

Номер: KZ04VWF00216590

Дата: 18.09.2024

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



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

050000, Алматы облысы, Қонаев қаласы,
Сейфуллин көшесі, 36 үй, тел. 8 (72772) 2-83-83
БСН 120740015275
E-mail: almobl.ecodep@ecogeo.gov.kz

050000, Алматинская область, город Қонаев,
ул. Сейфуллина, д. 36, тел. 8 (72772) 2-83-83
БИН 120740015275
E-mail: almobl.ecodep@ecogeo.gov.kz

№

**Товарищество с ограниченной
ответственностью
« DT Contract »**

Заключение

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

На рассмотрение представлены:

Заявление о намечаемой деятельности ТОО « DT Contract »;

(перечисление комплектности представленных материалов)

Материалы поступили на рассмотрение: KZ48RYS00741363 от 19.08.2024 г.

Общие сведения

В административном отношении участок по производству воздушных, масляных и топливных фильтров для локомотивов расположен в Алматинской области, Илийский район, Ащibuлакский сельский округ, село Мухаметжан Туймебаев, участок Промзона, здание 169. Площадь застройки согласно договору аренды составляет 500 м².

Согласно СанПиНу от 11 января 2022 года № ҚР ДСМ-2, раздел 2. Металлургические, машиностроительные и металлообрабатывающие объекты и производства, п.10, п.п 5 «Механические мастерские», Класс V – С33 50 м Окружение предприятия по сторонам света: с северной стороны на расстоянии 282 м расположено предприятие ТОО РОСС Прокат, с северо-восточной стороны на расстоянии 510 м расположено предприятие ТОО «Алюминий оф Казахстан» товарный, с восточной стороны на расстоянии 1130 м протекает р. Правый Есентай, далее более 2 км расположено с.М.Туймебаева, с южной стороны на расстоянии 100 м расположено предприятие ТОО Rubber KZ – склады для хранения металлопроката, далее на расстоянии 650 м от территории предприятия расположен Первый пивзавод, с западной стороны через ул.Первомайская промзона расположены склады ТОО «Deza Plast» по хранению и продаже пластиковых пакетов и производственное предприятие ТОО Stark Alpha по продаже комплектующих для окон. Особо охраняемых природных территорий в районе расположения предприятия нет.

Географические координатные данные объекта 43°22'15.71"С.Ш. 76°54'45.09"В.Д

Согласно акта на право частной собственности на земельный участок, площадь земельного участка составляет Общая площадь – 1,0 га (кадастровый номер 03-046-267-468) Целевое назначение земельного участка: строительство и обслуживание производственной базы. Площадь арендного помещения для производства воздушных, масляных и топливных фильтров для тепловозов составляет 500 м².

Краткое описание намечаемой деятельности



Целью и назначением данного проекта является производство воздушных, масляных и топливных фильтров для локомотивов. Данным проектом рассматривается только период эксплуатации, так как в существующем производственно-складском помещении, будет осуществляться производство и хранение готовой продукции - производство воздушных, масляных и топливных фильтров для локомотивов, данное помещение сдается компании в аренду согласно договору № 1/24 от 01.07.2024 г.

Основная задача проекта – производство воздушных, масляных и топливных фильтров для локомотивов. Производственная мощность цеха составляет 3600 фильтров в год: топливный фильтр – 1200 штук, масляный фильтр – 1200 штук и воздушный фильтр – 1200 штук. В производственном помещении установлены: линия по выпуску фильтров для ж/д локомотивов, состоящая из следующего оборудования:

Q11-3X1300 Гильотина- это кривошипно-шатунная гильотина предназначена для рубки листового металла толщиной до 1 миллиметра. На гильотине Q11-3X1300 изготавливают заготовки для крышек топливных, масляных и воздушных фильтров, заготовки для корпуса уплотнительного кольца, заготовки для наружного неподвижного кольца, заготовки для петли ручки и заготовки для соединительного патрубка, J22-16В Пресс 16 тонн - кривошипный пресс простого действия с механизированной регулировкой высоты и регулировкой длины хода ползуна предназначен для выполнения операций холодной штамповки. На прессе J22-16В путем смены штампов изготавливают петлю для ручки и заготовки для ручки, JC23-63 Пресс 63 тонн - кривошипный пресс простого действия с механизированной регулировкой высоты и регулировкой длины хода ползуна предназначен для выполнения операций холодной штамповки. На прессе JC23-63 путем смены штампов изготавливают корпус уплотнительного кольца, наружное неподвижное кольцо, ручку крышки и соединительный патрубок. JH21-110 Пресс 110 тонн -кривошипный пресс простого действия с механизированной регулировкой высоты и регулировкой длины хода ползуна предназначен для выполнения операций холодной штамповки. На прессе JH21-110 путем смены штампов изготавливают крышки топливных, масляных и воздушных фильтров. Участок заготовки металлических частей фильтров - DN1-25 Точечная сварка- используется для сварки листов металла толщиной до 2 мм. На точечной сварке DN1-25 производится дополнительная сварка петель ручки к крышке фильтра. TN-100 Аппарат контактной сварки - используется для сварки листов металла толщиной до 2 мм. На аппарате контактной сварки TN-100 с помощью спец кондукторов производится сварка петли ручки с крышкой фильтра, корпуса уплотнительного кольца с крышкой фильтра, наружного неподвижного кольца с крышкой фильтра. PLJY-75-II Станок для спирально шовных труб из металлической полосы - полностью автоматическая машина для изготовления спирально-шовных труб из стальной полосы толщиной 0.3 мм. На станке PLJY-75-II изготавливают спирально-шовные трубы внутреннего каркаса топливного и масляного фильтров. Размеры меняются путем смены главного вала станка. PLJY109-500 Станок для спирально шовных сетчатых труб для воздушных фильтров - полностью автоматическая машина для изготовления спирально-шовных труб из стальной сетки толщиной 0,4мм. На станке PLJY109-500 изготавливают спирально-шовные трубы наружного и внутреннего каркаса воздушного фильтра. Диапазон изготавливаемых диаметров от 80мм до 500 мм. PLGT-600N Автоматическая барабанная линия по обработке фильтровальной бумаги - полностью автоматическое оборудование для производства оригами (плиссировки) фильтрующих элементов барабанного типа. На линии PLGT-600N изготавливают фильтровальную бумагу оригами (плиссировку) топливного фильтра размером складки 41мм, масляного фильтра размером складки 52,5мм и воздушного фильтра размером складки 47мм. PLCZ55-1050-A Автоматическая ножевая линия по обработке фильтровальной бумаги - полностью автоматическая линия по производству оригами (плиссировки) путем возвратно-поступательного движения ножей. На линии PLCZ55-1050-A изготавливают фильтровальную бумагу оригами (плиссировку) размерами складки от 10 мм до 60 мм



для воздушных фильтров. PLRZ-1000N Клеевая станция для склеивания обработанной фильтровальной бумаги -полностью автоматическая линия для склеивания фильтрующих элементов с термоплавким клеем. На линии PLRZ-1000N производится склеивание торцов плиссированной фильтровальной бумаги топливного фильтра термоплавким клеем. PLCX-1000 Клеевая станция для склеивания обработанной фильтров.

Технологический процесс изготовления воздушных, топливных и масляных фильтров. Производственная мощность цеха составляет 3600 фильтров в год: топливный фильтр – 1200 штук, масляный фильтр – 1200 штук и воздушный фильтр – 1200 штук.

ВОЗДУШНЫЕ ФИЛЬТРА. Со склада выдается оцинкованный лист толщиной 0,5 мм, далее на гильотине Q11-3X1300 рубится из листа толщиной 0,5 мм заготовка для крышки воздушного фильтра размером 256 мм* 256 мм. Затем на прессе марки JH21-110 устанавливается штамп для верхней крышки воздушного фильтра, а из заготовки размером 256 мм* 256 мм происходит изготовление путем холодной штамповки металла верхняя крышка, 1 шт идет на один фильтр. Далее на прессе марки JH21-110 устанавливается штамп для нижней крышки воздушного фильтра, а из заготовки размером 256 мм* 256 мм изготавливается путем холодной штамповки металла нижняя крышка, 1 шт идет на один фильтр. На станок марки PLJY109-500 устанавливается рулон металлической сетки толщиной 0,5 мм шириной 85 мм, после чего происходит изготовление спирально-шовной трубы наружного и внутреннего каркаса воздушного фильтра длиной 392 мм. На автоматическую барабанную линию марки PLGT-600N устанавливается рулон воздушной фильтровальной бумаги размером 392 мм, далее происходит изготовление оригами (плиссировка) воздушного фильтра, размер одной складки равен 47 мм, количество складок 205. Далее на станке марки PLAB-2 производится нанесение двухкомпонентного клея на металлические крышки воздушного фильтра, для соединения крышки с фильтрующим элементом. После высыхания клея (время полного высыхания составляет 24 часа) происходит упаковка фильтров по 4 шт в коробку размером 460 мм*460 мм*410мм. Готовые и упакованные воздушные фильтра передаются на склад.

МАСЛЯНЫЕ ФИЛЬТРА. Со склада выдается оцинкованный лист толщиной 0,5 мм, далее на гильотине Q11-3X1300 рубится из листа толщиной 0,5 мм заготовка для крышки масляного фильтра размером 188 мм* 188 мм, полоса размером 76 мм для изготовления корпуса уплотнительного кольца и полосы размером 113 мм для наружного неподвижного кольца. Далее на прессе марки JC23-63 устанавливается штамп для корпуса уплотнительного кольца, а из полосы размером 76 мм изготавливается путем холодной штамповки металла корпус уплотнительного кольца. После чего на прессе марки JC23-63 устанавливается штамп для наружного неподвижного кольца, а из полосы размером 113 мм изготавливается путем холодной штамповки металла наружное неподвижное кольцо. После на прессе марки JH21-110 устанавливается штамп для крышки масляного фильтра, а из заготовки размером 188 мм* 188 мм изготавливается путем холодной штамповки металла корпус крышки, 1 шт с отверстием 38,5 мм и 1 шт без отверстия идут на один фильтр. На аппарате контактной сварки марки TN-100 с помощью кондуктора и медных электродов происходит присоединение к корпусу крышки с отверстием 38,5 мм корпус уплотнительного кольца. Затем на аппарате контактной сварки марки TN-100 с помощью кондуктора и медных электродов происходит присоединение к корпусу крышки с отверстием 38,5 мм наружное неподвижное кольцо. На станок марки PLJY-75-II устанавливается рулон металлической полосы толщиной 0,35 мм и размером 45 мм, происходит изготовление спирально-шовной трубы внутреннего каркаса масляного фильтра длиной 740 мм. После на автоматическую барабанную линию марки PLGT-600N устанавливается рулон масляной фильтровальной бумаги размером 740 мм, после чего происходит изготовление оригами (плиссировка) масляного фильтра, размер складки 52,5 мм, количество складок на один фильтр выходит 58. С рулона шириной 740 мм нарезается



перфорированный картон размером 520 мм для наружного каркаса масляного фильтра. На станке марки PLCX-1000 производится приклеивание наружного каркаса из перфорированного картона к фильтровальному элементу топливного фильтра клеем ПВА. Затем на станке марки PLAB-2 производится нанесение двухкомпонентного клея на металлические крышки масляного фильтра для соединения крышки с фильтрующим элементом.

Технологический процесс изготовления воздушных, топливных и масляных фильтров.

Производственная мощность цеха составляет 3600 фильтров в год: топливный фильтр – 1200 штук, масляный фильтр – 1200 штук и воздушный фильтр – 1200 штук.

ВОЗДУШНЫЕ ФИЛЬТРА.

Со склада выдается оцинкованный лист толщиной 0,5 мм, далее на гильотине Q11-3X1300 рубится из листа толщиной 0,5 мм заготовка для крышки воздушного фильтра размером 256 мм* 256 мм. Затем на прессе марки JH21-110 устанавливается штамп для верхней крышки воздушного фильтра, а из заготовки размером 256 мм* 256 мм происходит изготовление путем холодной штамповки металла верхняя крышка, 1 шт идет на один фильтр. Далее на прессе марки JH21-110 устанавливается штамп для нижней крышки воздушного фильтра, а из заготовки размером 256 мм* 256 мм изготавливается путем холодной штамповки металла нижняя крышка, 1 шт идет на один фильтр. На станок марки PLJY109-500 устанавливается рулон металлической сетки толщиной 0,5 мм шириной 85 мм, после чего происходит изготовление спирально-шовной трубы наружного и внутреннего каркаса воздушного фильтра длиной 392 мм. На автоматическую барабанную линию марки PLGT-600N устанавливается рулон воздушной фильтровальной бумаги размером 392 мм, далее происходит изготовление оригами (плиссировка) воздушного фильтра, размер одной складки равен 47 мм, количество складок 205. Далее на станке марки PLAB-2 производится нанесение двухкомпонентного клея на металлические крышки воздушного фильтра, для соединения крышки с фильтрующим элементом. После высыхания клея (время полного высыхания составляет 24 часа) происходит упаковка фильтров по 4 шт в коробку размером 460 мм*460 мм*410мм. Готовые и упакованные воздушные фильтра передаются на склад.

МАСЛЯНЫЕ ФИЛЬТРА.

Со склада выдается оцинкованный лист толщиной 0,5 мм, далее на гильотине Q11-3X1300 рубится из листа толщиной 0,5 мм заготовка для крышки масляного фильтра размером 188 мм* 188 мм, полоса размером 76 мм для изготовления корпуса уплотнительного кольца и полосы размером 113 мм для наружного неподвижного кольца. Далее на прессе марки JC23-63 устанавливается штамп для корпуса уплотнительного кольца, а из полосы размером 76 мм изготавливается путем холодной штамповки металла корпус уплотнительного кольца. После чего на прессе марки JC23-63 устанавливается штамп для наружного неподвижного кольца, а из полосы размером 113 мм изготавливается путем холодной штамповки металла наружное неподвижное кольцо. После на прессе марки JH21-110 устанавливается штамп для крышки масляного фильтра, а из заготовки размером 188 мм* 188 мм изготавливается путем холодной штамповки металла корпус крышки, 1 шт с отверстием 38,5 мм и 1 шт без отверстия идут на один фильтр. На аппарате контактной сварки марки TN-100 с помощью кондуктора и медных электродов происходит присоединение к корпусу крышки с отверстием 38,5 мм корпус уплотнительного кольца. Затем на аппарате контактной сварки марки TN-100 с помощью кондуктора и медных электродов происходит присоединение к корпусу крышки с отверстием 38,5 мм наружное неподвижное кольцо. На станок марки PLJY-75-II устанавливается рулон металлической полосы толщиной 0,35 мм и размером 45 мм, происходит изготовление спирально-шовной трубы внутреннего каркаса масляного фильтра длиной 740 мм. После на автоматическую барабанную линию марки PLGT-600N устанавливается рулон масляной фильтровальной



бумаги размером 740 мм, после чего происходит изготовление оригами (плиссировка) масляного фильтра, размер складки 52,5 мм, количество складок на один фильтр выходит 58. С рулона шириной 740 мм нарезается перфорированный картон размером 520 мм для наружного каркаса масляного фильтра. На станке марки PLCX-1000 производится приклеивание наружного каркаса из перфорированного картона к фильтровальному элементу топливного фильтра клеем ПВА. Затем на станке марки PLAB-2 производится нанесение двухкомпонентного клея на металлические крышки масляного фильтра для соединения крышки с фильтрующим элементом. После высыхания клея (время полного высыхания составляет 24 часа) фильтра упаковываются по 4 шт в коробку размером 360 мм*360 мм*760мм. Готовые и упакованные масляные фильтра сдаются на склад.

ТОПЛИВНЫЕ ФИЛЬТРА

Со склада выдаются: оцинкованный лист толщиной 0,5 мм, оцинкованный лист толщиной 0,8 мм и калиброванный круг диаметром 5 мм. Затем на гильотине марки Q11-3X1300 из листа толщиной 0,5 мм рубятся заготовки для крышки топливного фильтра размером 278 мм* 278 мм, полосы размером 76 мм для корпуса уплотнительного кольца и полосы размером 62 мм для петли ручки. Из листа толщиной 0,8 мм рубятся полосы размером 122 мм для соединительной трубки. На прессе марки J22-16B устанавливается штамп и нарезается калиброванный круг размером 250 мм для изготовления ручек фильтра. На прессе марки J22-16B устанавливается штамп для петли ручки, а из полосы размером 62 мм происходит изготовление петли ручки путем холодной штамповки металла. На прессе марки JC23-63 устанавливается штамп для ручки и далее изготавливаются путем холодной штамповки металла сами ручки. Далее на прессе JC23-63 устанавливается штамп для корпуса уплотнительного кольца, а из полосы размером 76 мм изготавливается путем холодной штамповки металла корпус самого уплотнительного кольца. Затем на прессе марки JC23-63 устанавливается штамп для соединительной трубки, а из полосы размером 122 мм изготавливается путем холодной штамповки металла заготовки для соединительной трубки.

На аппарате аргонной сварки марки PLYH-200 происходит соединение края заготовки соединительной трубки. После чего на прессе марки JH21-110 устанавливается штамп для соединительной трубки и начинается изготовление путем холодной штамповки упорного пояса и конус соединительной трубки. На прессе марки JH21-110 устанавливается штамп для крышки топливного фильтра, а из заготовки размером 278 мм* 278 мм путем холодной штамповки металла происходит изготовление корпуса крышки- 3 шт с отверстием 38,5 мм и 1 шт без отверстия идут на один фильтр. На прессе марки JH21-110 устанавливается штамп для соединительной трубки, далее происходит присоединение соединительной трубки к корпусу крышки с отверстием 38,5 мм. На аппарате контактной сварки марки TN-100 с помощью кондуктора и медных электродов происходит присоединение к корпусу крышки с отверстием 38,5 мм корпуса уплотнительного кольца. Затем на аппарате контактной сварки марки TN-100 с помощью кондуктора и медных электродов происходит присоединение к корпусу крышки без отверстия петли ручки и сама ручка. После на аппарате точечной сварки марки DN1-25 с помощью медных электродов производится дополнительная сварка петель ручки к крышке фильтра. На станок марки PLJY-75-II устанавливается рулон металлической полосы толщиной 0,35 мм и размером 45 мм, после чего происходит изготовление спирально-шовной трубы внутреннего каркаса топливного фильтра длиной 552 мм. На автоматическую барабанную линию марки PLGT-600N устанавливается рулон топливной фильтровальной бумаги размером 552 мм, далее происходит изготовление оригами (плиссировка) топливного фильтра размером складки 41мм, количество складок 195 и 65 соответственно. С рулона шириной 552 мм нарезается перфорированный картон размерами 755 мм и 475 мм для наружного каркаса топливного фильтра. Затем на станке марки PLCX-1000 происходит приклеивание наружного каркаса из перфорированного картона клеем ПВА к фильтровальному



элементу топливного фильтра. На станке марки PLAB-2 происходит нанесение двухкомпонентного клея на металлическую крышку топливного фильтра для соединения крышки с фильтрующим элементом. После высыхания клея (время полного высыхания составляет 24 часа) происходит соединение обеих частей фильтра, далее осуществляется упаковка фильтра в коробку размером 250 мм*250 мм*1130мм. Готовый и упакованный топливный фильтр сдается на склад.

Эксплуатация данного производства намечена на сентябрь 2024г. график работы : с 8:00 до 17:00 Пятидневный график работы, 260 дней в году Численность рабочего персонала составит – 7 человек.

Краткая характеристика компонентов окружающей среды

Территория размещения производства воздушных, масляных и топливных фильтров для локомотивов расположена вне водоохраных зон и полос. Ближайший водный объект - с восточной стороны на расстоянии 1130 м от производственного цеха протекает р. Правый Есентай. Водоснабжение предприятия предусматривается привозной питьевой бутилированной водой для питьевых нужд, согласно договора поставки № 12-312 от 24.06.2024 г. с ИП «CREATIVE TEAM».

Для приготовления пищи предусмотрена микроволновая печь. В период эксплуатации будут образовываться только хозяйственно-бытовые сточные воды. Для отведения бытовых сточных вод предусматривается бетонированный выгреб с вывозом по мере необходимости Арендодателем. Сброс сточных вод в природные водоемы отсутствует.

Общий объем водопотребления составит: 0,0455 м³/период, в том числе: питьевой воды (хоз.-питьевые нужды) – 0,0455 м³/период;

Почвенно-растительный покров очень разнообразен. В равнинной части - полупустынная и пустынная, полынно-солянковая растительность с зарослями саксаула; весной характерны эфемеры и эфемероиды на глинистых буроземах. Имеются солончаки. В горах, с высотой 600 м полупустыня сменяется поясом сухих полынно-ковыльно- типчаковых степей на каштановых почвах; на высотах 800-1700 м луга на черноземовидных горных почвах и лиственные леса паркового типа; с высотой 1500-1700 м - пояс субальпийских лугов в сочетании с хвойными лесами (тянь-шаньская ель, пихта, арча) на горнолуговых почвах; выше 2800 м - низкотравные альпийские луга и кустарники на горнотундровых почвах.

В районе расположения промышленной площадки ТОО «DG Contract» редких растений, занесенных в Красную книгу РК, не установлено. Озеленение и дополнительное благоустройство территории не предусматривается, так как возле производственного помещения вдоль забора растут только фруктовые деревья, за которыми ведется уход как Арендодателем, так и Арендатором. Эксплуатация объекта не предусматривает использование растительных ресурсов. Промышленная площадка исключает возможность негативного влияния на растительные сообщества и среду их обитания.

Проектом пользование животным миром не предусмотрено. Непосредственно в зоне проведения работ пресмыкающиеся, птицы и млекопитающие отсутствуют. Опосредованное воздействие проявится в запылении и химическом загрязнении продуктами сгорания топлива от автотранспорта. Однако активный ветровой режим и высокая скорость рассеивания загрязнителей в атмосфере практически полностью сведут воздействия этого типа к минимуму. Образующиеся производственные и твердые хозяйственно-бытовые отходы, при условии их утилизации в соответствии с договором, будут оказывать минимальное влияние на представителей животного мира. В целом, деятельность окажет незначительное негативное воздействие на животный мир.

На естественные популяции диких животных деятельность предприятия влияния не оказывает, т.к. расположение объекта не связано с местами размножения, питания, отстоя животных и путями их миграции, редких, эндемичных видов млекопитающих и птиц на участке не зарегистрировано.



Материалы для производства воздушных, масляных и топливных фильтров будет завозиться согласно заключенных договоров с поставщиками.

Годовой расход двухкомпонентного клея- компонент А составляет – 1728 кг/год, 1,728 т/год, 1,5 кг/час.

Годовой расход двухкомпонентного клея – компонент В составляет – 432 кг/год или 0,432 т/год, 1,0 кг/час.

Годовой расход клея ПВА составляет 40 кг/год или 0,04 т/год или 0,5 кг/час.

Расход медных электродов составляет по 0,25 кг/год, каждый станок работает по очереди по часу в день. Расход сплава 0,6 кг/час, 15,67 кг/год, время работы 26,0 ч/год или 0,01567 т/год.

Теплоснабжение предусмотрено от собственной котельной арендодателя ИП «Османов Р.З.

Электроснабжение согласно договора аренды с Арендодателем Эксплуатация намечена на сентябрь 2024г.

Риски истощения используемых природных ресурсов, обусловленные их дефицитностью, уникальностью и (или) невозобновляемостью не прогнозируются.

На период эксплуатации в целом на участке определено 3 источника выбросов, в т.ч. 1 – неорганизованный источник. Источником выбрасывается в атмосферу 4 ингредиента, в том числе 1 класса опасности - нет, 2 (алюминий оксид, марганец и его соединения), остальные вещества 3 класса опасности. Выбросы загрязняющих веществ от передвижного источника (№ 6001), не нормируются.

Нормативы выбросов ЗВ на период эксплуатации без учета автотранспорта составят: **0.0023481 тонн/год.**

Сбросы ЗВ в водоисточники – отсутствуют. На период эксплуатации будут образовываться только хозяйственно-бытовые сточные воды. Для отведения бытовых сточных вод предусматривается водонепроницаемый септик арендодателя.

В результате производства будут образовываться следующие виды отходов: Отходы производства - промышленные отходы; Отходы потребления коммунальные отходы. Виды/предполагаемые объемы отходов /количество/уровень опасности/класс опасности: Отходы металла – 0,5 т/период, код – 12 01 01 (неопасный); Коммунальные отходы (ТБО) – 0,136 т/период, код - 20 01 01 (неопасный).

Итого: 0,636 т/период.

Образующиеся твердо-бытовые и производственные отходы будут вывозиться по договору № 3 от 25.06.2024 г. с ТОО ПКСФ «РАХАТ».

Непосредственно на участке работ и на прилегающих территориях поверхностные воды отсутствуют. Источников возможного загрязнения почвы не выявлено.

Технологические процессы не связаны с залповыми выбросами вредных веществ в атмосферу. Реализация проекта при условии соблюдения технических решений и мероприятий по охране окружающей среды не окажет значимого негативного воздействия на окружающую среду.

В связи с отдаленностью расположения государственных границ стран-соседей и незначительным масштабом намечаемой деятельности, трансграничное воздействие отсутствует.

При осуществлении намечаемой деятельности предлагаются мероприятия по предупреждению, исключению и снижению возможных форм неблагоприятного воздействия на окружающую среду, согласно Приложению 4 Экологического Кодекса РК:

выполнение мероприятий по предотвращению и снижению выбросов загрязняющих веществ от стационарных источников;

в период хранения отходов необходимо предусмотреть специальные организованные площадки с контейнерами;

вести контроль за своевременным вывозом бытовых сточных вод и отходов производства и потребления;



исключить использование несанкционированной территории под хозяйственные нужды.

Использование альтернативных и технологических решений, мест расположения объекта не применимо.

В случае отсутствия соответствующего вида деятельности в Приложении 2 к Кодексу определение категории осуществляется в соответствии с Инструкцией по определению категории объекта, оказывающего негативное воздействие на окружающую среду (далее – Инструкция), утвержденной приказом Министра экологии, геологии и природных ресурсов РК от 13.07.2021 года №246 (с изменениями от 13.11.2023 года №317).

Согласно пункта 13 Приложения к приказу Министра экологии, геологии и природных ресурсов Республики Казахстан от 13 июля 2021 года № 246 (в редакции приказа Министра экологии и природных ресурсов РК от 13.11.2023 № 317) объект относится к IV категории.

Выводы о необходимости или отсутствии необходимости проведения обязательной оценки воздействия на окружающую среду:

Возможные воздействия намечаемой деятельности на окружающую среду, предусмотренные п.25 Главы 3 «Инструкции по организации и проведению экологической оценки», утвержденной приказом Министра экологии, геологии и природных ресурсов РК от 30.07.2021 г. №280 (далее – Инструкция) не прогнозируются. Воздействие на окружающую среду при реализации намечаемой деятельности не приведет к случаям, предусмотренным в пп.1 п.28 Главы 3 Инструкции.

Таким образом, необходимость проведения обязательной оценки воздействия на окружающую среду отсутствует.

Согласно статье 87 Кодекса объекты IV категории не подлежат обязательной государственной экологической экспертизе.

Необходимо учесть замечания и предложения согласно Протоколу от 18.09.2024 года, размещенного на сайте <https://ecportal.kz/>.

Департамент экологии по Алматинской области

1.Производства фильтров должно соответствовать установленным экологическим стандартам и техническим регламентом.

2.Материалы, применяемые при производстве фильтров, должны быть безопасными для окружающей среды, без использования вредных химических веществ.

3.Предусмотреть внедрение мероприятий согласно Приложения 4 к Кодексу.

4. При выполнении операций с отходами учитывать принцип иерархии согласно ст.329 и 358 Экологическому кодексу Республики Казахстан от 2 января 2021 года № 400-VI (далее – Кодекс), а также предусмотреть альтернативные методы использования отходов.

5.По твердо-бытовым отходам предусмотреть сортировку отходов по морфологическому составу согласно подпункта б) пункта 2 статьи 319, статьи 326 Кодекса, а также учесть приказ и.о. Министра экологии, геологии и природных ресурсов Республики Казахстан от 2 декабря 2021 года № 482 «Об утверждении Требований к раздельному сбору отходов, в том числе к видам или группам (совокупности видов) отходов, подлежащих обязательному раздельному сбору с учетом технической, экономической и экологической целесообразности».

Согласовать намечаемую деятельность:

Департамент Комитета промышленной безопасности МЧС РК по Алматинской области (далее - Департамент)

Рассмотрев Ваше обращение по вопросу Экологического кодекса Республики Казахстан от 2 января 2021 года № 400-VI ЗРК, намечаемая деятельность физических и юридических лиц, связанная со строительством и дальнейшей эксплуатацией производственных и иных объектов, иного рода вмешательством в окружающую среду, по намечаемой деятельности ТОО «DT Contract» сообщает ниже следующее.



Согласно п/п 1.2, пункта 2, Стати 71 Закона Республики Казахстан от 11 апреля 2014 года № 188-V ЗРК «О гражданской защите» (далее-Закон) К опасным производственным объектам также относятся опасные технические устройства:

технические устройства, работающие под давлением более 0,07 мега Паскаля или при температуре нагрева воды более 115 градусов Цельсия, за исключением тепловых сетей,

грузоподъемные механизмы, эскалаторы, канатные дороги, фуникулеры, лифты, траволаторы, а также подъемники для лиц с ограниченными возможностями (лиц с инвалидностью);

В соответствии с подпунктом 21, пункта 2, Стати 16 Закона владельцы опасных производственных объектов обязаны согласовывать проектную документацию на строительство, расширение, реконструкцию, модернизацию, консервацию и ликвидацию опасного производственного объекта в соответствии с настоящим Законом и законодательством Республики Казахстан об архитектурной, градостроительной и строительной деятельности.

Департамент санитарно-эпидемиологического контроля Алматинской области.

Рассмотрев Ваше письмо, касающееся предложений и замечаний по заявлению о намечаемой деятельности ТОО «DT Contract», в рамках компетенции сообщает следующее.

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 эпидемиологической значимости нормативным правовым актам в области санитарно-эпидемиологического благополучия населения санитарно-эпидемиологического заключения.

Объекты высокой эпидемиологической 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 эпидемиологической 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, заявления о намечаемой деятельности не относятся к вышеуказанным проектам нормативной документации.

Таким образом, предусмотренные законодательством заявления о деятельности не предусмотрены в компетенцию Департамента и его территориальных санитарно-эпидемиологических управлений по согласованию.

Кроме того, по пункту 8 санитарных правил МЗ РК от 11 января 2022 года № МЗ РК -2 «санитарно-эпидемиологические требования к санитарно-защитным зонам объектов, являющихся объектами воздействия на среду обитания и здоровье человека»,



для обоснования размеров санитарно-защитной зоны используются объекты (источники) воздействия на среду обитания и здоровье человека) для объектов, являющихся

Исходя из вышеизложенного, ТОО «DT Contract» необходимо разработать и представить на санитарно-эпидемиологическую экспертизу в органы санитарно-эпидемиологического контроля проект предварительной (учетной) санитарно - защитной зоны (СЗЗ).

На основании выше изложенного сообщаем, что данный объект обладает признаками опасных производственных объектов, однако проект на строительство, расширение, реконструкцию, модернизацию, консервацию и ликвидацию данного объекта с Департаментом не согласован.

Указанные выводы основаны на сведениях, представленных в Заявлении ТОО «DT Contract» при условии их достоверности.

Руководитель департамента

Байедилов Конысбек Ескендиорович

