

«ҚАЗАҚСТАН РЕСПУБЛИКАСЫ
ЭКОЛОГИЯ ЖӘНЕ ТАБИҒИ
РЕСУРСТАР МИНИСТРЛІГІ
ЭКОЛОГИЯЛЫҚ РЕТТЕУ ЖӘНЕ
БАҚЫЛАУ КОМИТЕТІНІҢ АЛМАТЫ
ҚАЛАСЫ БОЙЫНША ЭКОЛОГИЯ
ДЕПАРТАМЕНТІ» РЕСПУБЛИКАЛЫҚ
МЕМЛЕКЕТТІК МЕКЕМЕСІ

050022, Алматы қаласы, Абай даңғылы, 32 үй
тел.: 8 (727) 239-11-03, факс: 8 (727) 239-11-13
e-mail: almaty-ecodep@ecogeo.gov.kz

№ _____



РЕСПУБЛИКАНСКОЕ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«ДЕПАРТАМЕНТ ЭКОЛОГИИ ПО
ГОРОДУ АЛМАТЫ КОМИТЕТА
ЭКОЛОГИЧЕСКОГО РЕГУЛИРОВАНИЯ
И КОНТРОЛЯ МИНИСТЕРСТВА
ЭКОЛОГИИ И ПРИРОДНЫХ РЕСУРСОВ
РЕСПУБЛИКИ КАЗАХСТАН»

050022, г. Алматы, пр. Абая, д.32
тел.: 8 (727) 239-11-03, факс: 8 (727) 239-11-13
e-mail: almaty-ecodep@ecogeo.gov.kz

ТОО «Кастинг»

Заключение

**По результатам оценки воздействия на окружающую среду
на Отчет о возможных воздействиях проекта для Завода по обработке
цветных металлов (ЗОЦМ) Товарищества с ограниченной
ответственностью «Кастинг»**

1. Сведения об инициаторе намечаемой деятельности:

Товарищество с ограниченной ответственностью «Кастинг», 050061, Республика Казахстан, г.Алматы, Ауэзовский район, Проспект Райымбек, дом №348, 991040000303.

2. Описание видов операций, предусмотренных в рамках намечаемой деятельности и их классификация:

Основной вид деятельности – предприятие занимается углубленной переработкой цветных и благородных металлов и выпуском машиностроительной продукции, а также медный контактный провод, трубы и шины. Производственная мощность предприятия по выплавке цветных металлов из лома составляет – 12240 тонн в год.

Окружение предприятия по сторонам света:

- север – пр. Райымбека, далее зона жилой застройки, расположенные на расстоянии 157 м от границы территории предприятия;
- восток – строительная площадка расположена на расстоянии 20 м от границы территории предприятия;
- юг - промышленная зона. Ближайшая жилой застройки, расположена на расстоянии 300 м от границы территории предприятия;
- запад – пр. Райымбека, далее зона жилой застройки, расположенная на расстоянии 117 м от границы территории предприятия.

Предприятие располагается на собственном земельном участке, общей площадью – 13 756,0 м² или 1,3756 га, из них:

- здания и постройки – 9 676,6 м² или 0,96766 га;
- твердое покрытие – 2 699,4 м² или 0,26994 га;
- зеленые насаждения – 1 380,0 м² или 0,1380 га.



Производственное здание 1-ый пролет

Механический цех

В помещении механического цеха установлено следующее оборудование:

Координатно-расточной станок BFT-90/3 - 1 шт. Время работы – 3120 час/год, 10 час/день;

Радиально-сверлильный станок (2А 554) – 2 шт. Данный станок работает с охлаждением эмульсией. Мощность станка $N = 5,5$ кВт. Время работы – 3120 час/год, 10 час/день;

Вертикально-сверлильный станок (2Н 135) – 2 шт. Данные станки работают с охлаждением эмульсией. Одновременно в работе находиться не более одного станка.

Мощность станка $N = 7,5$ кВт. Время работы для обоих станков – 3120 час/год, 10 час/день;

Радиально-сверлильный станок (2К 52) – 1 шт. Данный станок работает с охлаждением эмульсией. Мощность станка $N = 1,5$ кВт. Время работы – 3120 час/год, 10 час/день;

Долбежный станок 7403 - 1 шт. Время работы – 3120 час/год, 10 час/день;

Сверлильный станок (2А 112М) – 1 шт. Данный станок работает с охлаждением эмульсией. Мощность станка $N = 8,5$ кВт. Время работы – 3120 час/год, 10 час/день;

Токарно-винторезный станок (М-165) – 1 шт. Данный станок работает с охлаждением эмульсией. Мощность станка $N = 22,0$ кВт. Время работы – 3120 час/год, 10 час/день;

Токарно-винторезный станок (1М 63 БФ 101) – 2 шт. Данный станок работает с охлаждением эмульсией. Одновременно в работе находится не более одного станка. Мощность станка $N = 15,0$ кВт. Время работы – 3120 час/год, 10 час/день;

Заточной 2-х круговой станок Ф400 - 1 шт. Данный станок подсоединен к пылеочистному оборудованию ЗИЛ-900, с эффективностью очистки 95%. Время работы – 3120 час/год, 10 час/день;

Горизонтально-фрезерный станок (6Д 82Г) - 1 шт. Данные станки работают с охлаждением эмульсией. Мощность $N = 16,0$ кВт. Время работы – 3120 час/год, 10 час/день;

Горизонтально-фрезерный станок (6Т 82Г) - 1 шт. Данные станки работают с охлаждением эмульсией. Мощность $N = 16,0$ кВт. Время работы – 3120 час/год, 10 час/день;

Вертикально-фрезерный станок (6Т 12-2) - 1 шт. Данный станок работает с охлаждением эмульсией. Мощность станка $N = 7,5$ кВт. Время работы – 3120 час/год, 10 час/день.

Вертикально-фрезерный станок (6Р 13) - 1 шт. Данный станок работает с охлаждением эмульсией. Мощность станка $N = 7,5$ кВт. Время работы – 3120 час/год, 10 час/день.

Фрезерные станки – в работе одновременно находится не более 2-х станков.



Токарно-винторезный станок (16К-20) – 3 шт. Данные станки работают с охлаждением эмульсией. Одновременно в работе находится не более одного станка.

Мощность станка N = 10,0 кВт. Время работы для всех станков – 3120 час/год, 10 час/день.

Токарный станок (типа ТВ-6 ученический) – 1 шт. Мощность станка N = 1,1 кВт. Время работы – 1560 час/год, 5 час/день.

Универсальный заточный станок 3Е642Е - 1 шт. Данный станок предназначен для заточки доводки основных видов режущего инструмента из инструментальной стали и подсоединен к пылеочистному оборудованию, циклону, с эффективностью очистки 85%. Время работы – 3120 час/год, 10 час/день.

Механосборочный цех

Участок обработки металла

Пила сегментная дисковая по металлу (Геллера) - 1 шт. Предназначена для отрезки заготовок из металла. Время работы одного цикла по 10-15 минут, в общей сложности – 4 680 час/год, 1 час/день.

Вальцы 3-х валковые - 1 шт. Выбросы ВВ от работы данного оборудования отсутствуют.

Пресс гидравлический 25 т – 1 шт. Выбросы ВВ от работы данного оборудования отсутствуют.

Трубогибочный станок - 1 шт. Выбросы ВВ от работы данного оборудования отсутствуют.

Ножницы гильотинные - 1 шт. Выбросы ВВ от работы данного оборудования отсутствуют.

Отрезной станок по металлу - 1 шт. Время работы одного цикла по 10-15 минут, в общей сложности – 15 час/день, 4 680 час/год. Механическая пила по металлу - 1 шт. Время работы одного цикла по 10-15 минут, в общей сложности – 15 час/день, 4 680 час/год.

Сварочный участок

Полуавтоматическая сварка в среде углекислого газа - 1 пост. Расход проволоки Св- 081Г2С – 4 680 кг/год, 1,0 кг/час.

Полуавтоматическая сварка в среде аргона - 1 пост. Расход проволоки АМЦ – 1 кг/час, 4 680 кг/год.

Электросварка - 1 пост. Электродуговая сварка с использованием электродов МР-3. Расход электродов - 1 кг/час, 3 120 кг/год.

Электросварка - 1 пост. Электродуговая сварка с использованием электродов МР-4. Расход электродов - 1 кг/час, 3 120 кг/год.

Электросварка - 1 пост. Электродуговая сварка с использованием электродов ЦТ-15. Расход электродов - 1 кг/час, 3 120 кг/год.

Электросварка - 1 пост. Электродуговая сварка с использованием электродов УОНИ 13/45. Расход электродов - 1 кг/час, 4 680 кг/год.

Производственное здание 2-ой пролет. Литейный участок

На данном участке производится плавка цветных металлов (черновой бронзы, цинка, олова, свинца, бронзового и латунного лома) с получением бронзы. Для этих целей установлена индукционная горизонтальная печь № 3 - 1 шт. Время работы печи – 24 час/день, 7 488 час/год. Максимальная



производительность печи – 8,5 т/сутки, 2 652 т/год или 354,2 кг/час. После расплавки цветных металлов в кристаллизаторе происходит формирование кругляка и вытягивание готовой продукции тянущей клетью. В качестве защитного слоя используется древесный уголь из расчета 15 кг на 1 тонну продукции, т.е. 39,8 т/год. Выбросы ВВ от печи при помощи местных отсосов направляются в циклон ЦН-11 со степенью очистки по пыли до 95%.

На данном участке производится плавка цветных металлов (медь катодная, медный лом, черная бронза, цинк, олова, свинец, бронзовый лом, латунный лом) с получением меди и его сплавов. Для этих целей установлена индукционная горизонтальная печь № 6 - 1 шт. Время работы печи - 24 час/день, 7 488 час/год. Максимальная производительность печи – 8,5 т/сутки, 2 652 т/год или 354,2 кг/час. После расплавки цветных металлов в кристаллизаторе происходит формирование кругляка и вытягивание готовой продукции тянущей клетью. В качестве защитного слоя используется древесный уголь из расчета 15 кг на 1 тонну продукции, т.е. 79,6 т/год. Выбросы ВВ от печи при помощи местных отсосов направляются в циклон ЦН-11 со степенью очистки по пыли до 95%.

На данном участке производится плавка катодного и медного лома с получением медной катанки. Для этих целей установлена индукционная горизонтальная печь № 1 – 1 шт. Время работы печи - 24 час/день, 7 488 час/год. Максимальная производительность печи – 19,2 т/сутки, 6 000 т/год или 801,3 кг/час. После расплавки меди в кристаллизаторе происходит формирование прутка и вытягивание готовой продукции тянущей клетью. В качестве защитного слоя используется древесный уголь из расчета 15 кг на 1 тонну продукции, т.е. 90,0 т/год. Выбросы ВВ от печи при помощи местных отсосов направляются в циклон ЦН-11 со степенью очистки по пыли до 95%.

На данном участке производится плавка цветных металлов (медного лома, цинка, олова, свинца, бронзового лома, латунного лома) с получением меди и ее сплавов. Для этих целей установлена индукционная поворотная печь № 2- 1 шт. Время работы печи – 24 час/день, 7 488 час/год. Максимальная производительность печи – 3,0 т/сутки, 936,0 т/год или 125,0 кг/час. После расплавки цветных металлов наклоняется и осуществляется розлив плавки в формы (изложницы) кокиль или опоки. Так как плавка и розлив одновременно не осуществляется выбросы ВВ от этих процессов отдельно не рассчитывались. В качестве защитного слоя используется древесный уголь из расчета 15 кг на 1 тонну продукции, т.е. 14,0 т/год. Выбросы ВВ от печи при помощи местных отсосов направляются в циклон ЦН-11 со степенью очистки по пыли до 95%.

После расплавки цветных металлов в горизонтальных индукционных № 3 и № 6 в кристаллизаторе с водяным охлаждением происходит формирование трубы кругляка и других профилей и вытягивание с помощью тянущей клетки. Каждая установка оборудована дисковой пилой для раскроя продукции на определенную длину. Одновременно в работе находится не более одной пилы. Чистое время работы для всех пил 3 час/день, 3 744 час/год.

Для получения газовой защитной среды установлено 2 газогенератора. Принцип работы газогенератора в следующем: в реторту газогенератора засыпается древесный уголь, в количестве 250 кг и плотно закрывается крышкой. Включается нагрев при помощи нихромовой спирали, уголь прокаливается при температуре 700⁰С. Образующиеся в процессе прокаливания



газы по системе трубопроводов подаются в индукционную печь, где происходит химическая реакция. Оксид углерода (около 80% соединяется с имеющимся свободным кислородом, образуя двуокись углерода, тем самым защищая зеркало расплава от кислорода и его окисление. При данном процессе выделения твердых веществ от прокалики древесного угля отсутствуют. Засыпка древесного угля в газогенератор осуществляется вручную из 25 кг крафтовых мешках. Готовой расход древесного угля составляет – 156,0 тонн.

Сварочный участок

Полуавтоматическая сварка в среде углекислого газа – 1 пост. Расход проволоки Св-081Г2С – 3 120 кг/год, 1,0 кг/час. Полуавтоматическая сварка в среде аргона - 1 пост. Расход проволоки АМЦ – 1 кг/час, 3 120 кг/год.

Электросварка - 1 пост. Электродуговая сварка с использованием электродов МР-3. Расход электродов - 1 кг/час, 3 120 кг/год.

Электросварка - 1 пост. Электродуговая сварка с использованием электродов МР-4. Расход электродов - 1 кг/час, 3 120 кг/год.

Электросварка - 1 пост. Электродуговая сварка с использованием электродов ЦТ-15. Расход электродов - 1 кг/час, 3 120 кг/год.

Электросварка - 1 пост. Электродуговая сварка с использованием электродов УОНИ 13/45. Расход электродов - 1 кг/час, 4 680 кг/год.

Волоочильный участок

Для получения проволоки необходимого диаметра прутковая заготовка подвергается обжатию на волоочильном стане ВСП-5. Время работы – 24 час/день, 7 488 час/год. Процесс волочения проволоки осуществляется с использованием охлаждающей эмульсии. Мощность стана – 550 кВт.

Участок отжига литейного участка

Шахтная печь для отжига катанки – 1 шт. Для придания необходимой пластичности проволока отжигается при 750 0С в среде защитного газа (содержание оксида углерода в защитном газе до 20%). Время работы 24 час/день, 7 488 час/год.

Для получения газовой защитной среды установлено 5 газогенераторов, которые работают поочередно. Принцип работы газогенераторов следующий: в реторту газогенератора засыпается древесный уголь, в количестве 250 кг и плотно закрывается крышкой. Включается нагрев при помощи спирали нахрона, уголь прокаливается при температуре 750 0С. Образующиеся в процессе прокаливания газы по системе трубопроводов подаются в печь отжига, где происходит химическая реакция. Оксид углерода (около 80 %) соединяется с имеющимся свободным кислородом, образуя двуокись углерода, тем самым защищая металл от воздействия на него кислорода и его окисление. Засыпка древесного угля в газогенератор осуществляется вручную из 25 кг крафтовых мешках. Годовой расход древесного угля составляет – 78,0 тонн.

После отжига катанка помещается в «холодильник» - 5 шт., где она в течении 42 часов охлаждается до температуры окружающей среды.

Для отжига проволоки установлена электрическая шахтная печь. При нагреве деталей в электрических печах выделяется незначительное количество окиси углерода, которое при расчетах выбросах не учитывается.

Аллигаторные ножницы – 1 шт. Выбросы ВВ от работы данного оборудования отсутствуют.



Шахтная печь – 1 шт. Здесь производят сушку песка, опок, «катодку». Процесс осуществляется электрическими тенами. Материал в шахтную печь загружается краном в железных корзинах.

Производственное здание 3-ий пролет

Дробебетный аппарат

После отливки в земляные формы, приготавливаемые из определенного количества земли и бентонита отлитые изделия помещаются в дробебетный аппарат, где поверхность отливок очищается от пригоревшей земли. Время работы 9 час/день, 2 808 час/год. Для очистки уходящего воздуха установлен циклон ЦН-11, со степенью очистки по пыли до 95%.

Участок по сборке и ремонту печей

На данном участке осуществляется приготовление материала для набивки огнеупорной оболочки металлического корпуса печей для литья металлов. Огнеупорная оболочка набивается при плановом ремонте печей. Сыпучие материалы кварцевый песок складировются в 5-ти бункерах-накопителях, объемом 8 м³ каждый.

Годовой грузооборот сыпучих материалов:

- кварцевый песок – 22 т/год.

Приготовление смеси происходит в специально оборудованном месте, оборудованном местными отсосами с последующей очисткой уходящего воздуха в циклоне оборудованном гидрофильтром. Общая эффективность очистки по пыли составляет – 99%.

Очищенный воздух выбрасывается в рабочую зону. Для приготовления смеси установлено следующее оборудование:

- Шаровая мельница для помола кварцевого песка - 1 шт.;
- Миксер приготовления смеси объемом 0,25 м³.

После засыпки исходных компонентов (кварц, борная кислота), в миксер, все тщательно перемешивается до получения однородной массы. Выбросы ВВ от данной операции отсутствует

Участок приготовления формовочной смеси (Земледельный комплекс)

Формовочная земля состоит из чистого кварцевого песка – 99%, бентонита – 0,5%, патоки - 0,5 %. Все компоненты должны быть тщательно перемешаны до получения однородной массы.

Земля пересыпается в накопитель, далее на ленточный транспортер и шнековым транспортером (элеватором) поднимается в верхний накопитель. Далее барабанное сито, где определенные фракции (кондиционные) просеиваются и самотеком пересыпаются в приемный бункер, откуда дозируется в бегунковый смеситель крупная фракция и камни не прошедшие через ячейки сита пересыпаются по брезентовым рукавам в отдельный накопитель. Грузооборот формовочной земли составляет 300 т/год. Время – 8 час/день, 2 496 час/год. Годовые расходы материалов составляют:

Кварцевый песок – 297 т/год;

Бентонит – 1,5 т/год;

Патока – 1,5 т/год.

Участок по ремонту и сборке кристаллизаторов

На данном участке производится ремонт и изготовление кристаллизаторов. Для этих целей установлено следующее оборудование:



- Токарно-винторезный станок ФТ-11 – 2 шт. Время работы – 12 час/день, 3 744 час/год;
- Сверлильный станок 2М 125 – 1 шт. Время работы 15 час/день, 4 680 час/год;
- Сверлильный станок 2 118А – 1 шт. Время работы 15 час/день, 4 680 час/год;
- Горизонтально-фрезерный станок 6Р12 - 1 шт. Время работы 15 час/день, 4 680 час/год.

Все станки оборудованы местными отсосами с последующей очисткой в циклоне с эффективностью очистки 85%, выходной патрубок циклона оборудован тканевым фильтром с эффективностью очистки 95%.

- Заточной 2-х круговой станок Ф400 - 1 шт. Данный станок предназначен для заточки резцов и подсоединен к пылеочистному оборудованию ЗИЛ-900, с эффективностью очистки 95%. Время работы – 15 час/день, 4 680 час/год.

Производственное здание 4-ый пролет

Трубный участок

На данном участке производят окончательную обработку медных труб, прокатку, правку отжиг, оребрение, раскрой нужной длины, вальцовку, заковку концов труб.

Для осуществления производственной деятельности на данном участке установлено следующее оборудование:

- Стан холодной прокатки труб ХПВ 20/40. Время работы – 24 час/день, 7 488 час/год. Прокатка осуществляется с использованием охлаждающей эмульсии. мощность стана - 650кВт.
- Стан холодной прокатки труб 2ХПТС 8-25. Время работы – 24 час/день, 7 488 час/год. Прокатка осуществляется с использованием охлаждающей эмульсии. Мощность стана – 85 кВт.
- Стан холодной прокатки труб ХПРТ 12-25. Время работы – 24 час/день, 7 488 час/год. Прокатка осуществляется с использованием охлаждающей эмульсии. Мощность стана – 45 кВт.
- Отрезная установка - 3 шт. Предназначена для раскроя труб на нужную длину. Время работы для всех установок – 15 час/день, 4 680 час/год. Одновременно в работе находятся не более одной установки.
- Острильная машина - 1 шт. Предназначена для вальцовки конца труб. Время работы 15 час/день, 4 680 час/год. Мощность станка – 34 кВт.
- Волоочильный цепной стан - 1 шт. Время работы - 20 час/день, 6 240 час/год. Выбросы ВВ от работы данного оборудования отсутствуют.
- Заковочный пресс - 1 шт. Время работы – 8 час/день, 2 496 час/год. Выбросы ВВ от работы данного оборудования отсутствуют.

Печь отжига труб. Для придания необходимой пластичности, трубы отжигаются при 500-600 0С. Время работы 12 час/день (один цикл в сутки).

Компрессорная

Компрессор - 2 шт. Заправка компрессоров производится один раз в 2 года, за раз заливают не более 100 л масла (на оба компрессора). Одновременно производится заправка не более одного компрессора.

Фильтрная



На данном участке производится контроль фильер (инструмент волоочильных станков), получаемых из-за рубежа. При необходимости фильеры доводятся для нужных параметров. Для этих целей установлено следующее оборудование:

- Токарный станок – 2 шт. Время работы для всех станков – 15 час/день, 4 680 час/год. Одновременно в работе может находиться не более одного станка.

- Станок шлифовальный для волок – 2 шт. Время работы для всех станков – 15 час/день, 4 680 час/год. Одновременно в работе может находиться не более одного станка.

- Заточной станок Ф 150 – 1 шт. Время работы – 15 час/день, 4 680 час/год.

Механический участок

Для осуществления производственной деятельности на данном участке установлено следующее оборудование:

- Токарно-винторезный станок 1К62 - 1 шт. Время работы - 10 час/день, 3120 час/год.

- Плоскошлифовальный станок - 1 шт. Время работы - 10 час/день, 3120 час/год.

- Пило-заточной станок – 1 шт. Время работы - 10 час/день, 3120 час/год.

Столярный участок

Для осуществления производственной деятельности на данном участке следующее оборудование:

- Циркулярная пила – 2 шт. Одновременно в работе находится не более одного станка. Время работы для обоих станков - 15 час/день, 4 680 час/год.

- Фуговальный станок – 1 шт. Время работы - 15 час/день, 4 680 час/год.

- Рейсмусовый станок – 1 шт. Время работы станка - 15 час/день, 4 680 час/год.

- Торцовочный станок - 1 шт. Время работы - 15 час/день, 4 680 час/год.

- Сверлильный станок – 2 шт. Одновременно в работе находится не более одного станка. Время работы для обоих станков - 10,0 час/день, 3 120 час/год

- Токарный станок – 1 шт. Время работы – 10,0 час/день, 3 120 час/год.

- Фрезерный станок - 2 шт. Одновременно в работе находится не более одного станка. Время работы для обоих станков – 12,0 час/день, 3 744 час/год.

Для очистки уходящего воздуха от пыли древесной установлена система очистки с эффективностью очистки по пыли древесной 98 %, типа эксгаустера.

Торцовочный станок – 1 шт. (без очистки). Время работы – 10,0 час/день, 3 120 час/год.

- Заточной станок (наждачный) – 1 шт. Время работы – 15,0 час/день, 4 680 час/год.

- Компрессор – 1 шт. Дозаправка компрессора производится один раз в месяц, за раз доливается не более 10 л масла, в год используется 100 литров масла.

Административное здание

Ювелирное производство

Заготовительный, цековязальный участок

В настоящее время участок законсервирован.

Печь индукционная 3-х фазовая - 1 шт. Время работы – 3 час/день, 936 час/год.



Печь непрерывного литья – 2 шт. Время работы - 3 час/день, 936 час/год.

Литая проволоочная заготовка отливается из золота, сплавов золото-серебро, золото- медь, золото-серебро-медь и других сплавов. Заготовка отливается в печах с температурой нагрева 1 400 0С. В качестве металлических нагревателей используется вольфрам. После загрузки металла в печь она закрывается крышкой и в ней создается вакуум. В качестве защитной среды в печь подается инертный газ – аргон.

1. Станок цепевязальный – 12 шт. Выбросы ВВ от работы данного оборудования отсутствуют.

2. Станок прокатный – 4 шт. Выбросы ВВ от работы данного оборудования отсутствуют.

3. Для получения проволоки из драпа металлов необходимого диаметра прутковая заготовка подвергается обжатию на 4-х волочильных станах. Время работы для всех станков – 6 час/день, 1 872 час/год. Процесс волочения проволоки осуществляется с охлаждением маслом. Мощность стана – 5,5 кВт.

4. Станок для нарезки колец - 1 шт. Выбросы ВВ от работы данного отсутствуют.

5. Станок для скотки цепей - 1 шт. Выбросы ВВ от работы данного отсутствуют.

6. Печь для отжига прутков – 1 шт. Время работы – 3 час/день, 936 час/год. Отжиг прутков осуществляется в среде защитного газа – аргона. Выбросы ВВ от данной технологической операции отсутствуют.

7. Печь отжига ленточная - 1 шт. Время работы - 3 час/день, 936 час/год. Отжиг лент осуществляется в среде защитного газа – аргона. Выбросы ВВ от данной технологической операции отсутствуют.

8. Настольно - сверлильный станок - 1 шт. Время работы 6 час/день, 1 872 час/год.

9. Шкаф отбелилки золота и серебра – 1 шт. Отбелка серебра осуществляется в 1-2 % растворе соляной кислоты, при температуре 30-40 0С. Годовой расход соляной кислоты – 40 л/год. Отбелка золота осуществляется в 10-15% растворе серной кислоты, при температуре 60-70 0С. Годовой расход серной кислоты – 20 л/год. Все используемые растворы кислот хранятся в специальной лабораторной посуде с плотно притертыми крышками, практически исключая испарение и, следовательно, потери растворов при хранении. В воздух рабочей зоны ЗВ попадают только при открывании посуды и проведении работ. Потери при работе с реактивами по данным Заказчика составляют не более 1,0%. Время работы с растворами составляет не более 2,0 час/день, 624 час/год.

10. Печь муфельная - 1 шт. Для отжига заготовок пластин и проволоки используется муфельная печь. Время работы – 2 час/день, 624 час/год. В качестве защитного слоя используется древесный уголь, в количестве 32 кг/год.

11. Вальцы малые - 1 шт.

12. Регенерация шлифов - 1 шт. Осуществляется путем сжигания ветоши в муфельной печи. Оставшаяся после сжигания зола передается в специализированную лабораторию для анализа на содержание драгоценных металлов.

Ювелирное производство

Отделение гидравлических прессов



В настоящее время участок законсервирован.

- Заточной станок Ф 100 - 1 шт. Время работы – 6 час/день, 1 872 час/год.

- Пресс гидравлический – 1 шт. Выбросы ВВ от работы самого пресса отсутствуют. Для работы пресса используется минеральное масло, в количестве 50 л/год. Дозаправка производится один раз в месяц, за раз доливают не более 5 л масла. Выбросы масла учтены при его заливке.

Ювелирное производство

Участки инструментальный, литейный, гальванический

В настоящее время участок законсервирован.

- Пост пайки - 1 шт. На данном участке осуществляется пайка посуды из серебра, золота и др. драгоценных сплавов. Пайка изделий производится с использованием припоя (с косвенным подогревом). Время работы – 3 час/день, 936 час/год. Расход припоя – 0,1 кг/час 93,6 кг/год. Перед пайкой поверхность материалов обрабатывается соляной кислотой (для обезжиривания). Расход соляной кислоты – 20,0 л/год. В качестве косвенного подогрева используется пропан - бутановая смесь, поставляемая в 20 баллонах. По данным Заказчика в год используется 12 л баллонов.

- Для закалки матриц установлены электрические муфельные печи – 3 шт.

- Барабан головочный для полировки изделий после шлифовки (шаровая мельница) 1 шт. Время работы – 3,0 час/день, 936 час/год Полировка изделий осуществляется стальными шариками с добавлением воды и мыльного порошка.

Выбросы ВВ от данной технологической операции отсутствуют.

- Печь прокали - 1 шт. Для прокали опок установлена печь, работающая на сжиженном газе (пропан-бутановая смесь), который поставляется в 20 л баллонах.

Время работы печи 9,0 час/день, 936 час/год. По данным Заказчика в год используется 20 баллонов.

- Печь электрическая литевая вакуумная «МЕМКА» - 1 шт. Время работы – 3,0 час/день, 936 час/год.

- Печь электрическая центробежная вакуумная «МАНФРЕДИ» - 1 шт. Время работы 3,0 час/день, 936 час/год.

- Литая проволоочная заготовка отливается из золота, сплавов золото-серебро, золото- медь, золото-серебро-медь и других сплавов. Заготовка отливается в печах с температурой нагрева 1400 0С. В качестве металлических нагревателей используется вольфрам. После загрузки металла в печь она закрывается крышкой и в ней создается вакуум. В качестве защитной среды в печь подается инертный газ – аргон.

- Машина электрическая вибровакуумная - 1 шт. Время работы – 3час/день, 936 час/год. Данная машина применяется для удаления воздуха из формовочной массы, опок. Выбросы ВВ от данной технологической операции отсутствуют.

- Миксер для приготовления формовочной смеси – 2 шт. Одновременно в работе находиться не более одного миксера. Время работы для обоих миксеров – 3 час/день, 936 час/год. Формовочная смесь приготавливается из гипса и воды. Годовой расход гипса составляет 270 кг/год. За раз засыпается не более 5 кг гипса.

- Заточной станок Ф 100 – 1 шт. Время работы – 2 час/день, 624 час/год.



- Машина для приготовления восковых изделий – 4 шт. Данная машина оснащена инжектором и служит для того, чтобы получить ювелирные изделия в воске. Выбросы ВВ от данной технологической операции отсутствуют.

- Ванна золочения - 1 шт. Процесс золочения осуществляется в растворе цианистого водорода, концентрацией более 50 г/л. Площадь зеркала ванны 0,07 м². Время работы ванны 1,0 час/сутки, 100 час/год.

- Ванна электрохимической полировки – 1 шт. Процесс полировки осуществляется в растворе азотной кислоты. Площадь зеркала ванны – 0,07 м². Время работы ванны 1,0 час/сутки, 200 час/год.

- Ванна аффинажная – 1 шт. Процесс аффинажа (очистки) осуществляется в растворе соляной кислоты. Площадь зеркала ванны – 0,07 м². Время работы ванны 1,0 час/сутки, 100 час/год.

- Настольно - сверлильный станок - 1 шт. Время работы – 6,0 час/день, 1 872 час/год.

- Станок полировальный с фланелевым кругом - 1 шт. Время работы – 6,0 час/день, 1 872 час/год.

- Станок алмазной огранки – 1 шт. Время работы – 3 час/день, 936 час/год. Выбросы ВВ от работы данного оборудования отсутствуют.

- Станок ультразвуковой для очистки изделий от грязи – 1 шт. Выбросы ВВ от работы данного оборудования отсутствуют.

- Станок катоднообразовательный – 1 шт. Процесс травления осуществляется в растворе серной кислоты. Площадь зеркала ванны 0,07 м². Время работы ванны 1 час/сутки, 100 час/год.

Ювелирное производство

Участки монтажки, финишной обработки изделий

В настоящее время участок законсервирован.

- Стол ювелирный монтажочный (для сборки и ручной шлифовки изделий) – 20 шт. Выбросы ВВ от данной технологической операции отсутствуют.

- Станок шлифовальный с хлопчатобумажным кругом – 1 шт. Время работы 6,0 час/день, 1 872 час/год.

- Станок полировальный с фланелевым кругом - 3 шт. Одновременно в работе находится не более одного станка. Время работы для всех станков – 8 час/день, 2 496 час/год.

- Машина ультразвуковая - 2 шт. Выбросы ВВ от работы данного оборудования отсутствуют.

- Для финишной обработки изделий используется водный раствор, содержащий 10 % аммиака. Расход раствора 20 л/год. Время работы – 1 час/день, 312 час/год.

Ювелирное производство

Экспериментальный участок

В настоящее время участок законсервирован.

- Пост пайки - 5 шт. Пайка изделий производится с использованием припоя (с косвенным подогревом). Время работы 3 час/день, 936 час/год. Расход припоя (на все посты) – 0,1 кг/час, 93,6 кг/год. Перед пайкой поверхность материалов обрабатывается соляной кислотой (для обезжиривания). Расход соляной кислоты



- 20 л/год. В качестве косвенного подогрева используется пропан-бутановая смесь, поставляемая в 20 л баллонах. Расход 12 баллонов в год.

- Заточной станок Ф 100 - 1 шт. Время работы – 6 час/день, 1 872 час/год.

Столовая

В помещении столовой установлено следующее оборудование:

- электроплита 4-х конфорочная – 1 шт. ВВВ отсутствуют;
- электроплита 6-ти конфорочная – 1 шт. ВВВ отсутствуют;
- варочный электрический котел – 2 шт. ВВВ отсутствуют;
- электросковорода - 3 шт. ВВВ отсутствуют;
- печь электрическая – 1 шт. ВВВ отсутствуют;
- титан для нагрева воды - 1 шт. ВВВ отсутствуют;
- электромясорубка – 1 шт. ВВВ отсутствуют;
- колода для рубки мяса – 1 шт. ВВВ отсутствуют;
- ванна для мойки мяса – 1 шт. ВВВ отсутствуют;
- морозильная камера - 6 шт.;
- холодильник бытовой – 2 шт. ВВВ отсутствуют;
- картофелечистка - 1 шт. ВВВ отсутствуют;
- аппарат для нарезки овощей – 1 шт. ВВВ отсутствуют;
- ванна для мойки овощей – 1 шт. ВВВ отсутствуют;
- посудомоечная машина – 1 шт. ВВВ отсутствуют;
- мойка 2-х секционная – 1 шт.

Столовая рассчитана на 60 посадочных мест. Количество приготовляемых блюд составляет – 100 условных блюд в день.

При приготовлении пищи в столовой используются различные скоропортящиеся продукты. Для их хранения установлено 2 бытовых холодильника.

Выбросы ВВ от их эксплуатации отсутствуют, т.к. фреон, использующийся в них, рассчитан на весь срок службы.

В помещении кухни производится приготовление теста, как дрожжевого, так и пресного. В день приготавливается 16 кг теста, из них 4 кг дрожжевого теста и 12 кг пресного теста. Годовое количество приготавливаемого теста составляет – 1,25 т/год дрожжевого теста и 3,74 т/год пресного теста.

Для приготовления теста, а также других нужд используется до 10 кг муки в день или 3,12 т/год. Выбросы пыли муки рассчитаны при ее пересыпке, за один раз пересыпается не более 5 кг муки.

При приготовлении теста, а также других нужд используется сахарный песок в количестве до 2 кг/день или 0,62 т/год. Выбросы вредных веществ рассчитаны при пересыпке сахара, за один раз пересыпается не более 2 кг сахара.

При приготовлении теста, а также других нужд используется соль в количестве до 1,0 кг/день или 0,31 т/год. Выбросы вредных веществ рассчитаны при пересыпке соли, за один раз пересыпается не более 1 кг соли.

При приготовлении пищи используются различные скоропортящиеся продукты. Для их хранения установлено 6 морозильных камер. Дозаправка холодильного оборудования осуществляется хладагентом (фреоном) один раз в год.

Всего в системе охлаждения одного агрегата в среднем находится около 5-15 кг фреона. В течение года испаряется не более 10 хладагента. Дозаправка



осуществляется фреоном-134а. Расход фреона-134а на дозаправку всех холодильных агрегатов составляет – 6 кг/год.

Для мойки посуды установлена 2-х секционная раковина. Мойка посуды осуществляется с использованием СМС. Размер каждой секции – $0,4 \times 0,5 = 0,20$ м².

Время работы составляет 4 час/день, 1248 час/год. Одна секции предназначена для мытья посуды с использованием СМС, а одна для ополаскивания проточной водой.

Мойка посуды в посудомоечной машине осуществляется современными моющими средствами. ВВВ от данной операции отсутствуют.

В помещении ежедневно производится санитарная обработка 1% раствором хлорамина. В среднем одна обработка поверхности продолжается 1 час. За год таких обработок осуществляется $312 \text{ раз} \times 1 \text{ час} = 312 \text{ час/год}$.

Котельная

Для отопления помещений и горячего водоснабжения установлено три котла, следующих марок: «Buderus» (2 шт.) и «Baumak» (1 шт.), работающие на дизельном топливе. Котел «Buderus» работает только на отопление в зимний период. Мощность котла 455 кВт. или 400 000 кКал/ч, КПД = 95%. Время работы – 24 час/сут., 4 008 час/год. Котел «Baumak» работает круглый год, на отопление и на горячее водоснабжение. Мощность котла 410 кВт или 350 00 кКал/ч, КПД 92 %. Время работы – 12 час/сут, 4 380 час/год.

Емкость

Для хранения дизельного топлива для котельной установлена подземная металлическая емкость, объемом 25м³.

Автопогрузчик

Для выполнения разгрузочно-погрузочных работ в цехах используется дизельный автопогрузчик. Заправка топливом осуществляется канистрами в специальном месте, имеющим твердое покрытие. Расход дизельного топлива составляет не более 1,0 т/год.

Парковка

Для сотрудников предприятия предусмотрена открытая парковка на 70 машиномест, которая находится за пределами КПП в пределах границы земельного участка.

Во внутреннем дворе предприятия имеется парковка, рассчитанная для автомобилей арендаторов и служебных машин ТОО «Кастинг» и рассчитана на 10 автомашин (в том числе 1 грузового), а также эта парковка используется для временной стоянки грузовых автомобилей во время приема сырья и отгрузки продукции (не более 3-х автомобилей одновременно).

Одновременно въезжает или выезжает не более одной автомашины.

Количество персонала на предприятии ТОО «Кастинг» - 109 человек (рабочие – 51 человек, ИТР – 58 человек), арендаторы – 58 человек (ИТР). Время работы офисных сотрудников – 8 час/день, 260 дн/год, рабочие – 2-х сменный график работы, 365 дн/год.

В соответствии с п.2.5 (производство и переработка цветных металлов) Раздела 1 Приложения 2 к Экологическому кодексу Республики Казахстан (далее – Кодекс), то есть с перечнем видов намечаемой деятельности и иных критерий, на основании которых осуществляется отнесение объектов,



оказывающих негативное воздействие на окружающую среду – объект относится к I категории.

3. В случаях внесения в виды деятельности существенных изменений:

Описание существенных изменений в виды деятельности и (или) деятельность объектов, в случаях, когда обязательность проведения оценки воздействия на окружающую среду таких существенных изменений установлена в заключении о результатах скрининга воздействий намечаемой деятельности (подпункт 4) пункта 1 статьи 65 Кодекса.

В результате ликвидации источников выбросов загрязняющих веществ в атмосферу № 0010, 0015, 6016, 0032 произошло изменение количества источников выбросов, загрязняющих веществ в атмосферу.

А именно увеличение выбросов, загрязняющих веществ в атмосферу на 0,173135 т/год. Согласно предыдущему проекту было 38,5813 т/год, в представленном проекте стало 38,754435 т/год.

4. Сведения о документах, подготовленных в ходе оценки воздействия на окружающую среду:

1) Заключение об определении сферы охвата оценки воздействия на окружающую среду и скрининга воздействий намечаемой деятельности за №KZ36VWF00155098 от 18 апреля 2024 года.

2) Отчет о возможных воздействиях проекта для Завода по обработке цветных металлов (ЗОЦМ) Товарищества с ограниченной ответственностью «Кастинг» г.Алматы, Ауэзовский район, пр. Райымбека, 348.

3) Протокол общественных слушаний посредством открытых собраний по проекту «Отчет о возможных воздействиях» для Завода по обработке цветных металлов (ЗОЦМ) Товарищества с ограниченной ответственностью «Кастинг» от 02.07.2024 года.

5. Вывод о возможных существенных воздействиях на окружающую среду при реализации намечаемой деятельности, сведения о характере таких воздействий, а также компонентах природной среды и иных объектах, которые могут быть подвержены таким воздействиям.

Согласно материалам проекта, намечаемая деятельность окажет умеренное негативное воздействие на состояние окружающей среды при соблюдении экологических условий и мероприятий по охране компонентов окружающей среды.

6. Основные аргументы и выводы, послужившие основой для вынесения заключения.

Основные аргументы:

– Воздействие на воздух: эмиссии загрязняющих веществ (например, тяжелых металлов, SO₂, NO_x, CO) и их концентрации; меры по снижению выбросов, такие как системы фильтрации и очистки.

– Воздействие на водные ресурсы: потенциальное загрязнение водных объектов сточными водами; системы очистки сточных вод и их эффективность.



- Воздействие на почву и грунты: риск загрязнения почвы тяжелыми металлами и химикатами; меры по предотвращению разливов и утечек.
- Шумовое и вибрационное воздействие: уровень шума и вибраций от оборудования и транспортных средств; меры по шумоподавлению и ивиброизоляции.
- Воздействие на биологические ресурсы: влияние на флору и фауну, особенно на редкие и охраняемые виды; меры по сохранению биоразнообразия и восстановлению экосистем.
- Социально-экономическое воздействие: влияние на здоровье и благосостояние местного населения; экономические выгоды для региона, такие как создание рабочих мест.
- Энергетические и ресурсные аспекты: потребление энергии и воды; меры по энергосбережению и рациональному использованию ресурсов.

7. Информация о проведении общественных слушаний:

1) дата размещения проекта отчета о возможных воздействиях и объявления о проведении общественных слушаний на официальных интернет-ресурсах уполномоченного органа);

Поступление заявления на проведение оценки воздействия на окружающую среду и прилагаемых документов, согласно перечня (№KZ21RVX01098260) – 12.06.2024 года. Размещение документации по проекту на Едином экологическом портале – 13.06.2024 года.

2) даты размещения проекта отчета о возможных воздействиях на официальных интернет-ресурсах местных исполнительных органов;

Размещение на интернет-ресурсах КГУ «Управление экологии и окружающей среды г. Алматы» – 24.05.2024 года.

3) наименование газеты (газет), в которой было опубликовано объявление о проведении общественных слушаний на казахском и русском языках, дата выхода номера газеты и его номер;

Газета: «Антенна» №22 (1401) от 29.05.2024 г.

4) дата (даты) распространения объявления о проведении общественных слушаний через теле- или радиоканал (каналы);

Эфирная справка: Телеканал "Жетысу" в рубрике «бегущая строка» от 29.05.2024 г.

5) 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;

Реквизиты инициатора: ТОО «Кастинг», БИН 991040000303, г.Алматы, Ауэзовский район, пр. Райымбека, 348; эл. почта: y-nagibina@casting.kz, тел.: +7 777 315 84 64.

Реквизиты разработчика: ТОО «Ecology Expert», БИН 930240001652, г.Алматы, Сатпаева, 88а/1, тел.: 8 771 458 27 75.



Дополнительную информацию можно получить по эл. адресу и номеру телефона: elena@ecoe.kz, тел.: 8 771 458 27 75.

6) 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;

Прием замечаний и предложений по проекту осуществлялся до 26.06.2024г. включительно на электронный адрес: almaty-ecodep@ecogeo.gov.kz.

7) сведения о процессе проведения общественных слушаний: дата и адрес места их проведения, сведения о наличии видеозаписи общественных слушаний, ее продолжительность;

Адрес проведения: г. Алматы, Ауэзовский район, пр. Райымбека, 348. Дата проведения: 02.07.2024 года в 10:00 часов; также онлайн видео-конференция посредством программы ZOOM.

8) 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.

Отсутствуют.

8. Обобщение информации, полученной в результате консультаций с заинтересованными государственными органами, проведения общественных слушаний, оценки трансграничных воздействий (в случае ее проведения), рассмотрения проекта отчета о возможных воздействиях экспертной комиссией, с пояснением о том, каким образом указанная информация была учтена при вынесении заключения по результатам оценки воздействия на окружающую среду.

№	Заинтересованный государственный орган	Замечание или предложение	Сведения о том, каким образом замечание или предложение было учтено, или причины, по которым замечание или предложение не было учтено
1.	Аппарат акима г. Алматы	Не представлено.	-
2.	Аппарат акима Ауэзовского района	Аппарат акима Ауэзовского района сообщает, что представление замечаний и предложений к проекту не входит в их компетенцию.	-
3.	Департамент санитарно-эпидемиологического контроля города Алматы	В соответствии с подпунктом 1) пункта 1 статьи 19 Кодекса Республики Казахстан от 7 июля 2020 года» о здоровье народа и системе здравоохранения " (далее - Кодекс) разрешительный документ в области здравоохранения, который может быть для осуществления установленной деятельности соответствие объекта высокой эпидемической значимости нормативным правовым актам в области санитарно-эпидемиологического благополучия населения санитарно-эпидемиологического заключения. Объекты высокой эпидемической значимости	-



		определены приказом министра здравоохранения Республики Казахстан от 30 ноября 2020 года № ҚР ДСМ-220/2020 (далее - перечень). В связи с этим, в заявлениях об установленной деятельности необходимо указать в перечне необходимость разрешительного документа на объекты высокой эпидемической значимости. Также в соответствии с подпунктом 2) пункта 4 статьи 46 Кодекса государственными органами в сфере санитарно-эпидемиологического благополучия населения 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 (далее – проектов нормативной документации). В свою очередь, экспертиза проектов нормативной документации проводится в рамках государственных услуг, предоставляемых в порядке, определенном приказом министра здравоохранения Республики Казахстан от 30 декабря 2020 года № ҚР ДСМ-336/2020 «о некоторых вопросах оказания государственных услуг в сфере санитарно-эпидемиологического благополучия населения». Вместе с тем, заявление об оказании услуг не относится к вышеуказанным проектам нормативной документации. Таким образом, указанными нормативными правовыми актами не предусмотрена компетенция и функция рассмотрения заявления о деятельности, устанавливаемой Департаментом.	
4.	Балхаш-Алакольская бассейновая инспекция по регулированию использования и охране водных ресурсов	Не представлено.	-
5.	Управление экологии и окружающей среды	Нет замечаний и предложений.	-
6.	Управление планирования и урбанистики города Алматы городского	Не представлено.	-
7.	Управление градостроительного контроля города Алматы	Не представлено.	-
8.	Департамент по управлению земельными ресурсами города Алматы Комитета по управлению земельными ресурсами Министерства сельского хозяйства Республики Казахстан	Не представлено.	-



9.	Управление энергетики и водоснабжения города Алматы	Не представлено.	-
10.	Департамент экологии по городу Алматы	1. Согласно п.1 ст. 65 Земельного Кодекса Республики Казахстан от 20 июня 2003 года, следует использовать землю в соответствии с ее целевым назначением. 2. Согласно п.5 ст.220 Экологического Кодекса РК, необходимо принимать меры по предотвращению последствий (загрязнения, засорения и истощения водных объектов). 3. Согласно статьи 338 Кодекса отходы образуемые в процессе строительства и намечаемой деятельности отнести к видам в соответствии с Классификатором отходов, утвержденным Приказом и.о. Министра экологии, геологии и природных ресурсов Республики Казахстан от 6 августа 2021 года № 314 с учетом требований Кодекса. 4. В целях защиты земли, почвенной поверхности в процессе деятельности обеспечить соблюдение норм ст.140 Земельного кодекса РК. 5. В целях охраны земель в процессе деятельности обеспечить соблюдение норм ст.238 Кодекса. 6. Предусмотреть внедрение мероприятий согласно Приложения 4 к Кодексу, 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.Предусмотреть внедрение мероприятий согласно Приложения 4 к Кодексу, 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. 7. Согласно требованиям водного законодательства Республики Казахстан строительные, дноуглубительные и взрывные работы, добыча полезных ископаемых и других ресурсов, прокладка кабелей, трубопроводов и других коммуникаций, рубка леса, буровые и иные работы на водных объектах или водоохраных зонах, влияющие на состояние водных объектов, производятся по согласованию с бассейновыми инспекциями.	-

9. Условия, при которых реализация намечаемой деятельности признается допустимой:

1) условия охраны окружающей среды, жизни и (или) здоровья людей, соблюдение которых является обязательным для инициатора при реализации намечаемой деятельности, включая этапы проектирования, строительства, реконструкции, эксплуатации, утилизации объектов и ликвидации последствий при реализации намечаемой деятельности;

Условия охраны окружающей среды:



1. Соблюдение нормативов выбросов загрязняющих веществ: проведение регулярного мониторинга выбросов для контроля над их соответствием установленным ПДВ.

2. Очистка выбросов: установка и эксплуатация современных систем очистки выбросов, таких как фильтры, скрубберы, электрофильтры и другие технологии; регулярное обслуживание и модернизация систем очистки для поддержания эффективности.

3. Контроль и управление отходами: обеспечение безопасного хранения и утилизация опасных отходов.

4. Снижение воздействия на водные ресурсы: контроль над качеством сточных вод и их соответствие нормативам.

5. Защита почв и земель: рекультивация нарушенных земель и восстановление их плодородия.

6. Шум и вибрация: контроль уровня шума и вибрации в рабочей зоне и на прилегающих территориях.

Условия по эксплуатации котельной:

1. Выбросы в атмосферу: установка и эксплуатация газоочистительных установок для снижения выбросов оксидов азота, серы, углерода и твердых частиц; регулярная проверка и калибровка приборов для контроля выбросов.

2. Энергетическая эффективность: оптимизация режимов работы котельной для снижения расхода топлива и выбросов загрязняющих веществ.

3. Топливо: предпочтительное использование более экологически чистых видов топлива (например, природного газа).

Установка газоочистительных сооружений:

1. Выбор технологий: выбор и применение наилучших доступных технологий (НДТ) для очистки выбросов; использование систем мокрой и сухой очистки газов, электрофильтров и других эффективных устройств.

2. Эксплуатация и обслуживание: регулярное техническое обслуживание и ремонт газоочистительных установок; обеспечение постоянной работы очистных сооружений в соответствии с установленными параметрами.

В соответствии с законодательствами Республики Казахстан:

1. Согласно п.5 ст.220 Экологического Кодекса РК (далее – Кодекс) необходимо принимать меры по предотвращению последствий загрязнения, засорения и истощения водных объектов.

2. Согласно ст. 338 Кодекса отходы, образуемые в процессе намечаемой деятельности отнести к видам в соответствии с Классификатором отходов, утвержденным Приказом и.о. Министра экологии, геологии и природных ресурсов Республики Казахстан от 6 августа 2021 года №314 с учетом требований Кодекса.

3. Необходимо исключить риск нахождения объекта на селитебной зоне согласно санитарно-эпидемиологическим требованиям, предусмотренным законодательством Республики Казахстан.

4. В соответствии со ст.185 Кодекса, а также Приказа Министра экологии, геологии и природных ресурсов Республики Казахстан от 14 июля 2021 года №250 «Об утверждении Правил разработки программы производственного экологического контроля объектов I и II категорий, ведения внутреннего учета, формирования и предоставления периодических отчетов по результатам



производственного экологического контроля» установить периодичность проведения мониторинга эмиссий в окружающую среду в рамках производственного экологического контроля (атмосферный воздух, почвенный покров) ежеквартально.

5. В целях защиты земли, почвенной поверхности в процессе деятельности обеспечить соблюдение норм ст.140 Земельного кодекса РК.

6. В целях охраны земель в процессе деятельности обеспечить соблюдение норм ст.238 Кодекса.

7. Согласно ст.329 Кодекса, следует применять иерархию мер по предотвращению образования отходов и управлению образовавшимися отходами.

8. В соответствии со ст.77 Кодекса составитель отчета о возможных воздействиях, инициатор несут ответственность, предусмотренную законами Республики Казахстан, за сокрытие полученных сведений о воздействиях на окружающую среду и представление недостоверных сведений при проведении оценки воздействия на окружающую среду.

9. В соответствии со ст.106 Кодекса следует получить экологическое разрешение, а также учесть требование по обязательному проведению общественных слушаний в рамках процедуры выдачи экологических разрешений для объектов I и II категорий согласно ст. 96 Кодекса.

10. В соответствии с п.16 параграфа 3 Правил определения нормативов допустимого антропогенного воздействия на атмосферный воздух, утвержденных Приказом Министра экологии, геологии и природных ресурсов Республики Казахстан от 14 сентября 2021 года №375 – Нормативы допустимых физических воздействий для намечаемой деятельности, в том числе при внесении в деятельность существенных изменений, рассчитываются и обосновываются в виде отдельного документа – проекта нормативов допустимых физических воздействий, который разрабатывается к соответствующей проектной документации намечаемой деятельности и предоставляется вместе с заявлением на получение экологического разрешения в соответствии с Экологическим кодексом РК.

11. В соответствии с п.1 ст.87 Кодекса проектная документация по строительству и (или) эксплуатации объектов I и II категорий и иные проектные документы, предусмотренные настоящим Кодексом для получения экологических разрешений подлежат обязательной государственной экологической экспертизе.

12. Согласно ст.111 Кодекса наличие комплексного экологического разрешения обязательно для объектов I категории. Комплексное экологическое разрешение – документ, направленный на обеспечение комплексного предотвращения загрязнения окружающей среды с применением наилучших доступных техник, минимизацию и контроль негативного антропогенного воздействия на окружающую среду.

2) информация о необходимых мерах, направленных на обеспечение соблюдения условий, указанных в подпункте 1) настоящего пункта, которую уполномоченным государственным органам необходимо учитывать при принятии решений, связанных с намечаемой деятельностью;



Управление выбросами в атмосферу:

- установка систем фильтрации и очистки выбросов для минимизации загрязнения воздуха;
- регулярный мониторинг и контроль выбросов вредных веществ;
- использование технологий снижения выбросов парниковых газов и токсичных веществ.

Управление отходами:

- снижение объема образующихся отходов за счет внедрения безотходных и малозатратных технологий;
- безопасное хранение и утилизация отходов.

Управление водными ресурсами:

- установка систем очистки сточных вод и регулярный контроль их качества;
- реализация мер по сохранению водных экосистем и предотвращению сброса загрязняющих веществ.

Управление земельными ресурсами:

- предотвращение загрязнения и деградации почв;
- восстановление и рекультивация земель, нарушенных в результате деятельности.

3) предельные количественные и качественные показатели эмиссий, физических воздействий на природную среду;

При проведении инвентаризации в 2024 году на ЗОЦМ ТОО «Кастинг» выявлен 31 источник загрязнения атмосферного воздуха, из них:

организованные – 14

- ист. загр. № 0004 – литейный участок;
- ист. загр. № 0005 – литейный участок;
- ист. загр. № 0006 – литейный участок;
- ист. загр. № 0007 – литейный участок;
- **ист. загр. № 0010 – установка по приготовлению СОЖ - ликвидирован;**
- ист. загр. № 0012 – дробебетный аппарат;
- **ист. загр. № 0015 – термопласт автомат - ликвидирован;**
- ист. загр. № 0024 – заготовительный цепевязальный участок;
- ист. загр. № 0025 – отделение гидравлических прессов;
- ист. загр. № 0026 – участок инструментальный, литейный, гальванический;
- ист. загр. № 0027 – участок монтажки, финишной обработки изделий;
- ист. загр. № 0028 – экспериментальный участок;
- ист. загр. № 0029 – столовая;
- ист. загр. № 0030 – котельная;
- ист. загр. № 0031 – емкость для приема и хранения дизельного топлива;
- **ист. загр. № 0032 – участок окраски - ликвидирован.**

неорганизованных – 15

- ист. загр. № 6001 – механический цех;
- ист. загр. № 6002 – механический цех;
- ист. загр. № 6003 – механический цех;



- ист. загр. № 6008 – литейный участок;
- ист. загр. № 6009 – волочильный участок;
- ист. загр. № 6011 – участок отжига литейного участка;
- ист. загр. № 6013 – участок сборки и ремонту печей;
- ист. загр. № 6014 – участок приготовления формовочной смеси;
- ист. загр. № 6017 – участок по ремонту и сборке кристаллизаторов;
- ист. загр. № 6018 – участок по ремонту и сборке кристаллизаторов;
- ист. загр. № 6019 – трубный участок;
- ист. загр. № 6020 – компрессорная;
- ист. загр. № 6021 – фильерная;
- ист. загр. № 6022 – механический участок;
- ист. загр. № 6023 – столярный участок;
- неорганизованных ненормируемых – 2*
- ист. загр. № 6033, 6034 – автотранспорт, приезжающий на территорию промышленной площадки.

При эксплуатации ЗОЦМ ТОО «Кастинг» в атмосферный воздух выделяются:

- *загрязняющие вещества 1 класса опасности* – свинец (0184), хром (0203), бензапирен (0703);

- *загрязняющие вещества 2 класса опасности* – оксид алюминия (0101), марганец и его соединения (0143), оксид меди (0146), оксид никеля (0164), азота диоксид (0301), азотная кислота (0302), соляная кислота (0316), гидроцианид (0317), серная кислота (0322), сероводород (0333), фосфорный ангидрид (0338), фтористый водород (0342), фториды (0344), акролеин (1301);

- *загрязняющие вещества 3 класса опасности* – оксид железа (0123), диоксид олова (0169), оксид цинка (0207), оксид азота (0304), углерод (0328), сера диоксид (0330), диметилбензол (0616), метилбензол (0621), спирт бутиловый (1042), уксусная кислота (1555), взвешенные частицы (2902), пыль неорганическая (2908), пыль хлопковая (2917);

- *загрязняющие вещества 4 класса опасности* – аммиак (0303), углерод оксид (0337), спирт этиловый (1061), бутилацетат (1210), ацетон (1401), алканы C12 – C19 (2754), пыль мучная (3721);

- *загрязняющие вещества ОБУВ* – натрий гидроксид (0150), хрома трехвалентные соединения (0228), этилцеллозольв (1119), ацетальдегид (1115), масло минеральное (2735), уайт спирт (2752), масло хлопковое (2799), эмульсол (2868), пыль гипсовая (2914), пыль меховая (2920), пыль абразивная (2930), пыль древесная (2936).

Итого – 2,38642 г/сек, 38,754435 т/год.

4) предельное количество накопления отходов по их видам;

Основными источниками образования отходов при эксплуатации предприятия будут являться:

- твердо-бытовые отходы;
- огарки электродов;
- промасленная ветошь;
- металлическая стружка;
- ртутьсодержащие лампы;



- древесная стружка (опилки);
- шлак от выплавки цветных металлов;
- шлак от прокалики древесного угля;
- смет с складских помещений;
- смет с территории;
- пищевые отходы;
- бой огнеупорного кирпича;
- отработанные масла;
- изношенные прокладочные и РТИ;
- бумага, картон (макулатура);
- отходы электронного и электротехнического оборудования.

Основные виды отходов, образующихся в процессе проведения работ, представлены отходами производства и потребления (коммунальные).

Отходы производства - остатки сырья, материалов, иных изделий и продуктов, образовавшиеся в процессе производства и утратившие полностью или частично исходные потребительские свойства.

Коммунальные отходы - отходы потребления, образуются в результате жизнедеятельности человека, а также отходы производства, близкие к ним по составу и характеру образования.

Собственных полигонов для размещения отходов предприятие не имеет. Все виды отходов передаются на дальнейшую утилизацию или переработку согласно договору. Места временного хранения отходов предназначены для безопасного сбора отходов в срок не более шести месяцев до их передачи третьим лицам, осуществляющим операции по утилизации, переработке, а также удалению отходов, не подлежащих переработке или утилизации.

Виды и количество отходов производства и потребления (объёмы образования отходов на период эксплуатации).

Наименование отходов	Образование, т/год	Размещение, т/год	Прием (закуп)/перемещение, т/год	Передача сторонним организациям, т/год
Всего	2308,1			2308,1
в т. ч. отходов производства и потребления				
Огарки электродов -12 01 13	0,66	-	-	0,66
Промасленная ветошь -15 02 02*	2,2155	-	-	2,2155
Металлическая стружка – 16 01 17	166,452	-	-	166,452
Ртутьсодержащие лампы – 20 01 21*	500 шт	-	-	500 шт
Древесная стружка (опилки) -03 01 05	18,2124	-	-	18,2124
Шлак от выплавки цветных металлов - 10 02 02	2001,5	-	-	2001,5
Шлак от прокалики древесного угля -10 01 01	32,124	-	-	32,124
ТБО – 20 03 01	44,255	-	-	44,255
Смет с территории – 20 03 03	12,15	-	-	12,15
Пищевые отходы –	0,03	-	-	0,03



20 01 08				
Бой огнеупорного кирпича – 16 11 02	20,0			20,0
Отработанное масло – 13 02 05*	5,0			5,0
Изношенные прокладочные РТИ – 19 12 04	0,3			0,3
Бумага, картон (макулатура) – 20 01 01	5,0			5,0
Электронное и электротехническое оборудование – 20 01 36	0,2			0,2

Описание отходов по участкам их образования, сбора и мест временного хранения.

№	Источник образования (получения) отходов	Наименование отходов	Характеристика места временного хранения отхода	Куда удаляется отход
1.	Сварочные работы	Огарки электродов - 12 01 13	Хранение в контейнерах на бетонированной площадке	Специализированная организация
2.	Использование станков и оборудования	Промасленная ветошь - 15 02 02*	Хранение в контейнерах на бетонированной площадке	Специализированная организация
3.	Обработка металла	Металлическая стружка – 16 01 17	Хранение в контейнерах на бетонированной площадке	Специализированная организация
4.	Освещение	Ртутьсодержащие лампы – 20 01 21*	Хранение в контейнерах на бетонированной площадке	Специализированная организация
5.	Деревообработка	Древесная стружка (опилки) -03 01 05	Хранение в контейнерах на бетонированной площадке	Специализированная организация
6.	Выплавка цветных металлов	Шлак от выплавки цветных металлов -10 02 02	Хранение в контейнерах на бетонированной площадке	Специализированная организация
7.	Плавка древесного угля	Шлак от проковки древесного угля -10 01 01	Хранение в контейнерах на бетонированной площадке	Специализированная организация
8.	Жизнедеятельность работающего персонала	ТБО – 20 03 01	Хранение в контейнерах на бетонированной площадке	Специализированная организация
9.	Уборка территории	Смет с территории – 20 03 03	Хранение в контейнерах на бетонированной площадке	Специализированная организация
10.	При работе столовой	Пищевые отходы – 20 01 08	Хранение в контейнерах на бетонированной площадке	Специализированная организация
11.	При плавки металла	Бой огнеупорного кирпича – 16 11 02	Хранение в контейнерах на бетонированной площадке	Специализированная организация
12.	При замене	Отработано	Хранение в контейнерах	Специализированная



	масла	е масло – 13 02 05*	на бетонированной площадке	организация
13.	Износ РТИ	Изношенные прокладочн ые РТИ – 19 12 04	Хранение в контейнерах на бетонированной площадке	Специализированная организация
14.	При работе офиса	Бумага, картон (макулатура) – 20 01 01	Хранение в контейнерах на бетонированной площадке	Специализированная организация
15.	При работе офиса	Электронное и электротехн ическое оборудовани е – 20 01 36	Хранение в контейнерах на бетонированной площадке	Специализированная организация

5) предельное количество захоронения отходов по их видам, если такое захоронение предусмотрено в рамках реализации намечаемой деятельности;
Захоронение отходов на территории объекта не предусмотрено.

б) в случае установления в отчете о возможных воздействиях необходимости проведения послепроектного анализа: цели, масштабы и сроки его проведения, требования к его содержанию, сроки представления отчетов о послепроектном анализе в уполномоченный орган и, при необходимости, другим государственным органам;

На основании ст.78 Экологического кодекса РК от 02.01.2021г. послепроектный анализ фактических воздействий при реализации намечаемой деятельности проводится составителем отчета о возможных воздействиях, в целях подтверждения соответствия реализованной намечаемой деятельности отчету о возможных воздействиях и заключению по результатам проведения оценки воздействия на окружающую среду. Послепроектный анализ должен быть начат не ранее чем через двенадцать месяцев и завершен не позднее чем через восемнадцать месяцев после начала эксплуатации соответствующего объекта, оказывающего негативное воздействие на окружающую среду.

Порядок проведения послепроектного анализа и форма заключения по результатам послепроектного анализа определяются и утверждаются уполномоченным органом в области охраны окружающей среды.

Согласно характеристике возможных форм воздействия, на окружающую среду, их характеру и ожидаемых масштабах для оценки экологических последствий намечаемой деятельности был использован матричный анализ. На основе «Методических указаний по проведению оценки воздействия хозяйственной деятельности на окружающую среду» (Приказ МООС РК №270-О от 29.10.10 года) предложена унифицированная шкала оценки воздействия на окружающую среду с использованием трех основных показателей: пространственный масштаб воздействия, временной масштаб воздействия и величины (степени интенсивности).

Таким образом, проведение послепроектного анализа фактических воздействий при реализации деятельности не требуется.

7) условия и необходимые меры, направленные на предупреждение аварий, ограничение и ликвидацию их последствий;



Условия предупреждения аварийных ситуаций:

- соответствие зданий и оборудования нормативным документам и стандартам;
- организация систем автоматического контроля и управления технологическими процессами;
- регулярное техническое обслуживание и ремонт оборудования;
- квалифицированный персонал, прошедший соответствующее обучение и аттестацию;
- использование качественных материалов и комплектующих.

Меры по ограничению и ликвидации последствий:

- создание аварийно-спасательных формирований и обучение персонала;
- регулярное проведение тренировок и учений по действиям в чрезвычайных ситуациях;
- установка систем аварийного отключения и сброса давления;
- использование систем пожаротушения, дымоудаления и вентиляции;
- организация систем резервного питания и автономного энергосбережения;
- обеспечение герметичности производственных процессов для предотвращения выбросов в окружающую среду;
- создание системы локализации и сбора опасных веществ в случае аварийных разливов.

8) обязанности инициатора по предотвращению, сокращению и (или) смягчению негативных воздействий на окружающую среду при реализации намечаемой деятельности, включая меры по сохранению биоразнообразия, а также устранению возможного экологического ущерба, если реализация намечаемой деятельности может стать причиной такого ущерба;

В соответствии с Приложением 4 Экологического кодекса РК предусмотрены следующие мероприятия по предупреждению, исключению и снижению возможных форм неблагоприятного воздействия на окружающую среду:

1. Охрана атмосферного воздуха:

- выполнение мероприятий по предотвращению и снижению выбросов загрязняющих веществ от стационарных и передвижных источников (котлы и остальные организованные источники);
- внедрение наилучших доступных техник на коммунальных теплоэлектростанциях и теплоэлектроцентралях;
- внедрение оборудования, установок и устройств очистки, по утилизации попутных газов, нейтрализации отработанных газов, подавлению и обезвреживанию выбросов загрязняющих веществ и их соединений в атмосферу от стационарных и передвижных источников загрязнения;
- внедрение технологических решений, обеспечивающих оптимизацию режимов сгорания топлива (изменение качества используемого топлива, структуры топливного баланса), снижение токсичных веществ (включая соединения свинца, окислы азота) в выбросах загрязняющих веществ в атмосферу, в том числе для передвижных источников;



- внедрение мероприятий, направленных на сокращение объемов выбросов парниковых газов и (или) увеличение поглощений парниковых газов.

2. Охрана водных объектов:

- организация мероприятий и строительство очистных устройств, обеспечивающих улучшение качественного состава отводимых вод, реализация программ по увеличению эффективности работы малых резервных емкостей в составе локальных очистных сооружений (аккумулирующих емкостей, отстойников, сооружений и устройств для аэрации воды, экранов для задержания пестицидов);
- внедрение наилучших доступных техник на очистных сооружениях;
- осуществление комплекса технологических, гидротехнических, санитарных и иных мероприятий, направленных на предотвращение засорения, загрязнения и истощения водных ресурсов;
- ликвидация накопителей сточных вод, очагов загрязнения подземных вод, исторического загрязнения и источников негативного влияния на водные ресурсы, демеркуризация области загрязнения для снижения негативных последствий их воздействия на водные объекты;
- внедрение систем автоматического мониторинга качества потребляемой и сбрасываемой воды.

3. Охрана земель:

- защита земель от истощения, деградации и опустынивания, негативного воздействия водной и ветровой эрозии, селей, оползней, подтопления, затопления, заболачивания, вторичного засоления, иссушения и уплотнения, загрязнения отходами, химическими, биологическими, радиоактивными и другими вредными веществами;
- ликвидация исторического загрязнения, локализация и демеркуризация источников загрязнения земельных ресурсов;
- внедрение технологий по сбору, транспортировке, обезвреживанию, использованию и переработке любых видов отходов, в том числе бесхозяйных.

4. Обращение с отходами:

- внедрение технологий по сбору, транспортировке, обезвреживанию, использованию и переработке любых видов отходов, в том числе бесхозяйных;
- реконструкция, модернизация оборудования и технологических процессов, направленных на минимизацию объемов образования и размещения отходов.

5. Внедрение систем управления и наилучших безопасных технологий:

- 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.

В соответствии с Приложением 3 к Экологическому кодексу РК предусмотрен перечень областей применения наилучших доступных техник:

1. Виды деятельности:



- добыча и обогащение руд цветных металлов, производство цветных металлов.

9) информация о результатах оценки трансграничных воздействий (в случае ее проведения).

Проектом не предусмотрены трансграничные воздействия.

10. Вывод о допустимости реализации намечаемой деятельности при соблюдении условий, указанных в настоящем заключении.

Представленный Отчет о возможных воздействиях для Завода по обработке цветных металлов (ЗОЦМ) Товарищества с ограниченной ответственностью «Кастинг» *допускается* к реализации намечаемой деятельности **при соблюдении условий**, указанных в настоящем заключении.

Руководитель

Д. Алимсейтов

*исп.: Мендулла Д.А.
тел.: 239-11-20*

Руководитель

Әлімсейтов Данияр Нұғманұлы

