

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



**РЕСПУБЛИКАНСКОЕ  
ГОСУДАРСТВЕННОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ  
«ДЕПАРТАМЕНТ ЭКОЛОГИИ  
ПО КАРАГАНДИНСКОЙ ОБЛАСТИ  
КОМИТЕТА ЭКОЛОГИЧЕСКОГО  
РЕГУЛИРОВАНИЯ И КОНТРОЛЯ  
МИНИСТЕРСТВА ЭКОЛОГИИ  
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 ККМФКЗ2А  
«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 ККМФКЗ2А  
ГУ «Комитет Казначейства Министерства  
Финансов РК» БИН 980540000852

**ТОО «Казахстанский завод  
горячего цинкования»**

**Заключение по результатам оценки воздействия на окружающую среду  
на «Отчет о возможных воздействиях к рабочему проекту «Строительство завода по горячему  
цинкованию металлоизделий, расположенного по адресу: г. Сарань, п.з. Северная, участок 26»**

Сведения об инициаторе намечаемой деятельности: ТОО «Казахстанский завод горячего цинкования», Адрес 100012, Республика Казахстан, Карагандинская область, Караганда Г.А., Әлихан Бөкейхан р.а., район Әлихан Бөкейхан, Учетный квартал 018, здание № 20, БИН 220740038919, Генеральный директор - Ларионов А.В., тел.8-721-245-0136, e-mail:A.VLARIONOV@MAIL.RU

Проектная организация: ТОО «Научно-исследовательский центр «Биосфера Казахстан». Правом для производства работ в области экологического проектирования и нормирования является лицензия № 01198Р от 01.08.2013г., выданная Комитетом экологического регулирования и контроля Министерства окружающей среды и водных ресурсов Республики Казахстан.

Намечаемая деятельность в соответствии с классификацией согласно п.п. 3.3.2, п.3, раздела 2, Приложения 1 Экологического Кодекса относится к поверхностной обработки металлов и пластических материалов с использованием электролитических или химических процессов, при которых объем используемых для обработки чанов превышает 30 м<sup>3</sup>, для которых проведение процедуры скрининга воздействий намечаемой деятельности является обязательным.

На основании Приложение 2 к Экологическому кодексу Республики Казахстан, намечаемая деятельность относится к 1 категории – раздел 1, п.2., п.п. 2.6. - поверхностная обработка металлов и пластических материалов с использованием электролитических или химических процессов в технологических ваннах суммарным объемом 30 м<sup>3</sup> и более.

В соответствии с Заключением об определении сферы охвата оценки воздействия на окружающую среду и (или) скрининга воздействия намечаемой деятельности №KZ50VWF00091311 от 09.03.2023 г. необходимо проведение обязательной оценки воздействия на окружающую среду.

Завод горячего цинкования будет располагаться в Индустриальной зоне SARAN города Сарани. Месторасположение предприятия - Карагандинская область, город Сарань, промышленная зона Северная, земельный участок 26. Кадастровый номер: 09-144-001-545, площадь земельного участка 9 га. Целевое назначение земельного участка – строительство завода по производству металлоизделий с линией цинкования.

Продолжительность строительства завода по горячему цинкованию металлоизделий – 18 месяцев. Срок начала эксплуатации завода по горячему цинкованию металлоизделий – 4 квартал 2024г.

Горячее цинкование – эффективный метод защиты металла от коррозии. Технология обеспечивает высокое качество и долговечность защитного покрытия. Метод используется для оцинковки труб, прутков, балок, листов и других видов стального проката и металлоконструкций. Ключевые преимущества: горячее цинкование металла придает стальной поверхности высокие антикоррозионные свойства. Его можно применять для изделий и конструкций различной формы и



размера, ограничением служат лишь габариты ванны с расплавленным цинком. Технология позволяет получать цинковый слой толщиной до 200 мкм.

### **Общее описание видов намечаемой деятельности**

Ближайшая селитебная зона (микрорайон Химик города Сарани) расположена на расстоянии 1,2 км на ЮЮЗ от участка работ. В районе расположения участка строительства отсутствуют зоны отдыха, детские и санаторно-профилактические медицинские учреждения, заповедники, а также памятники архитектуры и другие охраняемые законом объекты. На рассматриваемой территории объектов историко-культурного наследия не обнаружено. В соответствии с письмом коммунального государственного учреждения «Управление культуры, архивов и документации Карагандинской области» №3-17/1011-Ж-9 от 18.01.2023 г., на территории объекта зарегистрированных памятников историко-культурного наследия не имеются.

Завод горячего цинкования будет располагаться в Индустриальной зоне «SARAN» города Сарани. Выбор места расположения обусловлен постановлением акимата Карагандинской области №18/01 от 15.03.2021 года «О создании индустриальной зоны «SARAN» республиканского значения». Строительство «Казахстанского завода горячего цинкования» является одним из первых якорных проектов ИЗ, проект является уникальным, направлен на импортозамещение, ориентирован на экспорт.

Цех горячего цинкования – основное одноэтажное здание из одного блока с размерами в осях 108,0 м x 48,0 м. Высота здания 16м. Компонировка здания подразделена на 2 секции. 1 секция – зона приема и складирования черной и готовой продукции; 2 секция – непосредственно оборудование для травления, очистки, сушки и цинкования продукции. Для удобного позиционирования материалов внутри цеха предусмотрены специализированные тележки на рельсах. Управление технологическим процессом происходит при помощи системы управления PLC (панели печи) и отображаются на панели с сенсорным экраном. Для загрузки (разгрузки) материалов предусмотрены мостовые краны, траверсы, тельфы монорельса. Линия горячего цинкования:

Процесс горячего оцинкования осуществляется в несколько этапов:

1) Формирование (подготовка металлоконструкций к химической и оцинковочной обработке). На этом этапе выполняются следующие действия:

-металлическая очистка металлоконструкций;

-технологическая подготовка металлоконструкций к горячему цинкованию (проделывание технологических отверстий в металлоконструкциях для проникновения цинка и химических растворов на всю поверхность, а также вовнутрь металлоконструкций).

-закрепление металлоконструкций на технологическую балку.

2) Обезжиривание -удаление с поверхности металлоконструкций жировых пятен, масел и других органических загрязнений, чтобы ускорить последующий процесс травления.

3) Травление -устранение ржавчины, нагара, окалин с использованием кислотной среды. При этом обнажается его основная кристаллическая структура, являющаяся основой взаимодействия 2-х структур - цинка и железа. Таким образом, основная задача блока подготовки - очистить поверхность и открыть кристаллическую решетку металла (в ваннах обезжиривания и травления), а затем предохранить ее от воздействия кислорода воздуха перед процессом горячего цинкования (в ванне флюсования).

4) Ополаскивание - после травления, для уменьшения попадания железа и соляной кислоты из травильного раствора во флюс, производится горячая и холодная промывка изделий. Промывка осуществляется в двух непроточных ваннах - уловителях. Назначение данного этапа промывки -ограничить концентрацию двухвалентного железа непосредственно в ванне флюсования, расположенной сразу после уловителей, максимум 5 г/л. Суть двухступенчатой промывки заключается в постепенном разбавлении захваченного поверхностью деталей раствора травления - окунании и выдержке в течение 1 - 2 минут сначала в первой, затем во второй ваннах.

5) Флюсование - химический процесс для увеличения адгезии цинка к стали. Во время флюсования детали погружаются в раствор, состоящий из солей цинка и солей аммония. На этом этапе на поверхности металла образуется равномерная пленка, которая предотвращает окисление до момента погружения в расплавленный цинк и улучшает реакцию взаимодействия железа с цинком.

6) Сушка деталей и предварительный их нагрев улучшают реакцию и сокращают время погружения в расплав цинка за счет уменьшения тепловой инерции. В этот момент на поверхности



стали остается тонкий слой солей флюсования, и детали готовы к погружению в расплав цинка.

7) Цинкование. После сушки металлоконструкции перемещаются в ванну с расплавленным цинком, температура которого составляет 450°C - 460°C и выдерживают определенное технологической схемой время.

8) Охлаждение. После процесса нанесения цинка на поверхность металла изделия погружаются в ванну с водой для охлаждения.

9) Пассивация после горячего цинкования материал может быть обработан раствором из несодержащих хром органических солей, который предотвращает образование белой окиси.

10) Расформирование. На этом этапе происходит снятие металлоконструкций с технологической балки, разделение по заказам и обработка. Обработка включает в себя ручное удаление подтеков цинка для улучшения товарного вида готовой продукции. Ванны с растворами участка подготовки поверхности оснащены подогревом для обеспечения технологических параметров процессов подготовки поверхности.

*Котельная.* Источник теплоснабжения – собственная котельная. Котельная транспортабельная «ВИКТОРИЯ» БМК тип 1 мощностью 2400 кВт, изготовлена согласно стандарту СТ ТОО 110640000757-001-2017. Блочно-модульная котельная (БМК) предназначена для центрального теплоснабжения объекта, при котором источник тепла и обслуживаемые им потребители находятся в пределах одного здания, его части или нескольких близко расположенных зданий. В качестве основного топлива принят природный газ. В качестве резервного топлива принято дизельное топливо. Котельная работает в автоматическом режиме без постоянного присутствия обслуживающего персонала.

*Административно –бытовой комплекс (АБК).* Административно-бытовой корпус пристроенное здание, состоит из одного блока с раз-мерами в осях 42,0 м х 12,0 м. Высота здание 12,5 м. В здании выделены специальные помещения для приема пищи (буфет), кабинеты для сотрудников, медицинский кабинет, раздевалки, помещение уборочного инвентаря, сан.узлы душевые, лаборатория.

*Контрольно пропускной пункт (КПП).* В состав здания входят следующие помещения:

1. Проходная предназначена для контроля входа-выхода персонала предприятия на территорию. Проходная оборудована турникетом.

2. Помещение охраны на 2 рабочих места, предназначено для выполнения охранных мероприятий предприятия.

*Весовая.* Весовая, расположена возле КПП, оснащена одноплатформенными автомобильными весами марки «Палуан ВЭА-60/80 (60-80 тонн). Весы автомобильные электронные предназначены для статического взвешивания груженого и порожнего автотранспорта на предприятии.

*Трансформаторная подстанция (ТП)* — это электрическая подстанция, предназначенная для преобразования электрической энергии одного напряжения в энергию другого напряжения с помощью трансформаторов. Согласно генерального плана застройки трансформаторная подстанция расположена возле котельной.

*Автостоянка.* Согласно генерального плана застройки, на промышленной площадке расположены две автостоянки. Первая автостоянка находится возле КПП и предназначена для легкового транспорта. Стоянка открытая на 56 маш.мест. Вторая автостоянка находится возле цеха и предназначена для грузового транспорта. Стоянка открытая на 56 маш.мест.

## **Характеристика производства как источника загрязнения атмосферы**

На период строительства имеются следующие источники выбросов загрязняющих веществ:

*Земляные работы:*

Ист. 6101-6103. Плодородно-растительный слой (ПРС). Перед началом работ ПРС подлежит снятию с последующим складированием до обратной засыпки при благоустройстве территории площадки после окончания строительных работ. Источниками загрязнения атмосферного воздуха выбрасываются следующие загрязняющие вещества: пыль неорганизованная с содержанием SiO<sub>2</sub> 70-20%.

Ист. 6104-6105. Разработка, перемещение складирование грунта. Проектом генплана на территории участка выделены: здание завода, АБК, котельная, КПП, весовая, трансформаторная подстанция, площадка ТБО, автостоянка на 56 маш/мест легкового транспорта и 56 маш/мест грузового транспорта. Работы по устройству котлованов будут вести экскаватором с ковшом



емкостью 0,65 м<sup>3</sup> с погрузкой на автосамосвалы и вывозом во временный отвал (склад) на территории строительной площадки на расстояние до 1 км. Засыпку грунта в пазухи котлована будут вести бульдозером послойно, слоями толщиной 0,2-0,3 м., с уплотнением каждого слоя ручными электрическими или пневмотрамбовками. Грунт для обратной засыпки и подсыпки подвозить из временного отвала (склада). Источниками загрязнения атмосферного воздуха выбрасываются следующие загрязняющие вещества: пыль неорганизованная с содержанием SiO<sub>2</sub> 70-20%.

*Строительные работы:*

Ист. 6106. Участок приема и хранения строительных материалов. Источниками выделения пыли в атмосферный воздух являются работы, связанные со следующими инертными материалами: песок, щебень балластный, ПГС, смесь щебеночно-гравийно песчаная. Данные строительные материалы поступают автотранспортом, и хранятся на временных складах.

Ист. 6107. Приготовление строительных растворов. Проектом строительства предусмотрено оштукатуривание кирпичных стен и перегородок, отгрунтовка поверхностей и другие виды работ в ходе которых используются строительные материалы и растворы. При пересыпки сухих строительных материалов, цемента в атмосферный воздух поступает пыль неорганическая.

Ист. 6108-6110. Сварочные работы. При строительстве используются следующие виды сварочных работ: ручная дуговая сварка с использованием электродов, дуговая наплавка с газопламенным напылением, газовая сварка стали ацетилен-кислородным пламенем. От сварочных работ выбрасываются следующие загрязняющие вещества: углерод оксид, азота диоксид, оксид железа, оксид марганца, пыль неорганическая, фтористые газообразные, фториды.

Ист. 6111. Медницкие работы. Медницкие работы включают в себя обработку листового материала слесарными методами, пайку легкоплавкими и тугоплавкими припоями. В атмосферный воздух от паяльных работ поступает свинец и его соединения, оксид олова.

Ист. 6112. Термическая сварка (сварка пластмасс). Проектом строительства предусмотрено использование полиэтиленовых труб. Соединение между собой труб осуществляется путем сварки специальным аппаратом. В атмосферный воздух от сварочных работ поступает винил хлористый, оксид углерода.

Ист. 6113. Механический участок. При проведении строительных работ используются следующее оборудование и инструменты, являющиеся источниками выброса загрязняющих веществ в атмосферу:

- по металлу: пилы дисковые электрические, станки для резки арматуры, машины шлифовальные, сверлильные станки.

- по дереву: станок шлифовальный, станок круглопильный.

В атмосферный воздух от строительных механизмов и инструментов поступает пыль неорганическая, взвешенные вещества, пыль абразивная, пыль древесная.

Ист. 6114. Газопламенная горелка. При спайке листов рубероида при кровельных работах используется газопламенные горелки, работающие на керосине. Расход топлива составляет 9,1 тонна. Источником выбрасываются следующие загрязняющие вещества: сажа, сера диоксид, азота диоксид, оксид углерода, углеводороды.

Ист. 6115-6116. Обработка битумной мастикой и битумом. Устройство прокладочной изоляции производится с использованием битумной мастики и битума. От горячего битума и битумной мастики в атмосферу поступают предельные углеводороды C<sub>12</sub>-C<sub>19</sub>.

Ист. 0117. Битумный котел. В период строительства будет использоваться передвижной битумный котел, работающий на дизельном топливе. Котел служит для разогрева битума до температуры 100-160 °С. Источником выбрасываются следующие загрязняющие вещества: сажа, сера диоксид, азота оксид, азота диоксид, оксид углерода.

Ист. 0118. Компрессор. На площадке будет использоваться передвижной компрессор с ДВС производительностью 6 м<sup>3</sup>/мин. Основные загрязняющие вещества поступающие в атмосферу при сжигании топлива: взвешенные вещества, углерод оксид, окислы азота, углеводороды, сажа, сера диоксид, формальдегид, бенз/а/пирен.

Ист. 6120. Окрасочные работы. Покрасочные работы осуществляются агрегатом окрасочным высокого давления. Источником выбрасываются следующие загрязняющие вещества: ксилол, ацетон, бутилацетат, толуол, уайт-спирит, взвешенные частицы, спирт н-бутиловый, спирт изобутиловый.

*Автотранспорт*

В ходе проведения проектируемых работ предусматривается использование спецтехники и автотранспорта, работающих за счет сжигания топлива в двигателях внутреннего сгорания.



### *Период эксплуатации:*

Блочная -модульная котельная «ВИКТОРИЯ» (источник №0001, 0002). Блочная котельная «ВИКТОРИЯ» водогрейная, установленной мощностью 2400 кВт с котлами марки «Logano SK 755», в количестве 2 штук. Выбрасываются следующие загрязняющие вещества: диоксид азота, оксид азота, оксид углерода, сернистый ангидрид. Выброс ЗВ осуществляется через две дымовые трубы диаметром 0,35 м, на высоте 10 м.

Резервуар для хранения дизельного топлива (источник №6003). Для хранения дизтоплива (аварийное топливо) установлен резервуар. Объем резервуара – 7,5 м<sup>3</sup>, производится заправка топлива - 2,0 т/год. Резервуар оснащен патрубками для залива и слива с огневыми предохранителями; выбрасываются следующие загрязняющие вещества: углеводороды предельные C12-C19, сероводород.

### Цех горячего цинкования металлоизделий

Процесс горячего оцинкования осуществляется в несколько этапов:

1 этап. Формирование (подготовка металлоконструкций к химической и оцинковочной обработке). Ист. № 6005. Подготовка металлоконструкций к химической и оцинковочной обработке) включает в себя ручную металлическую очистку металлоконструкций (при необходимости). Источником выброса загрязняющих веществ в атмосферу является наждак, диаметр круга 300мм, в атмосферный воздух через систему вентиляции поступает пыль абразивная и металлическая.

2 этап. Участок подготовка поверхности (ист. № 0006). Участок подготовки поверхности выполняет функции химической очистки и активизации поверхностного слоя материала металлоконструкций, а также предварительного прогрева деталей для уменьшения негативного действия разницы температур металла и расплава цинка в ванне цинкования. Для исключения распространения «кислых» паров за пределы пространства над ваннами подготовки поверхности предусмотрен защитный купол из ячеистого поликарбоната. Объем защитного купола рассчитывается исходя из конфигурации участка подготовки поверхности и поставляется в комплекте со скруббером. Весь объем воздуха проходит через скруббер и пары соляной кислоты и хлоридов осаждаются в нем. Эффективность очистки в скруббере составляет не менее 90%. Концентрация паров соляной кислоты на выходе из скруббера составит не более 0,2 мг/м<sup>3</sup>. Выброс осуществляется через трубу высотой 20м, диаметр 0,6м. – ист. №0006.

Ист. 0007. Двухкомпозиционная сушильная печь. После флюсования металлоконструкции будут подвергаться просушиванию в сушильной камере с газовым нагревом, при максимальной температуре 120°С. Приблизительно 10% от объема вентилятора выбрасывается в атмосферу через дымоход, подсоединенный к трубопроводу на выходе вентилятора. Это означает, что в сушильную печь возвращается 90% от общего объема, а 10% возвращается в вентилятор. В результате в печь постоянно засасывается свежий воздух, чем почти полностью исключаются утечки из него горячего воздуха. В качестве топлива используется природный газ. Отходящие газы поступают в атмосферный воздух через вент.трубу –ист. 0007.

2 этап – процесс цинкования (ист. №0008). Качество процесса зависит от степени и правильности подготовки поверхности металла, времени выдержки в расплаве цинка, температуры расплава цинка и его чистоты, химического состава цинкуемого металла, выбора правильной скорости опускания деталей в ванну. В процессе цинкования, когда металлические конструкции и изделия находятся в ванне с расплавленным цинком, выделяются так называемые «белые дымы» содержащие в себе кусочки цинка. Для улавливания «белых дымов» конструкцией печи цинкования предусмотрен защитный кожух паров цинкования и система отсоса «белых дымов», состоящая из фильтра белых дымов, вентилятора и системы воздухопроводов. Защитный кожух представляет собой объемную конструкцию в виде параллелепипеда, установленную над ванной цинкования. В защитном кожухе предусмотрены двухстворчатые двери по ходу технологического процесса цинкования для перемещения траверсы с черным металлом к ванне цинкования и дальнейшего перемещения в ванну охлаждения оцинкованных изделий. С двух длинных сторон кожуха имеются подъемные шторы с остекленными окнами для наблюдения за процессом цинкования. Время цинкования составляет от 5 до 6 минут. Окончание процесса цинкования определяется по прекращению образования «белых дымов» под кожухом. Затем цинковальщик поднимает шторы кожуха, и рабочие сухими титановыми скребками производят сбор изгари с поверхности расплава цинка. Далее детали извлекаются из расплава и перемещаются на охлаждение в ванну охлаждения.

Для улавливания «белых дымов» конструкцией печи цинкования предусмотрена система отсоса «белых дымов», состоящая из мешочного фильтра, вентилятора и системы воздухопроводов.



Уловленные вытяжным колпаком в процессе горячего цинкования «белые дымы» с помощью вентагрегата проходят через систему мешочных фильтров, где проходят очистку. После очистки воздух по воздуховодам отводится за пределы помещения цеха и выбрасывается в атмосферу – ист. 0008.

Ист. 0009. Печь цинкования, выполненный в соответствии с заданием Производителя печи горячего цинкования - компании Вестерн Технолоджис (США). Ванна цинкования изготовлена компанией W. Pilling (Германия). Для обеспечения нагрева ванны используется релейная система 4-х горелочной системы нагрева. В качестве топлива используется природный газ. Отходящие газы поступают в атмосферный воздух через дымовую трубу –ист. 0009.

После осмотра оцинкованных изделий, замера толщины, подкраски, работником ОТК выносится решение о приемке оцинкованных изделий. Рабочие участка снимают оцинкованные металлические конструкции и изделия вручную или при помощи погрузчика с траверсы. Затем оцинкованные изделия транспортируются в зону укладки и упаковки для дальнейшей транспортировки, а траверса при помощи передаточной тележки отправляется на участок загрузки траверс в зону навески.

Ист. 6010. Сварочные работы. При ремонтных работах используется один пост ручной дуговой сварки с использованием электродов. От сварочных работ выбрасываются следующие загрязняющие вещества: углерод оксид, азота диоксид, оксид железа, оксид марганца, пыль неорганическая, фтористые газообразные, фториды.

Валовый объем загрязняющих веществ, выделяемых в атмосферу от строительных работ составит: 2023г – 53,94700001 т/год, 2024г – 72,554974053 т/год. В период эксплуатации завода по горячему цинкованию металлоизделий в атмосферный воздух будут поступать загрязняющие вещества в объеме 47,242304 тонн в год.

### **Водоснабжение и водоотведение**

Гидрографическая сеть района планируемого строительства представлена Саранским водохранилищем, расположенным юго-восточной территории участка строительства. В водохранилище впадают реки Карагандинка, Ашылыайрык, Жосалы. Основным источником питания этих рек являются талые воды. Расстояние от участка строительства (промплощадки завода) до Саранского водохранилища составляет 2,84 км. Намечаемая деятельность будет проводиться за пределами водоохранных зон и полос водных объектов.

Изъятия водных ресурсов из поверхностных объектов проектом не предусматривается. Прямого воздействия на поверхностные водные объекты намечаемая деятельность не оказывает, т.к. реализация проекта не предусматривает сбросы загрязненных стоков в водные объекты и окружающую среду.

Источником воды определена система центрального водоснабжения города Сарани, водозабор будет производиться на договорной основе с поставщиком услуг. На строительной площадке предусмотрена установка биотуалетов, оснащенных герметичным септиком. По мере накопления стоков будет осуществляться их откачка по договору с местной ассенизационной службой с последующим вывозом и сбросом их на ближайшие очистные сооружения централизованной канализации (городские).

Источником снабжения водой питьевого качества линии горячего цинкования является существующий водопровод Индустриальной зоны.

На производственные нужды вода используется на следующие операции: замену растворов в ваннах травления, подпитку растворов в ваннах обезжиривания, травления, ополаскивания, подпитку воды на орошение скруббера, смыв проливов, подпитка ванн охлаждения. Расход воды на технологические нужды 32,0 м<sup>3</sup>/сутки, 192 тыс м<sup>3</sup>/год.

В целях сокращения потребления свежей воды предусмотрена локальная замкнутая охлаждающая система оборотного водоснабжения;

### **Отходы производства и потребления**

В процессе намечаемой производственной деятельности на промышленной площадке предприятия предполагается образование отходов производства и отходов потребления:

Смешанные бытовые отходы (ТБО) будут образовываться в результате производственной деятельности персонала. По мере образования накапливается в специально



отведенном месте в металлических контейнерах. Передается специализированным организациям на договорной основе.

Промасленная ветошь (весовая доля содержания нефтепродуктов в отходе более 20 %) будет образовываться в процессе использования текстиля (обтирочного полотна) при обтирке механизмов в процессе замены масла. По мере образования накапливается в специально отведенном металлическом контейнере. По мере накопления передается специализированным организациям на договорной основе. Отход хранится не более 6 месяцев.

Отходы медпункта образуются в процессе оказания первой медицинской помощи. Временно хранятся в герметичном металлическом контейнере, в дальнейшем по мере накопления передаются специализированному предприятию. Отход хранится не более 6 месяцев.

Лом черных металлов. Образование лома чёрных металлов происходит при строительных работах. Отходы чёрного металла собираются и временно накапливаются на оборудованной бетонированной площадке на территории лагеря. По мере накопления передаются специализированным организациям на договорной основе. Отход хранится не более 6 месяцев.

Огарки сварочных электродов будут образовываться в результате проведения сварочных работ. Отход представляет собой остатки электродов. Огарки сварочных электродов временно накапливаются в металлических контейнерах или металлической коробке. По мере накопления будут передаваться специализированной сторонней организации. Отход хранится не более 6 месяцев.

Отходы упаковочного материала образуются в процессе проведения доставки материалов. Отходы временно накапливаются в металлических контейнерах. По мере накопления передаются специализированной сторонней организации. Отход хранится не более 6 месяцев.

Отходы строительного мусора образуются в процессе строительных работ. Отходы временно накапливаются в металлических контейнерах. По мере накопления передаются специализированной сторонней организации. Отход хранится не более 6 месяцев.

Тара из-под ЛКМ (жестяные банки). Образуются в процессе строительных работ.

Отходы деревообработки образуются в процессе строительных работ. Отходы временно накапливаются в металлических контейнерах. По мере накопления передаются специализированной сторонней организации. Отход хранится не более 6 месяцев.

Объем образования отходов составит в период строительства: 2023г - 142,412 т/год; 2024г – 145,972 т/год. В период эксплуатации объем образования отходов составит 516,192 тонн/год.

В целях минимизации возможного воздействия отходов на компоненты окружающей среды необходимо осуществлять ряд следующих мероприятий:

- раздельный сбор различных видов отходов;
- для временного хранения отходов использование специальных контейнеров, установленных на оборудованных площадках;
- обеспечить раздельное хранение твердо-бытовых отходов в контейнерах в зависимости от их вида;
- содержать в чистоте контейнеры, площадки для контейнеров, близлежащую территорию, оборудовать контейнерные площадки в соответствии с санитарными нормами и правилами;
- сбор в специальных емкостях на отведенных площадках и своевременная передача специализированным организациям для дальнейшей утилизации;
- сбор в специальных емкостях на отведенных площадках и своевременный вывоз на полигон отходов ТБО;
- оборудование специальных площадок, согласно действующих СНиП в РК, для временной парковки спецтехники и автотранспортных средств, а также временного хранения необходимого оборудования и материалов, используемых при проведении работ;
- очистка территории от мусора и остатков всех видов отходов, а также вывоз контейнеров с ними для утилизации в согласованные места после завершения строительных работ.

### **Растительный и животный мир**

Растительность в районе расположения объекта строительства скудная и представлена редким типчаково-ковыльно-полынным травяным покровом (полынь, ковыль, типчак, солодка, карагана и др.). Согласно проектным решениям при проведении работ по строительству завода, будет осуществляться снятие ПРС. В дальнейшем для закрепления низового откоса ограждающей дамбы будет использоваться слой ПРС с последующим озеленением семенами многолетних трав методом гидропосева. Остальной слой ПРС будет храниться на складе ПРС и в дальнейшем будет



использован при благоустройстве площадки. На территории проведения работ по строительству завода отсутствуют зелёные насаждения, следовательно, вырубки или переноса зелёных насаждений не предусмотрено. Район проведения работ находится за пределами земель государственного лесного фонда и особо охраняемых природных территорий. В соответствии с письмом РГУ «Карагандинская областная территориальная инспекция лесного хозяйства и животного мира Комитета лесного хозяйства и животного мира Министерства экологии, геологии и природных ресурсов Республики Казахстан» № 4-11/106 от 09.02.2023 г. территория участка работ отсутствуют ареалы распространения видов растений, занесенных в Красную книгу Казахстана.

На территории Карагандинской области водятся около 68 видов млекопитающих, 205 видов птиц, 13 видов рептилий, 3 вида амфибий и около 23 видов рыб, при этом учитывая обширность территории области и разнообразие ландшафтов, следует выделить виды наиболее характерные для представленного на проектной территории ландшафта. Использование видов объектов животного мира, их частей, дериватов, полезных свойств и продуктов жизнедеятельности животных на участке намечаемой деятельности не будет осуществляться. В соответствии с письмом РГУ «Карагандинская областная территориальная инспекция лесного хозяйства и животного мира Комитета лесного хозяйства и животного мира Министерства экологии, геологии и природных ресурсов Республики Казахстан» № 4-11/106 от 09.02.2023 г. территория участка работ не относится к путям миграции Бекпакалинской популяции сайги.

#### **Сведения о документах, подготовленных в ходе оценки воздействия на окружающую среду:**

Заключение об определении сферы охвата оценки воздействия на окружающую среду и (или) скрининга воздействия намечаемой деятельности №:KZ50VWF00091311 от 09.03.2023 г.

Отчет о возможных воздействиях к проекту «Строительство завода по горячему цинкованию металлоизделий, Расположенного по адресу: г. Сарань, п.з. Северная, участок 26».

Протокол общественных слушаний посредством открытых собраний по проекту «Отчет о возможных воздействиях к проекту «Строительство завода по горячему цинкованию металлоизделий, Расположенного по адресу: г. Сарань, п.з. Северная, участок 26» – 04.05.2023 г. в 15:00 часов (начало регистрации – 14:45). Место проведения – Карагандинская область, г. Сарань, ул. Жамбыла 69, строение 1. Дом культура, зрительный зал.

В дальнейшей разработке проектной документации необходимо учесть требования Экологического законодательства.

Экологические условия:

1. При подаче заявления на получение экологического разрешения на воздействие необходимо приложить полный перечень документов согласно п. 2 ст. 122 Экологического Кодекса Республики Казахстан (далее–Кодекс).

2. 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, где данные отходы будут подвергнуты операциям по восстановлению или удалению.

3. При передаче опасных отходов сторонним организациям соблюдать требования ст.336 Кодекса Субъекты предпринимательства для выполнения работ (оказания услуг) по переработке, обезвреживанию, утилизации и (или) уничтожению опасных отходов обязаны получить лицензию на выполнение работ и оказание услуг в области охраны окружающей среды по соответствующему подвиду деятельности согласно требованиям Закона Республики Казахстан «О разрешениях и уведомлениях». В этой связи, при подаче материалов на экологическое разрешение, необходимо предоставить копии лицензий специализированных организаций на выполнение работ и оказание услуг в области охраны окружающей среды.

4. Соблюдать установленные нормы указанных в ст. 140 (Охрана земель) Земельного Кодекса Республики Казахстан, в том числе рекультивацию нарушенных земель, восстановление их плодородия и других полезных свойств земли и своевременное вовлечение ее в хозяйственный оборот; снятие, сохранение и использование плодородного слоя почвы при проведении работ, связанных с нарушением земель.

5. Необходимо предусмотреть систематический мониторинг за состоянием компонентов окружающей среды («Правила разработки программы производственного экологического контроля объектов I и II категорий, ведения внутреннего учета, формирования и представления





периодических отчетов по результатам производственного экологического контроля от 14.07.2021 г № 250).

6. Предусмотреть внедрение мероприятий согласно Приложения 4 к ЭК РК, а также предлагаемые меры по предупреждению, исключению и снижению возможных форм неблагоприятного воздействия на окружающую среду, а также по устранению его последствий: охрана атмосферного воздуха; охрана от воздействия на водные экосистемы; охрана водных объектов; охрана земель; охрана животного и растительного мира; обращение с отходами; радиационная, биологическая и химическая безопасность; внедрение систем управления и наилучших безопасных технологий.

7. В соответствии с п.3, 4 ст. 320 Кодекса накопление отходов разрешается только в специально установленных и оборудованных в соответствии с требованиями законодательства Республики Казахстан местах (на площадках, в складах, хранилищах, контейнерах и иных объектах хранения). Запрещается накопление и смешивание отходов с превышением сроков, указанных в пункте 2 настоящей статьи, и (или) с превышением установленных лимитов накопления отходов (для объектов I и II категорий).

8. Согласно пп.2 п.4 ст. 46 Кодекса о здоровье народа и системе здравоохранения проводится санитарно-эпидемиологическая экспертиза проектов нормативной документации по предельно допустимым выбросам и предельно допустимым сбросам вредных веществ и физических факторов в окружающую среду, зонам санитарной охраны и санитарно-защитным зонам. После разработки проектов нормативной документации по предельно допустимым выбросам необходимо предусмотреть согласование проектной документации с уполномоченным органом в сфере санитарно-эпидемиологического благополучия населения объектов государственного санитарно-эпидемиологического контроля и надзора.

#### **Вывод:**

Представленный «Отчет о возможных воздействиях к рабочему проекту «Строительство завода по горячему цинкованию металлоизделий, расположенного по адресу: г. Сарань, п.з. Северная, участок 26» допускается к реализации при соблюдении условий Экологического законодательства Республики Казахстан.

**И.о. руководителя**

**Д. Исжанов**

*Шайзадаева Ж.А.*  
41-08-71



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

Представленный «Отчет о возможных воздействиях к рабочему проекту «Строительство завода по горячему цинкованию металлоизделий, расположенного по адресу: г. Сарань, п.з. Северная, участок 26» соответствует Экологическому законодательству.

Дата размещения проекта отчета года на интернет ресурсе Уполномоченного органа в области охраны окружающей среды 05.04.2023 г.

Дата размещения проекта отчета о возможных воздействиях на официальных Интернет-ресурсах местных исполнительных органов 31.03.2023г г.

Наименование газеты, в которой было опубликовано объявление о проведении общественных слушаний на казахском и русском языках, дата выхода номера газеты и его номер. Газета «Новый Вестник» №13 (1179) от 28 марта 2023 года

Дата распространения объявления о проведении общественных слушаний через теле- или радиоканал (каналы) Телеканал "Первый Карагандинский": видеоролик с объявлением транслировался в количестве 4 выхода 30 марта 2023 г. Эфирная справка № 193 от 31.03.2023 г.

Электронный адрес и номер телефона, по которым общественность могла получить дополнительную информацию о намечаемой деятельности, проведении общественных слушаний, а также запросить копии документов, относящихся к намечаемой деятельности – тел. 8(7212) 45-01-36/45-01-35; e-mail: [sales@elto.kz](mailto:sales@elto.kz), тел. 8 777-652-20-10, E-mail: [nastar-07@mail.ru](mailto:nastar-07@mail.ru).

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](mailto: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 04.05.2023 г.

Место проведения – Карагандинская область, г. Сарань, ул. Жамбыла 69, строение 1. Дом культура, зрительный зал.

Ссылка на видеозапись общественных слушаний с продолжительностью 37 мин 37 сек размещена на Экопортале.

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.

И.о. руководителя

Исжанов Дархан Ергалиевич



