

КАЗАҚСТАН РЕСПУБЛИКАСЫ
ЭКОЛОГИЯ, ГЕОЛОГИЯ ЖӘНЕ ТАБИҒИ
РЕСУРСТАР МИНИСТРЛІГІ

ЭКОЛОГИЯЛЫҚ РЕТТЕУ ЖӘНЕ
БАҚЫЛАУ КОМИТЕТІНІҢ
ЖАМБЫЛ ОБЛЫСЫ БОЙЫНША
ЭКОЛОГИЯ ДЕПАРТАМЕНТІ



МИНИСТЕРСТВО ЭКОЛОГИИ,
ГЕОЛОГИИ И ПРИРОДНЫХ РЕСУРСОВ
РЕСПУБЛИКИ КАЗАХСТАН

ДЕПАРТАМЕНТ ЭКОЛОГИИ
ПО ЖАМБЫЛСКОЙ ОБЛАСТИ
КОМИТЕТА ЭКОЛОГИЧЕСКОГО
РЕГУЛИРОВАНИЯ И КОНТРОЛЯ

080002, Тараз қаласы, Қойгелді, 188
E-mail: zhambyl-ecodep@ecogeo.gov.kz

080002, город Тараз, улица Койгельды, 188
E-mail: zhambyl-ecodep@ecogeo.gov.kz

ТОО «Арматурный Таразский Завод»

Заключение

об определении сферы охвата оценки воздействия на окружающую среду
и (или) скрининга воздействий намечаемой деятельности

На рассмотрение представлены: Заявление о намечаемой деятельности по
«производству сортового проката круглого и периодического профиля диаметром от 10 до
32 мм в прутках из сталей обыкновенного качества», расположенного в г. Тараз, расчеты
эмиссий

(перечисление комплектности представленных материалов)

Материалы поступили на рассмотрение: № KZ44RYS00361777 от 09.03.2023 года
(Дата, номер входящей регистрации)

Общие сведения

Предприятие расположено на северо-восточной окраине г. Тараз, представлено одной площадкой размером 1.8394 га.

Местоположение объекта является самым удобным по подведению всех коммуникаций и подъездных путей, а также преимуществом является близкое расположение с крупным сталелитейным заводом Жамбылской области. Промплощадка ТОО «Арматурный Таразский Завод» с запада примыкает к АО "Келешек и К", с северо-востока к консервному заводу, с востока ПТП № 2 ТМЗ ПМК, с юга проходит трасса Алматы-Ташкент. Жилая зона расположена от предприятия на расстоянии: с юго-восточной стороны - 584 м, с юго-западной стороны - 391 м, с западной стороны - 401 м, с северо-западной стороны - 398 м. Транспортная связь осуществляется железнодорожным транспортом и существующей автомобильной дорогой.

Краткое описание намечаемой деятельности

Основной вид деятельности ТОО «Арматурный Таразский Завод» - производство сортового проката круглого и периодического профиля диаметром от 10 до 32 мм в прутках из сталей обыкновенного качества. Проектируемая мощность - 200 тыс. тонн в год. Производство сортового проката размещается в двухпролетном здании арматурного завода. Данный процесс создания стальной арматуры заключается в пропускании разогретой углеродистой заготовки через зазор между профилированными и гладкими валками прокатных станов. По такой технологии изготавливается пользующаяся сейчас повышенным спросом арматура 32 мм с периодическим (ребристым) профилем, которая



обеспечивает лучшую сцепку с бетоном и высокую надежность всей конструкции. Также на современном строительном рынке представлены арматурные прутья диаметром 6-40 миллиметров. Изготовление стальной арматуры методом горячей прокатки имеет ряд важных преимуществ: • за счет уменьшения трения снижается энергопотребление проката; • увеличивается срок эксплуатации прокатных валков, которые действуют на стальную заготовку попеременно, что по времени занимает только полтора процента от времени работы фильер, участвующих в процессе постоянно; • не требуется нанесение смазочных материалов; • отсутствие прилагаемого усилия на растяжение исключает вероятность разрыва прутка или арматурной проволоки. Кроме того, температурное воздействие на кристаллическую решетку железа повышает эффективность работы прокатного оборудования. Укладка заготовки мостовым краном на рольганг загрузки перед печью. Стальные заготовки с помощью мостового крана укладываются в один слой на рольганг загрузки перед печью в зону толкателя. Рольганг состоит из роликов, приводимых в движение электродвигателями. Ролики изготовлены из толстостенных стальных труб, в конце рольганга установлен статический упор для торцевания заготовок перед загрузкой в печь. Подача заготовок в нагревательную печь с помощью толкателя, который имеет несколько подвижных штоков, к одному из которых прикладывается усилие для обеспечения проталкивания, а остальные работают на холостом ходу и необходимы для обеспечения ровной укладки заготовок в печь. Нагрев заготовок в печи до температуры проката 1100-1150 °С происходит при помощи подачи природного газа в печь, сжигание газа осуществляется с помощью шестнадцати горелок, расположенных на боковых стенах печи. Заготовка подается внешним рольгангом к торцевому окну со стороны посада. Далее толкатель проталкивает заготовку в печь, при этом заготовка замещает предыдущую заготовку и проталкивает все заготовки, лежащие на подине. Крайняя нагретая заготовка, которая попадает на горизонтальный участок подины, выдается из печи боковым толкателем через боковое окно. Система нагрева печи состоит из 3-х зон автоматического регулирования: зона предварительного нагрева, зона нагрева, зона выдержки. Печь оборудуется автоматической контрольно-измерительной системой теплового процесса, системой безопасной работы печи. Охлаждение подины печи, металлических рельсов, керамических блоков, по которым происходит передвижение заготовки, происходит с помощью системы замкнутого цикла водоснабжения. Для охлаждения используется умягченная вода. Управление механизмами нагревательной печи осуществляется с поста управления печью, расположенном в отдельном помещении. Выдача заготовок из печи и транспортировка их по рольгангу к прокатному стану происходит с помощью механизма выдачи заготовки из печи. Главные комплектующие: двигатель, редуктор, мобильная тележка, рычаг выдачи, цепная передача. Рольганг выдачи нагретой заготовки служит для подачи заготовок от окна выдачи нагревательной печи к первой клетки прокатного стана. Рольганг состоит из роликов, приводимых в движение электродвигателями. Рама рольганга выполнена из стальных профилей и состоит из двух секций. Прокатка заготовок в промежуточной группе клеток происходит на стане. К основным деталям и механизмам рабочей клетки относятся: - прокатные валки, между которыми происходит обжатие прокатываемого металла - подшипники, в которых вращаются шейки прокатных валков - установочные механизмы валков, служащие для изменения расстояния между валками - проводки, направляющие прокатываемый металл при входе и выходе из валков - две вертикальные станины, имеющие форму рам, в окнах которых расположены подшипники прокатных валков. Прокатный валок является рабочей частью клетки. Проходя между прокатными валками, металл обжимается и вытягивается, приобретая при этом требуемую форму и размеры. Обрезка передней части раската ножницами в случае его неровности, искривления, рваности с целью улучшения захвата прокатываемого металла последующими клетями, а также в случаях аварийной порезки, остановки металла в валках во время прокатки. Ножницы являются поворотными. Для приведения в движение ножниц применяется электродвигатель постоянного тока



мощностью 400 кВт. Водяное термоупрочнение раската проводится для улучшения механических свойств арматуры. Процесс термоупрочнения происходит в закрытом коробе водяного охлаждения, оснащенном набором форсунок с различным внутренним диаметром в зависимости от диаметров поступающих прутков. Процесс термоупрочнения состоит из трех стадий: - резкое водяное охлаждение поверхности проката (закалка); - последующий саморазогрев поверхности проката за счет внутреннего тепла (самоотпуск) охлаждение металла на холодильнике (полный отпуск). Порезка раската на летучих ножницах. Строительство - с июля до сентября 2023г. Эксплуатация предположительно - с октября 2023г.

Краткая характеристика компонентов окружающей среды

При проведении оценки воздействия намечаемой деятельности на период строительства было установлено: - 11 источников выбросов загрязняющих веществ. Выбросы в атмосферный воздух составят 1.000421865 г/с; 2.172949155 т/год загрязняющих веществ 16-ти наименований. Во время эксплуатации установлено: - 3 источника выбросов загрязняющих веществ. Выбросы в атмосферный воздух составят 0.17589688 г/с; 2.5303821 т/год загрязняющих веществ 6-ти наименований. Углерод оксид-класс опасности 4. Масло минеральное нефтяное-класс опасности 3. Пыль неорганическая: 20-70 % двуокиси кремния-класс опасности 3; Диоксид азота-класс опасности 2; Оксид азота-класс опасности 3; Сажа-класс опасности 3; Диоксид серы-класс опасности 3; Оксид углерода-класс опасности 4; Алканы C12 -C19 (в пересчете на углерод)-класс опасности 4; Диоксид железа-класс опасности 3; Оксиды марганца-класс опасности 2; Оксид хрома-класс опасности 1; Фториды-класс опасности 2; Фтористый водород-класс опасности 2; Уайт-спирит-класс опасности 3; Ксилол-класс опасности 3; Взвешенные вещества-класс опасности 3; Пыль абразивная-класс опасности 3.

Источниками выделения загрязняющих веществ в атмосферу при проведении строительных работ являются: реконструкция объекта: - земляные работы (Снятие ПСП, выемка грунта, засыпка грунта); - склады инертных материалов (щебень, песок); - гидроизоляционные работы; - сварочные работы; - покрасочные работы; - работа автотранспорта на площадке реконструкции.

Источниками выделения загрязняющих веществ в атмосферу при эксплуатации объекта являются: технологические процессы осуществляются на следующих технологических линиях: котельная, производственный цех.

Для водоснабжения хозяйственно-бытовых и производственных нужд вода используется из скважины АО "Завод Запчасть". Источником водоснабжения, для покрытия технических и хозяйственно-бытовых нужд является - вода из скважины на территории АО Запчасть. Сброс сточных вод при проведении строительных работ составит – 31,8 м³/год (хозяйственно-бытовые стоки). После введения объекта в эксплуатацию сброс сточных вод составит: всего – 1955,0 м³/год; из них: хозяйственно-бытовые нужды – 1955,0 м³/год; полив и орошение (полив зеленых насаждений и усовершенствованных покрытий -90дней) – 263,6 м³/год; оборотная вода – 182500 м³/год. Загрязненные воды, содержащие окалины более 300 л/г./ поступают сначала в цеховые первичные отстойники (ямы для окалины) для осаждения крупной окалины, затем перекачиваются (или поступают самотеком) на вторичные отстойники, расположенные вне цеха и предназначенные для выделения из воды мелкой окалины и масла. Вода расходуется на смыв и транспортирование окалины непрерывно. После цеховых (первичных) отстойников воду дополнительно очищают от мелкой окалины и масла во вторичных отстойниках и затем подают на повторное использование.

Всего образуется при строительстве 29,766 тонн в год бытовых и производственных отходов, из них: Твердые бытовые отходы 20 03 01 - 1.664 т/год. Огарки сварочных электродов 12 01 13 – 0,005 т/год. Отходы жестяных банок из под краски 08 01 11 - 0.110 т/год; Металлолом 16 01 17 - 1 т/год; Металлическая стружка 12 01 01 – 0,015 т/год;



Строительный мусор 17 01 07 – 25,97 т/год; Отходы кабеля 17 04 11 – 1 т/год. Бытовые отходы, к ним также относится смет с территории и отходы от светодиодных ламп, и 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. Отходы при строительстве. 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 $Ti (CO_3)_2$)-2-3; прочие. Накапливаются в контейнерах на водонепроницаемой поверхности. Жестяные банки из-под краски. Образуются при выполнении малярных работ. Состав отхода (%): жесть - 94-99, краска. Лом черных металлов образуется при ремонте котлоагрегатов, турбоагрегатов, вспомогательного оборудования, авто- и железнодорожного транспорта, замене газопроводов, трубопроводов и сантехнического оборудования; вследствие истечения эксплуатационного срока службы приборов (7-9 лет). Типичный состав (%): железо - 95-98; оксиды железа - 2-1; углерод - до 3. Стружка черных металлов образуется при инструментальной обработке металлов. По химическому составу представляет собой железо со следами масел. Не пожароопасна, химически инертна. Для временного размещения отхода предусматриваются контейнеры. Вывозится совместно с ломом черных металлов. Прочие строительные отходы образуются при замене потолочных перекрытий в котельном отделении и ремонте зданий. Не пожароопасны, нерастворимы в воде. Вывозится на ПТО. Отходы кабеля образуются при обрезке проводов и кабелей. Идентификация: Твердые. Невозгораемые. Непожароопасные. Состав отхода: Медь – 25,8; Алюминий – 31,9; Полимеры (изоляционный материал) – 42,3. Накапливаются в контейнерах на водонепроницаемой поверхности. Не пожароопасные, химически неактивны. Накапливаются в контейнерах на водонепроницаемой поверхности. Идентификация: Твердые. Невозгораемые. Непожароопасные. Ветошь промасленная. 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. Продолжительность строительства на объекте составляет 3 месяца, отходы будут образовываться на протяжении всего периода строительства. В процессе эксплуатации объекта образуются отходы. Всего образуется – 6610,807 тонн в год бытовых и производственных отходов, из них: Твердые бытовые отходы 20 03 01 – 9,863 т/год; Металлолом 16 01 17 - 2575 т/год; Металлическая стружка 12 01 01 – 0,003 т/год; Промасленная ветошь 15 02 02 – 0,254 т/год; Окалина 10 02 10 – 4000 т/год; Смет с территории GO 060 – 25,687 т/год.

Продолжительность строительства на объекте составляет 3 месяца, в виду краткосрочности производимых работ воздействие на окружающую среду оценивается как допустимое.

Растительные ресурсы не используются. Пользования животным миром не планируется. Трансграничное воздействие на окружающую среду отсутствует.

Для снижения негативного воздействия на окружающую среду предусматриваются следующие мероприятия: по атмосферному воздуху: проведение технического осмотра и профилактических работ технологического оборудования, механизмов и автотранспорта, для уменьшения выбросов пыли предварительное увлажнение и орошение поверхности при транспортных и строительных работах. По поверхностным и подземным водам: организация системы сбора и хранения отходов производства и потребления, контроль герметичности всех емкостей, во избежание утечек воды. По недрам и почвам: должны приниматься меры, исключаящие загрязнение плодородного слоя почвы минеральным грунтом, строительным мусором, нефтепродуктами и другими веществами, ухудшающими плодородие почв. Провести рекультивацию почвенно-растительного слоя



на нарушаемых территориях. По отходам производства: современная организация системы сбора, транспортировки и утилизации отходов. По физическим воздействиям: содержание оборудования в надлежащем порядке, своевременное проведение технического осмотра и ремонта, правильное осуществление монтажа вращающихся и движущихся деталей частей оборудования и тщательная их балансировка. По растительному миру: перемещение спецтехники и транспорта ограничить специально отведенными дорогами на территории объекта. По животному миру: неблагоприятное воздействие отсутствует, т.к объект расположен в производственной зоне города Тараз.

Намечаемая деятельность: производство сортового проката круглого и периодического профиля диаметром от 10 до 32 мм в прутках из сталей обыкновенного качества относится к объекту I категории согласно подпункта 2.3.1. пункта 2 раздела 1 приложения 2 к Экологическому кодексу Республики Казахстан от 02.01.2021 года №400-VI.

Выводы о необходимости или отсутствия проведения обязательной оценки воздействия на окружающую среду: Необходимо проведение обязательной оценки воздействия на окружающую среду согласно пп. 8) п.29 гл.3 «Инструкции по организации и проведению экологической оценки» утвержденной приказом МЭГПР от 30.07.2021 г. №280. В соответствии пп.2) п.1 ст. 65 и п.1 ст.72 Экологического кодекса провести оценку воздействия на окружающую среду и подготовить проект отчета возможных воздействиях. При проведении оценки воздействия на окружающую среду учесть замечания и предложения государственных органов и общественности согласно протокола размещенного на портале «Единый экологический портал».

При разработке отчета о возможных воздействиях предусмотреть:

1. Предусмотреть соблюдения экологических требований предусмотренные статьями 210, 211, 227, 345, 393, 394, 395 Экологического кодекса Республики Казахстан от 2 января 2021 года № 400-VI (далее - Кодекс).

2. Согласно подпункта 2 пункта 4 статьи 72 Кодекса для дальнейшего составления отчета необходимо представить рациональный вариант, наиболее благоприятный с точки зрения охраны жизни и (или) здоровья людей, окружающей среды.

3. Для всех видов отходов указать класс отхода в соответствии с приказом и.о. Министра экологии, геологии и природных ресурсов от 06.08.2021 года № 314 «Об утверждении Классификатора отходов».

4. Представить описание текущего состояния компонентов окружающей среды в сравнении с экологическими нормативами, а при их отсутствии – с гигиеническими нормативами.

5. По твердо-бытовым отходам предусмотреть сортировку отходов по морфологическому составу согласно подпункта 6) пункта 2 статьи 319, статьи 326 Кодекса, а также учесть приказ и.о. Министра экологии, геологии и природных ресурсов Республики Казахстан от 2 декабря 2021 года № 482 «Об утверждении Требований к раздельному сбору отходов, в том числе к видам или группам (совокупности видов) отходов, подлежащих обязательному раздельному сбору с учетом технической, экономической и экологической целесообразности». Также указать, то что оператор объекта должен заключать договора, согласно пункта 1 статьи 336 Кодекса с субъектами предпринимательства для выполнения работ (оказания услуг) по переработке, обезвреживанию, утилизации и (или) уничтожению опасных отходов имеющих лицензию на выполнение работ и оказание услуг в области охраны окружающей среды.

7. Предусмотреть мероприятия по пылеподавлению при выполнении земляных и транспортных работ с применением экологически безопасных составов связывающих пылевые фракции.

8. Предусмотреть в соответствии с пунктом 9 статьи 222 и подпункта 1) пункта 9 раздела 1 приложения 4 к Кодексу внедрение экологически чистых водосберегающих, почвозащитных технологий и мелиоративных мероприятий при использовании



природных ресурсов, применение малоотходных технологий, совершенствование передовых технических и технологических решений, обеспечивающих снижение эмиссий загрязняющих веществ в окружающую среду.

9. При выполнении операции с отходами учитывать принципы иерархии согласно статьи 329 Кодекса, а также предусмотреть альтернативные методы использования отходов (сортировка ТБО).

10. Согласно п. 2 статьи 216 Экологического Кодекса Республики Казахстан (далее – Кодекс) сброс не очищенных до нормативов допустимых сбросов сточных вод в водный объект или на рельеф местности запрещается.

11. Необходимо предоставить характеристику возможных форм негативного и положительного воздействий на окружающую среду в результате осуществления намечаемой деятельности, их характер и ожидаемые масштабы с учетом их вероятности, продолжительности, частоты и обратимости, оценка их существенности.

12. Предусмотреть внедрение мероприятий согласно Приложения 4 к Кодексу.

13. Предусмотреть озеленение санитарно-защитной зоны не менее указанного процента площади для соответствующего класса опасности, с обязательной организацией полосы древесно-кустарниковых насаждений со стороны жилой застройки, при невозможности выполнения указанного удельного веса озеленения площади СЗЗ (при плотной застройке объектами, а также при расположении объекта на удалении от населенных пунктов, в пустынной и полупустынной местности), допускается озеленение свободных от застройки территорий и территории ближайших населенных пунктов, по согласованию с местными исполнительными органами, с обязательным обоснованием в проекте СЗЗ. согласно пункта 50 параграфа 1 главы 2 санитарных правил «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, а также предусмотреть уход и охрану за зелеными насаждениями в соответствии с подпунктами 2) и 6) пункта 6 раздела 1 приложения 4 к Экологическому кодексу Республики Казахстан от 2 января 2021 года № 400-VI.

Руководитель департамента

Латыпов Арсен Хасенович

