



160013, Шымкент қ. Ш. Қалдаяқов көшесі, 12.
Тел.:8(7252) 56-60-02
E-mail: deshym@mail.ru

160013,г. Шымкент ул. Ш. Қалдаяқова, 12.
Тел.:8(7252) 56-60-02
E-mail: deshym@mail.ru

ТОО «Wan Sheng Ceramic (Ван Шэн Керамик)»

Заключение по результатам оценки воздействия на окружающую среду к отчету о возможных воздействиях «Строительство завода по производству керамических изделий в индустриальной зоне «Жулдыз» в г. Шымкент»

Материалы поступили на рассмотрение: №KZ93RVX01272437 от 30.01.2025 года.
(Дата, номер входящей регистрации)

Сведения об инициаторе намечаемой деятельности: ТОО «Wan Sheng Ceramic (Ван Шэн Керамик)». БИН: 221240025169. Адрес: 161224 г.Шымкент, Аль-Фарабийский район, ул.Мухамед Хайдар Дулати, строение 213А. Эл.адрес: wanshengceramic@gmail.com. Тел: 87012991929. Директор – ЛЮ ВЭНЫЦИН.

Намечаемая деятельность в соответствии с разделом 1 Приложения 2 к Экологическому кодексу РК: пп.3.6 п.3 - производство керамических изделий путем обжига, в частности кровельной черепицы, кирпича, огнеупорного кирпича, керамической плитки, каменной керамики или фарфора, с производственной мощностью, превышающей 75 тонн в сутки и более, и (или) с мощностью обжиговых печей, превышающей 4 м³, и плотностью садки на обжиговую печь, превышающей 300 кг/м³ относится к объектам I категории.

Завод по производству керамических изделий размещается в юго-восточной части г.Шымкент по адресу: Енбекшинский район, на территории индустриальной зоны «Жулдыз». Территория завода граничит с участками строящихся предприятий индустриальной зоны. Географические координаты центра участка завода: 42°14'34.91"С; 69°40'21.73"В.

Ближайшая жилая застройка ж.м. Жулдыз расположен с юго-запада на расстоянии 2 км. Жилой массив Бадам-2 расположен с северо-востока на расстоянии 2,7 км. За жилым массивом на расстоянии 3,0 км от завода и на расстоянии 1,3 км от территории индустриальной зоны «Жулдыз» протекает река Бадам. С севера на расстоянии 1,1 км расположена территория нефтеперегонного завода ТОО «ПетроКазахстан Ойл Продактс». Зоны отдыха, особо охраняемые природные территории, территории музеев, памятников архитектуры, санаториев, домов отдыха в районе предприятия отсутствуют.

Завод по производству керамических изделий размещается на земельном участке с кадастровым №22-329-050-281. Предоставленное право - временное возмездное долгосрочное землепользование. Срок землепользования - до 30 мая 2043 г. Категория земель - земли населенных пунктов (городов, поселков и сельских населенных пунктов). Целевое назначение - для завода по производству керамической плитки. Земельный участок свободен от зеленых насаждений.

Общая площадь участка: 26,8613 га. В том числе, площадь застройки - 92620,07 м² (54,3% от отведенного участка), площадь покрытий - 49705 м² (29,14%), площадка для инертных материалов - 28244,93 м² (16,56%).

Производственная мощность - 11550 тыс.м² готовой продукции в год, 35000 м²/сут. Вес готовой продукции 20,7 кг/м². Потребление сырья (годовое): кварцевый песок - 8250 т, желтый



песок - 9900 т, пластификатор ЛСТ - 2310 т, трехслойная глина - 66000 т, полевой шпат - 26400т, полевой шпат №1 - 69300 т, каолин КФ-1 - 26400 т, каолин КФ-3 - 42900 т. Режим работы - 330 дней в году, 3 смены по 8 часов.

Схема технологического процесса производства керамогранита.

- складирование сырья. Основные сырьевые материалы поступают автомобильным транспортом на склад сырья. Склад сырья разделен на отсеки, для предотвращения смешиваемости сырьевых материалов. Подача материала в приёмное отделение, по технологической схеме, осуществляется ковшевыми погрузчиками;

- приготовление шликера. Для приготовления жидкой сырьевой смеси (шликера), принят непрерывный процесс помола, обеспечиваемый дозировкой материала непрерывным взвешиванием. Процесс взвешивания и дозирования управляется процессором. Ковшовый погрузчик загружает в металлические бункеры сырьевые материалы. Разгрузка бункеров осуществляется дозирующими ленточными экстракторами бункера, совмещенными с весами непрерывного действия. Дозированный материал от каждого бункера поступает на общий ленточный конвейер, наслаиваясь друг на друга.

Наклонный ленточный конвейер с углом наклона 13° системы подачи позволяет набрать высоту подачи глины до отметки +8.800. На данной высоте глина пересыпается на реверсивный ленточный конвейер системы подачи. Реверсный конвейер подает сырье на ленточный конвейер системы подачи. На данной отметке находится ленточный конвейер, который равномерно заполняет сырьевой смесью шаровые мельницы.

Дозировка мелющих тел в мельницы осуществляется предварительным взвешиванием мелющих шаров в резервуарах. Загруженные мелющие шары из узла дозировки пересыпаются в загрузочные воронки. Для поднятия резервуаров используется электрическая таль. Приготовленный в мельнице шликер, через разгрузочное соединение попадает в барабанное сито, далее - в подземные смесители для сбора шликера с системой перемешивания. В резервуары также возвращается глиняная суспензия из грязевого резервуара, от узла очистки производственных стоков. Из резервуаров, шликер мембранными насосами сжатого воздуха подается на вращающиеся сита смесителя;

- распыление и накопление пресс-порошка. Готовый шликер двух смесителей, питательными насосами, подается на «атомизатор» - башенную распылительную сушилку. В распылительной сушилке керамический шликер попадает под давлением через насадки распылителя. В потоке горячего воздуха капли высыхают, образуя сыпучие сферические гранулы. Тепло в распылительную сушилку подается от генератора тепла, газовой горелкой с наддувом воздуха, которая оснащена автоматикой безопасности и контролем сгорания. Для вытяжки с распылительной сушилки имеется главный вентилятор установки очистки пыли. Для отделения большей части пресс-порошка предназначена циклонная часть распылительной сушилки. Отходящие газы после сушилки проходят окончательную очистку в импульсном рукавном фильтре. Уловленная пыль разводится водой. Вода после пылеулавливания поступает в накопительные подземные резервуары. Пресс-порошок после сушилки, ленточными конвейерами попадает на барабанное сито. Подситный пресс-порошок пересыпается на систему ленточных конвейеров и подается на площадку на которой расположен плоский ленточный конвейер, который задействован в программу заполнения накопительных круглых хранилищ (силос). По заданной программе пресс-порошок пересыпается в одно выбранное хранилище. Общая емкость всех силосов 2700 м³;

- загрузка прессов. Накопительные хранилища (силоса) разгружаются за счет затворов с пневмоприводами. Разгрузка силосов идет на шесть ленточных конвейеров, из которых пересыпаются на один общий конвейер системы конвейеров. Данные конвейера подводят пресс-порошок к одному барабанному сити для окончательного просеивания пресс - порошка перед прессованием и измельчения комков. После сита пресс-порошок системой наклонных ленточных конвейеров подается на загрузочную площадку в загрузочные бункера прессов;

- прессование и сушка. С загрузочных бункеров пресс-порошок подается в гидравлический пресс. Прессования делится на два этапа: первичное и вторичное. Первичное осуществляется под давлением в 80 кг/см², в этот момент формируется плита керамогранита. На втором этапе вес увеличивается в несколько раз: до 500 кг/см². Прессованная плитка



прессом выталкивается на автоматическую линию рольганга и затем через двухуровневый рольганг прессованная плитка загружается в двухканальную горизонтальную сушилку. Сушилка обогревается газами, отходящими от обжиговой печи. Высушенная плитка из сушилки через двухуровневый рольганг попадает в подъемник для разгрузки сушилки посредством роликового конвейера;

- первичный обжиг. Предусматривается двукратный обжиг, когда глазурь и основание обжигаются в два этапа. В печи плитка перемещается на металлических роликах. Вытяжка из печи осуществляется дымососами, соединёнными с дымоходами, которые подают отходящие газы в двухканальную (двухуровневую) сушилку;

- приготовление глазури. Для приготовления глазури на завод поступают упакованные готовые сыпучие мелкодисперсные ингредиенты. Производится шихтование материалов путем взвешивания на весах каждого компонента. Далее, подготовленная шихта при помощи электротельфера подается на площадку для загрузки в мельницу мокрого помола. В мельницу подается требуемый объем воды, электролиты. Подача воды от сети в мельницы производится через узел дозировки воды. С помощью электротельфера поднимаются на площадку загрузки мельниц кубеля с составленной шихтой, устанавливаются над загрузочным люком мельницы и содержимое высыпается. После остановки мельницы, отбирается проба для определения параметров глазури. После перемешивания и помола состав сливается в лоток и собирается в приемке, откуда мембранным насосом подается в резервуары для глазури. По мере потребления глазурь перекачивается в расходные резервуары для глазури;

- глазурирование и подсушка. Для получения декоративного рисунка и защитного слоя на лицевую поверхность плитки, наносится тонкий слой износостойчивой глазури. Манипулятор перекладывает плитки с одного роликового конвейера на две отдельные параллельные линии. На каждой линии сначала происходит обеспыливание в аппарате, далее увлажнение в распылительном струйном шкафу. После этого, в глазурьере наносится первый слой глазури методом растекания. В куполообразный шкаф с распыленным остеклением производится распыление глазури. Далее, на следующем глазурьере устраняются недочеты. Кромки плитки корректируются на кромкофрезерном станке;

- нанесение принта и подсушка. Заготовка с первичным слоем глазури высушивается в проходном туннельном сушильном шкафу, обогреваемом горячими газами, поступающими от обжиговой печи. После этого на плитку наносится рисунок (декор) с помощью машины цифровой струйной печати. Рисунок просушивается в проходном туннельном сушильном шкафу, также обогреваемом горячими газами поступающими от обжиговой печи. Рисунок фиксируется с помощью слоя прозрачной глазури. Кромки плитки корректируются на кромкофрезерном станке;

- окончательная досушка. После операций глазурирования две линии нанесения глазури снова объединяются на один роликовый конвейер. Далее, заготовки досушиваются в одноуровневой проходной туннельной сушилке для обжига глазури. Сушилка обогревается газами, отходящими от печи;

- вторичный обжиг. Для спекания глазури и ее объединения с черепком производится окончательный обжиг изделия в туннельной печи для обжига однослойной глазури.

По системе роликовых конвейеров обожжённый керамогранит поступает на 4 линии загрузки манипуляторами на передающие устройства и по ним на автоматизированный склад. Склад представляет собой высокоавтоматизированную систему конвейеров, способную накапливать обожжённые плитки для их охлаждения после обжига и равномерную выдачу для дальнейшей обработки через передающие устройства и манипуляторы. Далее конвейера объединяются в 2 технологические линии;

- обработка поверхности. На 2х технологических линиях производится процесс обработки поверхности. Сначала на трех полировочных машинах происходит тонкая шлифовка и полировка поверхности под струей воды. Далее на трех ультраполировочных машинах производится процесс на принципе многократной подачи, чистки и экструзии. Далее, на четырех кромкошлифовальных установках осуществляется боковое шлифование и правка четырех сторон керамогранитной плитки, а также шлифовка и правка фасок. Аспирационные отсосы от установок направляются на сухую пылеочистку в рукавные фильтры;



- перемещение – накопление. Откорректированные керамогранитные плитки направляются на установку для проверки размеров и ровности. Далее изделия подвергаются вождению на установке. Готовое изделие ламинируется пленкой на установке. После этого поток разделяется на четыре линии и манипуляторами через передающее устройство направляется на автоматический промежуточный склад;

- сортировка упаковка. Со склада через передающее устройство манипуляторами керамогранит направляется на упаковочную установку. Далее пакет передается вилочным автопогрузчиком на склад готовой продукции.

На заводе установлены системы газоочистки и пылеулавливания с КПД до 97,7%. На момент разработки проекта все объекты производства были построены, в связи с чем оценка воздействия на окружающую среду строительства предприятия в проекте не рассматривалась.

Ожидаемое воздействие на атмосферный воздух. Источники выбросов на предприятии:

- источник загрязнения №6001, источник выделения №6001 01 - при выгрузке из автосамосвалов на склад кварцевого песка (погрузочно-разгрузочные работы, пересыпка);

- источник загрязнения №6001, источник выделения №6001 02 - выгрузка из автосамосвалов на склад желтого песка;

- источник загрязнения №6001, источник выделения №6001 – выгрузка из автосамосвалов на склад трехслойной глины;

- источник загрязнения №6001, источник выделения №6001 04 - выгрузка из автосамосвалов на склад полевого шпата;

- источник загрязнения №6001, источник выделения №6001 05 - выгрузка из автосамосвалов на склад полевого шпата №1;

- источник загрязнения №6001, источник выделения №6001 06 - выгрузка из автосамосвалов на склад каолина КФ-1;

- источник загрязнения №6001, источник выделения №6001 07 - выгрузка из автосамосвалов на склад каолина КФ-3;

- источник загрязнения №6002, источник выделения №6002 01 - загрузка в приемный бункер погрузчиком кварцевого песка;

- источник выделения №6002 02 - загрузка в приемный бункер желтого песка;

- источник выделения №6002 03 - загрузка в приемный бункер трехслойной глины;

- источник выделения №6002 04 – загрузка в приемный бункер полевого шпата;

- источник выделения №6002 05 - загрузка в приемный бункер погрузчиком полевого шпата №1;

- источник выделения №6002 06 - загрузка в приемный бункер каолина КФ-1;

- источник выделения №6002 07 - загрузка в приемный бункер каолина КФ-3;

- источник загрязнения №6003, источник выделения №6003 01 - доставка сырья ленточным конвейером к шаровым мельницам;

- источник выделения №6003 02 - доставка сырья ленточным конвейером к шаровым мельницам;

- источник выделения №6003 03 - доставка сырья ленточным конвейером к шаровым мельницам;

- источник загрязнения №0001 (труба дымовая), источник выделения №0001 01 - распылительная сушильная башня (NXX1200PWT). Расход природного газа - 15200 тыс.м³/год, время работы оборудования - 7 920 ч/год. Дымовые газы перед выбросом в атмосферу очищаются в рукавном фильтре с эффективностью очистки от пыли - 97,7%;

- источник загрязнения №6004, источник выделения №6004 01 - пересыпка пресс-порошка из сушильной башни на ленточный конвейер. Расход сырья - 251 460 т/год;

- источник выделения №6004 02 - транспортировка пресс-порошка ленточным конвейером;

- источник выделения №6004 03 - пересыпка пресс-порошка с одного конвейера на другой;

- источник выделения №6004 04 - пересыпка пресс-порошка из хранилища на конвейер;



- источник выделения №6004 05 - пересыпка пресс-порошка с нижнего конвейера на конвейер к прессам;
- источник выделения №6004 06 - пересыпка пресс-порошка с конвейера в барабанное сито;
- источник выделения №6004 07 - пересыпка пресс-порошка с барабанного сита на конвейер;
- источник выделения №6004 08 - пересыпка пресс-порошка в загрузочные бункера прессов;
- источник N 0002 - труба вытяжная при загрузке и прессовании порошка в прессы для формирования плиток. Очистка рукавным фильтром, КПД 99%);
- источник N 0003 - труба дымовая (печь простого обжига). Процесс: Обжиг плиток, сжигание природного газа (расход 6000 тыс. м³/год).
- источник N 0005 - труба дымовая (печь однослойной глазури). Вторичный обжиг плиток, расход газа - 7000 тыс.м³/год;
- источник N 6005 - загрузка порошка в мельницу мокрого помола;
- источник N 0007 - труба вытяжная (кромкообрабатывающий станок). Механическая обработка плиток. Очистка рукавным фильтром, КПД 97,7%);
- источник загрязнения N 0008 - труба вытяжная. Механическая обработка плиток (кромкообрабатывающий станок) с использованием алмазных кругов (150 мм). Время работы: 7920 часов/год. Очистка: рукавный фильтр с КПД 97,7%;
- источник загрязнения N 0009 - труба дымовая. Работа отопительных котлов, расход топлива – 115 тыс.м³/год;
- источник загрязнения N 6006 - электросварка стали. Расход сварочных материалов: 500 кг/год;
- источник загрязнения N 6007 - газорезочный пост. Время работы: 500 часов/год;
- источник загрязнения N 6008 - работа погрузчика с дизельным двигателем.

Всего на предприятии предусмотрено 17 источников выбросов, в том числе: 9 - организованных, 8 - неорганизованных. Общая масса выбросов на период эксплуатации составляет 17,3704826 г/с, 428,950177 т/год. В атмосферный воздух будут выделяться следующие загрязняющие вещества: железо (II, III) оксиды /в пересчете на железо/ (277) (3 кл.оп.); марганец и его соединения /в пересчете на марганца (IV) оксид/(332) (2 кл.оп.); азота (IV) диоксид (4) (2 кл. оп.); азот (II) оксид (6) (3 кл. оп.); сера диоксид (ангидрид сернистый, аернистый газ, аера (IV) оксид) (516); углерод оксид (594) (4 кл. оп.); фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/ (617) (2 кл. оп.); взвешенные частицы (116) (3 кл. оп.); Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: более 70 (Динас) (493) (3 кл. оп.); пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (3 кл. оп.). По всем выбрасываемым веществам, группам суммаций, концентрации ни в одной расчетной точке не превышают ПДК (на границах области воздействия 500 м и границе жилой застройки).

Ожидаемое воздействия на водные ресурсы. Источник водоснабжения: городские сети водоснабжения. Общий расход воды: производственные нужды - 200 м³/сут, хозяйственно-бытовые нужды - 9 м³/сут.

Производственные сточные воды отсутствуют, так как производственный цикл замкнут и обеспечивает повторное использование воды для технологических операций.

Хозяйственно-бытовые сточные воды сбрасываются в городскую систему канализации.

Дождевые и талые воды в количестве 62122 м³ в год используются в производственном процессе. Водостоки на кровлях производственных зданий направляют стоки в дождеприемники. Ливневые лотки собирают стоки с открытых территорий и дорог. Все стоки объединяются в общий подземный ливневой коллектор. Дождевые и талые воды в накопительный резервуар. Вода из резервуара подается насосами в производственные процессы, такие как приготовление сырья (например, в мельницы для мокрого помола). Полное использование всего объема осадков, что снижает потребление технической воды.

Эксплуатация завода при соблюдении описанных условий не приведет к значительным негативным воздействиям на водные ресурсы региона. Полное использование воды в замкнутом цикле и отсутствие сбросов в окружающую среду способствует сохранению



качества и количества природных вод. Воздействие на окружающую среду может считаться минимальным и контролируемым.

Ожидаемые воздействия на земельные ресурсы. Проектируемое предприятие расположено в промышленной зоне с уже изменёнными ландшафтами (антропогенные ландшафты), где почвенный и растительный покров частично или полностью разрушен. На территории участка плодородный слой почвы отсутствует. Дополнительного земельного отвода под намечаемую деятельность не требуется.

Ожидаемое воздействие на недра, объекты историко-культурного наследия. Ландшафты юго-восточной части Шымкента включают природные, пойменные и антропогенно изменённые ландшафты. В промышленной зоне доминируют индустриальные ландшафты с изменённым рельефом и нарушенным почвенным покровом.

Объекты историко-культурного наследия, такие как городище Сайрам (Испиджаб), мавзолеи (Ибрагим ата, Карашаш ана, Абдель Азиз баба, Мирали баба) и минарет Хызра, расположены на значительном удалении от проектируемого предприятия. Таким образом, проектируемая деятельность не повлияет на состояние и сохранность данных объектов.

Реализация мероприятий по восстановлению ландшафтов и учёт требований охраны культурного наследия позволит минимизировать воздействие на окружающую среду и культурное наследие региона.

Ожидаемые виды отходов. Настоящим проектом рассматривается система обращения с отходами, образующимися при производстве. Все отходы подлежат передаче сторонним организациям и не хранятся на территории предприятия более 6 месяцев. Места накопления отходов предназначены для временного складирования отходов. Захоронение отходов проектом не предусмотрено.

ТБО собираются в контейнерах с передачей в спецорганизации и последующим вывозом на полигон ТБО. Брак керамической плитки аккумулируется в закрытых металлических контейнерах или на площадках с твердым покрытием (бетон или асфальт) с бортиками для предотвращения разнесения ветром, шлам от системы замкнутого водооборота собирается в герметичных пластиковых резервуарах или емкостях с крышками, осадок глазури - в герметичных контейнерах, отработанные масла - в металлические или пластиковые герметичные канистры с крышками, металлические отходы - на отдельных участках площадок с твердым покрытием в контейнерах или ящиках, отработанные лампы - в специализированные контейнеры или коробки, с последующей передачей в спецорганизации по договорам.

Предельное количество накопления отходов на период эксплуатации

Наименование отходов	Объем накопленных отходов, тонн/год	Лимит накопления, тонн/год
Всего	-	495,3975
в том числе отходы производства	-	471,6
отходы потребления		
Опасные отходы		
Осадок глазури 08 02 02	-	6,0
Отработанные масла 13 02 08	-	0,25
Отработанные лампы 20 01 21	-	0,0375
Не опасные отходы		
Брак керамической плитки 10 12 08	-	462
Шлам от системы водооборота 10 12 13	-	3,3
Металлические отходы 17 04 05	-	0,05
Смешанные коммунальные отходы 20 03 01	-	23,76

Ожидаемое воздействие на растительный мир и животный мир. Воздействия на растительный и животный мир в процессе эксплуатации предприятия не ожидается, так как работы будут проводиться на изначально существенно антропогенно измененных территориях. Растительность на территории промпредприятия отсутствует. В затрагиваемой



территории не выращиваются какие-либо сельскохозяйственные культуры, отсутствуют пастбища. Запланированные работы не окажут влияния на представителей животного мира, так как участок ведения работ расположен на освоенной территории.

Предусмотрены мероприятия по посадке зеленых насаждений на территории санитарно-защитной зоны согласно п.50 Санитарных правил «Санитарно-эпидемиологические требования к санитарно-защитным зонам объектов, являющихся объектами воздействия на среду обитания и здоровье человека» (Утверждены приказом и. о. Министра здравоохранения РК от 11.01.2022 года №ҚР ДСМ-2), СЗЗ для объектов IV и V классов опасности максимальное озеленение предусматривает – не менее 60 процентов (далее – %) площади, СЗЗ для объектов II и III классов опасности – не менее 50 % площади, СЗЗ для объектов I класса опасности – не менее 40 % площади, с обязательной организацией полосы древесно-кустарниковых насаждений со стороны жилой застройки.

Планируется высадка растений, устойчивых к местным климатическим условиям, вокруг завода для создания буферных зон, которые смягчают шумовое и пылевое воздействие в количестве не менее 1000 шт.

Физические воздействия. Все источники шума расположены на максимальном удалении от жилой застройки и не окажут отрицательного воздействия на здоровье населения. Предприятие расположено в промышленной зоне, где сосредоточены промышленные предприятия с более значимыми шумовыми характеристиками и проведение расчетов шумового воздействия на жилую застройку не целесообразно.

За пределами санитарно-защитной зоны (СЗЗ) шум снижается до нормативных значений. Благодаря применению замкнутых циклов водооборота, систем газоочистки и пылеулавливания, а также регулярному мониторингу и экологическому контролю можно минимизировать негативные последствия для окружающей среды.

Установлено шумопоглощающее оборудование, вибрационные воздействия сведены к минимуму за счет конструктивных решений. В связи с чем снижение шума на рабочих местах до < 80 дБ. Прессовое и дробильное оборудование будет оборудовано звукоизолирующими кожухами, все электродвигатели и насосы будут оборудованы частотными преобразователями.

На заводе по производству керамических изделий планируется использование передовых решений, основанных на справочниках НДТ Европейского Союза. Внедрение НДТ позволит снизить воздействие на окружающую среду и повысить экономическую эффективность работы завода.

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

1. Заключение об определении сферы охвата оценки воздействия на окружающую среду и (или) скрининга воздействия намечаемой деятельности №KZ22VWF00283002 от 17.01.2025г.;
2. Отчет о возможных воздействиях по объекту «Строительство завода по производству керамических изделий в индустриальной зоне «Жулдыз» в г.Шымкент»;
3. Протокол общественных слушаний посредством открытых собраний по отчету о возможных воздействиях по объекту от 21.02.2025г.

В дальнейшей разработке проектной документации необходимо учесть требования Кодекса:

1. Предусмотреть внедрение мероприятий согласно Приложения 4 к Экологическому Кодексу Республики Казахстан (далее – Кодекс), 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 подземные водные экосистемы; охрана водных объектов; охрана земель; охрана животного и растительного мира; обращение с отходами; радиационная, биологическая и химическая безопасность;



2. Необходимо предусмотреть согласование проектной документации с уполномоченным органом в сфере санитарно-эпидемиологического благополучия населения объектов государственного санитарно-эпидемиологического контроля и надзора в соответствии со ст. 46 Кодекса Республики Казахстан «О здоровье народа и системе здравоохранения» от 07 июля 2020 года № 360-IV, согласно которому проводится санитарно-эпидемиологическая экспертиза проектов (технико-экономических обоснований и проектно-сметной документации), предназначенных для строительства новых объектов;

3. Согласно п. 37, 50 Санитарных правил «Санитарно-эпидемиологические требования к санитарно-защитным зонам объектов, являющихся объектами воздействия на среду обитания и здоровье человека» от 11.01.2022г. № ҚР ДСМ-2, при определении, установлении размера СЗЗ на этапе разработки предпроектной и проектной документации (технико-экономических обоснований и проектно-сметной документации), необходимо предусмотреть мероприятия и средства на организацию и озеленение СЗЗ, где СЗЗ для объектов IV и V классов опасности максимальное озеленение предусматривает – не менее 60 процентов (далее – %) площади, СЗЗ для объектов II и III классов опасности – не менее 50 % площади, СЗЗ для объектов I класса опасности – не менее 40 % площади, с обязательной организацией полосы древесно-кустарниковых насаждений со стороны жилой застройки. При невозможности выполнения указанного удельного веса озеленения площади СЗЗ (при плотной застройке объектами, а также при расположении объекта на удалении от населенных пунктов, в пустынной и полупустынной местности), допускается озеленение свободных от застройки территорий и территории ближайших населенных пунктов, по согласованию с местными исполнительными органами, с обязательным обоснованием в проекте СЗЗ.

4. Необходимо учесть требования ст.207 Кодекса: запрещаются размещение, ввод в эксплуатацию и эксплуатация объектов I и II категорий, которые не имеют предусмотренных условиями соответствующих экологических разрешений установок очистки газов и средств контроля за выбросами загрязняющих веществ в атмосферный воздух.

Учитывая размещение на индустриальной зоне и близкое размещение аналогичных предприятий необходимо предусмотреть дополнительные установки очистки газов, соответствующую требованиям законодательства Республики Казахстан.

5. В связи с тем, что на территории индустриальных зон действуют несколько аналогичных предприятий по производству керамических изделий, при моделировании расчета рассеивания загрязняющих веществ учесть выбросы данных предприятий.

Необходимо провести исследования качества атмосферного воздуха в предполагаемом месте осуществления намечаемой деятельности с целью определения фонового состояния загрязняющих веществ, не контролируемые РГП «Казгидромет» и учесть при моделировании расчета рассеивания.

6. В соответствии со ст.77 Кодекса составитель отчета о возможных воздействиях, инициатор несет 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;

Вывод: Представленный отчет о возможных воздействиях «Строительство завода по производству керамических изделий в индустриальной зоне «Жулдыз» в г.Шымкент» допускается к реализации намечаемой деятельности при соблюдении условий, указанных в настоящем заключении.

Руководитель департамента

Е.Козыбаев

Исп. Б.Тунгатарова
Тел.566002



Приложение

1. Представленный отчет о возможных воздействиях по объекту «Строительство завода по производству керамических изделий в индустриальной зоне «Жулдыз» в г.Шымкент» соответствует Экологическому законодательству.

2. Дата размещения проекта отчета 15.01.2025 год на интернет ресурсе Уполномоченного органа в области охраны окружающей среды.

3. Объявление о проведении общественных слушаний на официальных интернет-ресурсах уполномоченного органа опубликовано:

1) 15.01.2025г. на Едином экологическом портале: <https://ecoportal.kz>, раздел «Общественные слушания»;

2) 15.01.2025 года на официальном интернет-ресурсе местного исполнительного органа (областей, городов республиканского значения, столицы) или официальном интернет-ресурсе государственного органа-разработчика: ГУ «Управление развития комфортной городской среды города Шымкент» <http://www.gov.kz/memleket/entities/shymkent-tabigi-resurstar> .

в средствах массовой информации: газета «Южный Казакстан» № 6 (21.009) (стр.4) от 15.01.2025г. Бегущая строка: эфирная справка Телекомпания «Отырар» - №264 от 15.01.2025г.

3) на досках объявлений местных исполнительных органов административно-территориальных единиц: г.Шымкент, ж.м.Жулдыз, средняя школа №94.

Дата размещения проекта отчета о возможных воздействиях на официальных Интернет-ресурсах местных исполнительных органов 15.01.2025 года.

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 – через «Управление развития комфортной городской среды города Шымкент», а также у разработчиков и инициатора по контактам:

ТОО «Wan Sheng Ceramic (Ван Шэн Керамик)», БИН: 221240025169; 161224 г.Шымкент, Аль-Фарабийский район, ул.Мухамед Хайдар Дулати, строение 213А; директор – ЛЮ ВЭНЫЦИН; тел: 87012991929; e-mail: wanshengceramic@gmail.com.

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 - deshym@mail.ru.

Сведения о процессе проведения общественных слушаний: дата и адрес места их проведения, сведения о наличии видеозаписи общественных слушаний, ее продолжительность – общественные слушания проведены 20 января 2025 года в 10:30 часов, по адресу г.Шымкент, Индустриальная зона Жулдыз, здание-шатер. Присутствовали 12 человек, протокол размещен на Едином экологическом портале <https://ecoportal.kz/>.

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

Также, замечания и предложения от заинтересованных государственных органов инициатором сняты.



Руководитель департамента

Козыбаев Ермахан Тастанбекович

