быть различной конфигурации. Пройдя обработку головки, секция переходит на шлифовку боковой поверхности. Предусмотрены 3 узла шлифовки лицевой поверхности и 2 узла шлифовки тыльной поверхности. Для шлифовки используются головки ЧПУ для обработки как прямых, так и закругленных поверхностей. Создание базы моделей (рецептов) с соответствующими параметрами обработки. После процесса шлифовки секция загружается на резку резьбы. За один проход выполняется нарезка резьбы и торцовка. После чего производится очистка отверстия радиатора от стружки с помощью воздуха, затем секция подается на сборку. Автоматическая подача ниппелей и прокладок для сборки секций. После сборки, собранная батарея подвергается проверки на герметичность. Проверка на герметичность производится с помощью погружения батареи в воду и подачи сжатого воздуха. Контроль на наличие утечки со стороны оператора – визуальный. После завершения технологического обработки и сборки радиаторы направляются на склад приема и контроля радиаторов расположенный смежно с участком механической обработки сборки, и, далее на участок подготовки поверхности, анафорезной и порошковой окраски. Для хранения запасных частей, инструментов и принадлежностей предусмотрены отдельные склады, инвентарные. Механические линии обработки и сборки радиаторов присоединяются к системе аспирации SAIP. Система аспирации устанавливается на 1 и 2 ПК. На 1 ПК предусмотрена установка на 2 механические линии. На 2 ПК установка на три механические линии. В поставку включены трубопроводы обвязки аспирации и 2-х (3-х) автоматизированных мех.обработок, в комплекте с креплениями.

Отходы производства и потребления

ПЕРИОД СТРОИТЕЛЬСТВА 1) Отходы от упаковки, содержащей остатки или загрязненная опасными веществами (ЛКМ), образуется в процессе покрасочных работ при текущих и плановых ремонтных работах. По мере образования, тара из-под ЛКМ, временно складировается и хранится в металлических контейнерах на участках работ. По мере накопления транспортной партии, но не более 6-ти месяцев, тара из-под ЛКМ передается сторонней организации по договору. Состав отхода (%): лак пентафталевый – 1,22, алкидная смола – 1,26, двуокись титана – 3,23, цинковые белила – 0,34, железный сурик – 0,34, свинцовый сурик – 0,34, уайт-спирит – 0,29, лазурь железная – 0,05, толуол – 2,29, бутилацетат – 0,49, ацетон – 0,67, ксилол – 2,2, масло подсолнечное – 0,53, железо – 85, олово – 1,77. Токсичным компонентом являются химические соединения ЛКМ. **2)** Отходы сварки, образуются во время технологического процесса сварки металлов при выполнении работ по ремонту транспорта и спецтехники, основного и вспомогательного оборудования. По мере образования огарки сварочных электродов временно собираются и хранятся в металлических контейнерах в местах проведения ремонтных работ. По мере накопления транспортной партии, но не более 6-ти месяцев, огарки сварочных электродов, совместно с ломом черных металлов передаются на переработку. Состав отхода (%): железо – 96-97, обмазка (типа $Ti(CO_3)_2$) – 2-3, прочие – 1. Основным компонентом является – железо. **3) Смешанные коммунальные отходы (ТБО).** Твердыми бытовыми отходами являются продукты жизнедеятельности человека: пищевые отходы, бытовой мусор, упаковочный материал, пластик, картон, дерево, стекло, ткани, одноразовая посуда и т.д. ТБО образуются на всех стадиях работ в процессе деятельности персонала, при эксплуатации оргтехники, а также при уборке помещений и территории. По мере образования ТБО собираются в пластиковых и металлических контейнерах, оснащенных крышками на специально отведенной площадке с твердым покрытием, оборудованной ограждением с 3-х сторон, высотой 1,5 м на территории предприятия. Срок хранения ТБО не более 6-ти месяцев.

Тара из-под ЛКМ, огарки сварочных электродов, ТБО хранятся в контейнерах при температуре от 0°C до +30°C, при относительной влажности не более 60%. После переработки сторонней организацией, по договору, с смешанными коммунальными отходами, тару утилизируют на полигоне, в соответствии с требованиями законодательства Республики Казахстан от 18.04.2008 г. № 100-III «Об утилизации отходов, образующихся в процессе производственной деятельности предприятий, организаций, учреждений, предприятий, осуществляющих деятельность в сфере обращения с отходами».



следующий состав твердых бытовых отходов, (%): бумага и древесина – 60, тряпье – 7, пищевые отходы – 10, стеклобой – 6, металлы – 5, пластмассы – 12, однако по сравнению с другими источниками, данный состав ТБО далеко не полный. По другому источнику «Методика по расчету выбросов загрязняющих веществ в атмосферу от полигонов твердых бытовых отходов». Приложение №11 к приказу Министра окружающей среды и водных ресурсов Республики Казахстан от 12.06.2014 г. №221-Ө, морфологический состав ТБО представлен следующим перечнем, (%): пищевые отходы – 35-45, бумага и картон – 32-35, дерево – 1-2, черный металлолом – 3-4, цветной металлолом – 0,5-1,5, текстиль – 3-5, кости – 1-2, стекло – 2-3, кожа и резина – 0,5-1, камни и штукатурка – 0,5-1, пластмассы – 3-4, прочее – 1-2, отсев (менее 15 мм) – 5-7, аналогичный состав приведен и в РНД 03.3.0.4.01-96 «Методические указания по определению уровня загрязнения компонентов окружающей среды токсичными веществами отходов производства и потребления», КАЗМЕХАНОБР, Алматы, 1996 г. Учитывая, что предприятие относится к промышленному сектору, морфологический состав принят по Приложению №16 к приказу №100-п от 18.04.2008 г., при этом содержание отходов бумаги и древесины принято по Приложению №11 к приказу №221-Ө от 12.06.2014 г, а также включены отходы резины. Данный морфологический состав ТБО приведен в целях соблюдения требований приказа и.о. Министра энергетики РК от 19 июля 2016 г. № 332 «Об утверждении критериев отнесения отходов потребления ко вторичному сырью». **4.Отходы, не указанные иначе (Промасленная Ветошь)** . 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, (яantarный список АС030) Для временного размещения предусматривается специальная емкость. По мере накопления сжигается или вывозится на обезвреживание. **5. Отходы от удаления песка.** Количество нефтепродуктов и взвешенных веществ, перешедших в осадок, определяется как произведение экспериментально измеренных концентраций загрязняющих веществ (ЗВ) в осадке на объем осадка; содержание воды в осадке зависит от степени его уплотнения и свойств осадка. **6.Другие отходы строительства и сноса** (код 17 09 03*) образуется после строительства, ремонта помещений и оборудования, проведения штукатурных и облицовочных работ. В состав отхода могут входить, например, остатки цемента - 10%, песок - 30%, бой керамической плитки - 5%, штукатурка - 55%. По мере накопления вывозится с территории

Растительный и животный мир

В растительном покрове рассматриваемого района четко прослеживается поясно-высотная зональность от пустынно-степного до лугово-степного. Непосредственно поясная структура растительности представлена лугово-степным и лесостепным комплексами с сочетанием низко и высокотравных смешанных, осиновых и березовых колков, лесов, луговых степей и суходольных лугов. Хорошо развитый травостой на большей части площади с преобладанием ковыльнотипчаковых степей с обилием кустарниковых. В увлажненных местах понижений (логах) наблюдается развитие густого травянисто-кустарникового типа растительности (таволговошиповниковыми с жимолостью с участием черемухи). Следует отметить, что в стадии покоя древесный тип растительности на данной территории находится продолжительное время: с сентября по апрель (в среднем 8 - 9 месяцев в зависимости от погодных условий).

По опросам местного населения, значительный опад листьев наблюдается уже в начале середине сентября. В октябре, как видно из фотоматериалов, практически на всех деревьях и кустарниках отсутствует листва. Травянистая растительность уже к концу лета высыхает а большей части площади, только остаются зелеными в понижениях, а в конце

сентября практически на всей территории степной, луговой, лесостепной и лесной растительности сменяется на голую землю. В этот период температура воздуха опускается ниже 0⁰ С. Весной, переходя через 10⁰ С, в этом районе происходит в конце первой и второй декады мая. В этот период возобновляется вегетация, развивается растительность, распускаются в конце апреля - начале мая активная вегетация - в середине мая. Таким образом, на рассматриваемой территории средняя продолжительность вегетационного периода составляет 140-150 дней. Продолжительность периода активной вегетации с температурой



Редких, исчезающих и занесённых в Красную Книгу видов животных нет. Новое предприятие будет располагаться на выделенном земельном участке (6,0 га), расположенного на территории Специальной экономической зоны «Сарыарка», в промышленной зоне, с.о. Доскейский, Карагандинской области. Непосредственно на участке размещения промплощадки животные отсутствуют. Влияние на животный мир при проведении работ оценивается как незначительное. *Фауна Пернатых* представлена видами из шести семейств отряда воробьинообразных. Представители синантропных видов птиц – серая ворона, грачи, галки встречались в самих населённых пунктах и временного вахтового поселка. В пределах пойменных древесно-кустарниковых массивов реки Кокпекты встречались домовый и полевой воробей, большая синица, а также представители перечисленных выше птиц из семейства Вороновых. Виды живут оседло, в течении всего года на данной территории. Кроме того, в пойменных массивах, состоящих из ивы, березы и осины на участках с открытой водой рядом с проталинами концентрировались представители семейств Воробьинообразных и Овсянковых.

Отчет о возможных воздействиях к Рабочему проекту «Строительство Казахстанского завода литья под давлением Обл. Карагандинская, р-н Бухар-Жырауский, с.о. Доскейский, с. Доскей, уч. кв. 028, уч. 1954»

протокол общественных слушаний в форме открытого собрания:
- 10.10.2022г. 15:00 часов (начало регистрации – 14:55) Карагандинская область, р-н Бухар-Жырауский, с.о. Доскейский, с. Доскей, уч. кв. 028, уч. 1662, Специальная экономическая зона.

В дальнейшей разработке проектной документации необходимо учесть требования Экологического законодательства.

Экологические условия:

1. Необходимо соблюдать требования п.2 ст.320 Кодекса, места накопления отходов предназначены для временного складирования отходов на месте образования на срок не более шести месяцев до даты их сбора (передачи специализированным организациям) или самостоятельного вывоза на объект. Все данные обхода будут подвергнуты операциям по восстановлению или удалению.

Список литературы: 1. Бондаренко, В. В. Библиотечно-информационный комплекс «Библиотека коллективного пользования» / В. В. Бондаренко. – М.: РИИ, 2004. – 100 с. – (Библиотечно-информационные комплексы). – ISBN 5-7245-0400-0. – 100 экз.

Особое место в организации труда на предприятии занимает участие в управлении. Оно должно обеспечивать выполнение работ с учетом участия в них работников, обеспечивать выполнение функций управления, являясь основой для выполнения работ, а также обеспечивать выполнение функций организации, являясь основой

соответствующему подвиду деятельности согласно требованиям Закона Республики Казахстан "О разрешениях и уведомлениях".

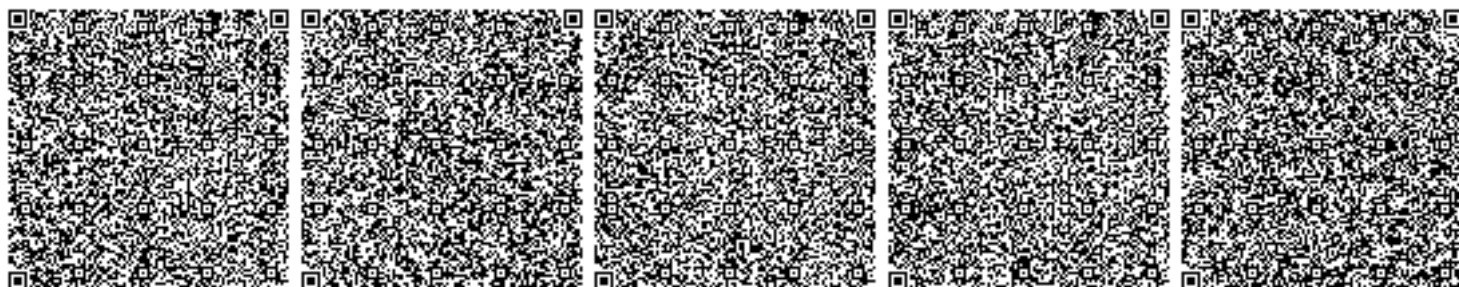
Вывод:

Представленный Отчет о возможных воздействиях к Рабочему проекту «Строительство Казахстанского завода литья под давлением Обл. Карагандинская, р-н Бухар-Жырауский, с.о. Доскейский, с. Доскей, уч. кв. 028, уч. 1954» Карагандинской области допускается к реализации при соблюдении условий Экологического законодательства Республики Казахстан.

Руководитель

К. Мусапарбеков

Жаутиков Д.
41-09-10



**Приложение
к заключению по результатам
оценки воздействия на
окружающую среду**

Представленный Отчет о возможных воздействиях к Рабочему проекту «Строительство Казахского завода литья под давлением Обл. Карагандинская, р-н Бухар-Жырауский, с.о. Доскейский, с. Доскей, уч. кв. 028, уч. 1954» Карагандинской области соответствует Экологическому законодательству.

Дата размещения проекта отчета года на интернет ресурсе Уполномоченного органа в области охраны окружающей среды.

Объявления о проведении общественных слушаний на официальных интернет-ресурсах уполномоченного органа 05.09.2022 года.

Дата размещения проекта отчета о возможных воздействиях на официальных Интернет-ресурсах местных исполнительных органов 05.09.2022 года.

Наименование газеты, в которой было опубликовано объявление о проведении общественных слушаний на казахском и русском языках, дата выхода номера газеты и его. Республиканская Газета «Жизнь» от 31.08.2022 года № 34 (818).

Дата распространения объявления о проведении общественных слушаний через теле- или радиоканал (каналы) Карагандинский областной. Эфирная справка Радио NS от 2.09.2022 год + объявление на радио..

Электронный адрес и почтовый адрес уполномоченного органа или его структурных подразделений, по которым общественность могла направлять в письменной или электронной форме свои замечания и предложения к проекту отчета о возможных воздействиях – karagandy-ecodep@ecogeo.gov.kz.

Сведения о процессе проведения общественных слушаний: дата и адрес места их проведения, сведения о наличии видеозаписи общественных слушаний, ее продолжительность – общественные слушания проведены 10.10.2022 г.

Место проведения-слушания: проведены в форме открытого собрания по адресу:

- Карагандинская область, р-н Бухар-Жырауский, с.о. Доскейский, с. Доскей, уч. кв. 028, уч. 1662, Специальная экономическая зона.

Все замечания и предложения общественности к проекту отчета о возможных воздействиях, в том числе полученные в ходе общественных слушаний, и выводы, полученные в результате их рассмотрения были сняты.

Замечания и предложения от заинтересованных государственных органов инициатором сняты.

Руководитель департамента

Мусапарбеков Канат Жантуякович

