

"Қазақстан Республикасы Экология және
табиғи ресурстар министрлігінің
Экологиялық реттеу және бақылау
комитеті" республикалық мемлекеттік
мекемесі



Республиканское государственное
учреждение "Комитет экологического
регулирования и контроля
Министерства экологии и природных
ресурсов Республики Казахстан"

АСТАНА ҚАЛАСЫ, Мәңгілік Ел Даңғылы,
№ 8 үй

Номер: KZ58VVX00402777

Г.АСТАНА, Проспект Мангилик Ел, дом
№ 8

Товарищество с ограниченной
ответственностью "Epsilon Group" (Эпсилон
Групп)"

030000, РЕСПУБЛИКА КАЗАХСТАН,
АКТЮБИНСКАЯ ОБЛАСТЬ, АКТОБЕ Г.А., Г.
АКТОБЕ, РАЙОН АСТАНА, Жилой массив
Сазды улица Онеге, здание № 1/2

Мотивированный отказ

Дата выдачи: 11.09.2025 г.

Республиканское государственное учреждение "Комитет экологического регулирования и контроля Министерства экологии и природных ресурсов Республики Казахстан", рассмотрев Ваше заявление № KZ69RVX01434180 от 31.07.2025, сообщает следующее:

На рассмотрение представлены:

Проект отчета оценки воздействия на окружающую среду на намечаемую деятельность – производственный цех, кубовая и КПП ТОО "Epsilon Group"

Материалы поступили на рассмотрение №KZ69RVX01434180 от 31.07.2025 г.

1. Сведения об инициаторе намечаемой деятельности: ТОО "Epsilon Group", 030000, Республика Казахстан, Актюбинская область, Актобе г.а., г.Актобе, район Астана, жилой массив Сазды улица Онеге, здание № 1/2

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

производство химических реагентов для нефтедобычи и бытовой химии

Согласно п.5 раздела 1 Приложения 1 Экологического Кодекса Республики Казахстан объектам, намечаемая деятельность для которых проведение оценки воздействия на окружающую среду является обязательным.

Согласно п. 4.3 раздела 1 Приложения 2 к Кодексу намечаемая деятельность относится к объектам I категории.

Площадь реализации:

Площадь участка составляет 2,7883 га, в пределах акта на земельный участок. Территория участка свободна от застройки.

Географические координаты намечаемой деятельности:

Точка 1: 50°37'39.91"N, 57°09'68.50"E.

Точка 2: 50°37'27.94"N, 57°09'80.69"E.

Точка 3: 50°37'34.95"N, 57°10'01.51"E.

Точка 4: 50°37'47.33"N, 57°09'91.14"E

Сроки реализации

Продолжительность строительства: 3 месяца (90 дней).

Район расположения намечаемой деятельности:

Проектируемый производственный цех будет расположен в Актюбинской области, в черте города Актобе, Промзона, №679/10.

От границ земельного участка, где будет располагаться проектируемый объект, находятся:

- с запада – логистический центр на расстоянии 50 м;
- с севера – территория производственного предприятия (наименование неизвестно) на расстоянии 83 м;
- с востока – территория производственного предприятия (наименование неизвестно) на расстоянии 645 м;
- с юго-запада – АЗС КазМунайГаз на расстоянии 120 м;
- с юга – предприятие АО «Актюбинский завод неметаллических труб» на расстоянии 290 м. На расстоянии 2 км по всем сторонам света от проектируемого объекта жилые дома отсутствуют.

Ближайшая жилая зона – жилой район города Актобе расположен юго-восточнее участка строительства на расстоянии более 5 км. Расстояние от площадки проектируемого объекта до границы г. Актобе в юго-восточном направлении составляет 2,47 км.

Ближайший водный объект – реки Илек на расстоянии более чем 3 км

В зоне влияния предприятия курортов, зон отдыха и объектов с повышенными требованиями к санитарному состоянию атмосферного воздуха, жилых массивов, промышленных зон, лесов, сельскохозяйственных угодий, транспортных магистралей, селитебных территорий, зон отдыха, территории заповедников, ООПТ, музеев, памятников архитектуры, санаториев, домов отдыха, лесных хозяйств и т. д. не имеется.

В районе проектируемого объекта приняты по данным РГП «Казгидромет» по результатам мониторинга качества атмосферного воздуха г. Актобе за 1 полугодие 2025 года.

Уровень загрязнения атмосферного воздуха оценивался как повышенный, он определялся значением СИ=3,9 (повышенный уровень) по сероводороду в районе поста №3 и НП=1% (повышенный уровень).

В загрязнение атмосферного воздуха основной вклад вносит оксид углерода (количество превышений ПДК за месяц: 6 случаев), сероводород (количество превышений ПДК за месяц: 41 случай), диоксид азота (количество превышений ПДК за месяц: 59 случаев).

Максимально-разовая концентрация сероводорода составила 3,9 ПДКм.р., оксида углерода 2,0 ПДКм.р., диоксид азота 1,4 ПДКм.р., концентрации остальных загрязняющих веществ не превышали ПДК.

Случаи высокого загрязнения (В3) и экстремально высокого загрязнения (ЭВ3) не обнаружены.

Наблюдения за состоянием атмосферного воздуха города Актобе ведутся с помощью передвижной лаборатории на 3 точках: точка №1 – п.Кирпичный, район СШ №18; точка №2 – п.Ясный, 41 разъезд, возле школы-гимназии №41; точка №3 – Батыс 2, район СШ №64.

Максимально-разовая концентрация оксида углерода в январе 2025 года на точке №1 составила 3,1 ПДКм.р., в феврале 2025 года на точке №2 составила 2,6 ПДКм.р., концентрации остальных загрязняющих веществ находились в пределах допустимой нормы

За весенний период в городе Актобе в пробах почв содержание цинка находилось в пределах 2,0 - 2,3 мг/кг, меди - 0,275 - 0,39 мг/кг, хрома - 0,075 - 0,15 мг/кг, свинца - 0,17 - 0,

23 мг/кг, кадмия - 0,11 - 0,18 мг/кг.

В пробах почвы отобранных в Актюбинской области на территории школы № 16, ул. Тургенева, район авиагородка, район Железнодорожного вокзала, район завода АЗФ содержание цинка, меди (предельно допустимой концентрации) не превышает значения - ПДК. Хром - 0,013 - 0,025 ПДК, свинец - 0,005 - 0,007 ПДК. Все определяемые тяжелые металлы находились в пределах нормы

Размер С33:

Для производства синтетических моющих средств размер санитарно-защитной зоны равен не менее 500 м, для производства химических реагентов – 300м, согласно Санитарных правил «Санитарно-эпидемиологические требования к санитарно-защитным зонам объектов, являющихся объектами воздействия на среду обитания и здоровье человека», утвержденных приказом и.о. Министра здравоохранения Республики Казахстан от 11 января 2022 года № КР ДСМ-2.

Краткое описание технологии:

Проектная годовая производительность продукции: - ингибитор коррозии «EASY-CI» – 2000 тонн; - едкий натр торговой марки «EASY» – 2000 тонн; - коагулянт «EASY-CG» – 2000 тонн; - бактерицид «EASY-BD» – 2000 тонн; - деэмульгатор водонефтяных эмульсий марки «EASY-DE» – 2000 тонн; - деэмульгатор водонефтяных эмульсий марки «EASY-DE 03-10» – 2000 тонн; - деэмульгатор водонефтяных эмульсий марки «EASY-DE 03-09» – 2000 тонн; - деэмульгатор водонефтяных эмульсий марки «EASY-DE 03-0516» – 2000 тонн; - ингибитор газ-гидратных отложений «EASY-GG» – 2000 тонн; - нейтрализатор «EASY-NS» – 2000 тонн; - концентрат для удаления накипи и солеотложений EASY-SPLIT – 2000 тонн; - ингибитор АСПО «EASY-TAI» – 2000 тонн; - реагент ингибитора отложений минеральных солей ИОМС-1 – 2000 тонн; - реагента ПАФ-13А марки А – 2000 тонн; реагент ингибитора солеотложений EASY-ST – 2000 тонн; - кальций хлористый торговой марки «EASY» – 2000 тонн; - железный купорос технический – 2000 тонн; - сульфат меди – 2000 тонн; - сульфат алюминия – 2000 тонн; - средства для мытья посуды «EASY» – 2000 тонн; - средство для удаления жира «Антижир» – 2000 тонн; - белизна гелевая – 2000 тонн; - средства для мытья стекол «EASY» – 2000 тонн; - жидкое мыло «EASY» – 2000 тонн

В здании цеха также предполагается хранение воспламеняющихся и невоспламеняющихся реагентов: - лапрол 6003 – до 3 тонн; - ДЭА – до 3 тонн; - НТФ – до 5 тонн; - полиэфир простой 4202 – до 3 тонн; - РАА – до 1 тонны; - РААС – до 1 тонны; - НРМА, МА/АА, АА/АМПС, АА/НРА, РСА, РОСА, РАСП, нитрит натрия – до 1 тонны; - Басорол 9393, неонол АФ 9-12 – до 3 тонн; - LABSA – до 1 тонны; - соль – до 5 тонн; - ОЭДФ2 – до 5 тонн; - вода -гидроксид натрия – до 5 тонн; - трилон Б – до 2 тонн; - ПЭПА – до 1 тонны; - этаноламин – до 1 тонны; - Дбнпа до – 1 тонны; - метанол ниже 70% – до 5 тонн; - Диссолван 3264 – до 2 тонн; - толуол ниже 65 % – до 5 тонн

Система отопление от проектируемого котла Газовый настенный котел Vans 2,13. Мощность: 15,1 кВт/ч, Максимальный расход газа: 1,52 м³/час.

Проект системы отопления разработан на расчетную зимнюю температуру наружного воздуха минус 31°C при расчетных параметрах "Б". Схема теплоснабжения – зависимая, закрытая

Производство Ингибитора коррозии «EASY-CI» осуществляется в соответствии со стандартом организации СТ ТОО 150940009194-03-2020 Ингибитор коррозии «EASY-CI» и по следующим технологическим процессам: 1. На первом этапе готовят раствор щелочи (едкий натр): соль растворяют в горячей воде в реакторе EF-2. Температура в реакторе должна быть в пределах 60-80°C. Растворяют до получения насыщенного раствора. Перемешивают до полного растворения соли. В смесь порционно в течение часа

добавляют АБСК м.А и продолжают перемешивание. После добавления всего объема кислоты раствор перемешивают в течение 40 минут при температуре 90°C. После этого раствор охлаждают до 30-40°C. На третьем этапе стабилизируется водородный показатель раствора, в осадок выпадает сульфат натрия, при этом оставшийся раствор едкого натра сливаются в хранилище. 2. Катализация в Реакторе Е-0,8 65% раствора едкого натра с растворителем для получения 30% раствора едкого натра, путем постепенного добавления раствора едкого натра в воде поддерживая температуры 70°C. При смешивании используется Реактор Е-0,8 для ускорения химических реакций. Давление пара должно составлять не более 112 мм рт.ст. для быстрого кипения получаемой смеси. После конденсируем получаемый пар в Реактор Е-3 на кристаллы Нитрилориметилфосфоновой кислоты для абсорбции побочных продуктов. 3. Смешивание готовых компонентов: 30% раствор едкого натра, ПЭПА, Полиэфир простой ПЭГ-400 и воды. Смешивание происходит путем слива всех компонентов в Реактор Е-3 и дальнейшим перемешиванием и подогревом до 65°C. Охлаждение раствора происходит в теплообменнике поступающими реагентами.

Производство Едкого натра торговой марки «EASY» осуществляется в соответствии со стандартом организации СТ ТОО 150940009194-21-2020 Натр едкий торговой марки «EASY» и по следующим технологическим процессам: Производство гидроксида натрия известковым методом. На одну тонну продукта уходит следующее количество реагентов: Карбонат натрия – 1,3 тонны, гидроксид кальция – 0,9 тонн. Побочный продукт – карбонат кальция – 1,25 тонны. 1. На первом этапе карбонат натрия растворяют в горячей воде. Температура в реакторе должна быть в пределах 60-80°C. Растворяют до получения насыщенного раствора. Перемешивают до полного растворения соли. 2. На втором этапе в смесь порционно в течение часа добавляют гидроксид кальция и продолжают перемешивание. После добавления всего объема гидроксида раствор перемешивают в течение 40 минут при температуре 120°C. После этого раствор охлаждают до 30-40°C. 3. На третьем этапе стабилизируется водородный показатель раствора, после чего приступают к фильтрации гидроксида натрия. После фильтрации раствор упаривают до 20 % массовой доли гидроксида натрия. 4. Для насыщения раствора гидроксида натрия до 46-48% используют готовый чешуйковый гидроксид натрия в пропорции 60:40 к раствору, полученному по известковому методу

Производство Коагулянта «EASY-CG» осуществляется в соответствии со стандартом организации СТ ТОО 150940009194-07-2020 Коагулянт «EASYCG» Технические условия и по следующим технологическим процессам: 1. На первом этапе готовят раствор щелочи (едкий натр): соль растворяют в горячей воде в реакторе EF-2. Температура в реакторе должна быть в пределах 60-80°C. Растворяют до получения насыщенного раствора. Перемешивают до полного растворения соли. 2. В смесь порционно в течение часа добавляют АБСК м.А и продолжают перемешивание. После добавления всего объема кислоты раствор перемешивают в течение 40 минут при температуре 90°C. После этого раствор охлаждают до 30- 40°C. На этом этапе стабилизируется водородный показатель раствора, в осадок выпадает сульфат натрия, при этом оставшийся раствор едкого натра сливаются в хранилище. Далее в полученную суспензию добавляется Полиэфир Простой ПЭГ 400, при этом водородный показатель не должен превышать значения 4,5. Время перемешивания – 40 минут. 3. На третьем этапе в смесь порционно добавляют предварительно приготовленный в реакторе EF-2 20% раствор натра едкого. Температура в реакторе поддерживается в пределах 70-80°C. Время перемешивания 60 минут, после полученный раствор охлаждают до 20°C и разливают.

Производство Бактерицид «EASY-BD» осуществляется в соответствии со стандартом организации СТ ТОО 150940009194-02-2020. Бактерицид «EASYBD» Технические условия и по следующим технологическим процессам: 1. На первом этапе Полиэфир простой ПЭГ-400 растворяют в горячей воде. Температура в реакторе должна быть в пределах 60-80°C. Перемешивают до полного растворения. 2. На втором этапе в смесь добавляют АБСК м.А, этиленгликоль и продолжают перемешивание в течение 10 минут. После этого раствор охлаждают до 30-40°C. 3. На третьем этапе добавляют соль. Заключительное перемешивание длится 20 минут, после полученный раствор охлаждают до комнатной температуры.

Производство Деэмульгатор водонефтяных эмульсий марки «EASY-DE» осуществляется в соответствии со стандартом организации СТ ТОО 150940009194-15-2020. Деэмульгатор водонефтяных эмульсий «EASY-DE» Технические условия и по следующим технологическим процессам: 1. На первом этапе готовят раствор щелочи: соль растворяют в горячей воде в реакторе EF-2. Температура в реакторе должна быть в пределах 60-80°C. Растворяют до получения насыщенного раствора. Перемешивают до полного растворения соли. На втором этапе раствор перемешивают в течение 40 минут при температуре 90°C. После этого раствор охлаждают до 30-40°C. На третьем этапе стабилизируется водородный показатель раствора, в осадок выпадает сульфат натрия, при этом оставшийся раствор едкого натра сливаются в хранилище. 2. Изготовление буферного раствора, путем катализации Лапрол 6003-26-18 в растворе щелочи (натр едкий) с использованием Реактора Е-0,8 для ускорения химических реакций. Давление насыщенного пара должно составлять не более 917 мм рт. ст. для предотвращения кипения получаемой смеси. Перемешивание должно происходить без добавления других компонентов в течение 30 минут. 3. Далее бензин АИ-92 добавляется в полученный буферный раствор при 90 - 100°C и перемешивается 70 минут. Затем осуществляется нейтрализация полученного продукта АБСК м.А. 4. Заключительное смешивание всех компонентов: буферного раствора, бензина, АБСК, ПЭПА путем слива всех компонентов в реактор и дальнейшим перемешиванием и подогревом до 70 °C. Охлаждение раствора происходит в естественных условиях

Производство Ингибитор газ-гидратных отложений «EASY-GG» осуществляется в соответствии со стандартом организации СТ ТОО 150940009194-07-2020. Ингибитор газ-гидратных отложений «EASY-GG». Технические условия и по следующим технологическим процессам: 1. Подача ОЭДФ и НТФ кислоты насосом дозатором НД 2,5 2500/10 КЛАА на реактор Е-0,8 в количестве 700 кг. 2. Добавление воды навески 200 кг в реактор Е-0,8, и включить двигатель врачающий якорь реактора для растворения. 3. Добавление АБСК м.А, соли 70 кг и полиакриловой кислоты для повышения вязкости продукта. 4. Готовый продукт сливаются в хранилище бункер 12 м. Охлаждение раствора происходит в естественных условиях.

Производство Нейтрализатор «EASY-NS» осуществляется в соответствии со стандартом организации СТ ТОО 150940009194-24-2020 Нейтрализатор «EASY-NS» Технические условия и по следующим технологическим процессам: 1. На первом этапе в реакторе Е-3 смешивается вода и раствор щелочи (едкий натр). Время перемешивания – 45 минут. 2. На втором этапе в смесь дополнительно добавляется этиленгликоль и АБСК м.А. Температура в реакторе поддерживается в пределах 70-80°C. Время перемешивания 30 минут. 3. На третьем этапе порционно добавляют соль. Тщательно следят за температурой. Заключительное смешивание длится 60 минут, и после полученный раствор охлаждают до 20°C.

Производство Концентрат для удаления накипи и солеотложений «EASYSPLIT» осуществляется в соответствии со стандартом организации СТ ТОО 150940009194-12-2020

» Концентрат для удаления накипи и солеотложений «EASY- SPLIT» и по следующим технологическим процессам: 1. На первом этапе готовят раствор щелочи (едкий натр): соль растворяют в горячей воде в реакторе EF-2. Температура в реакторе должна быть в пределах 60-80°C. Растворяют до получения насыщенного раствора. Перемешивают до полного растворения соли. В смесь порционно в течение часа добавляют АБСК м.А и продолжают перемешивание. После добавления всего объема кислоты раствор перемешивают в течение 40 минут при температуре 90°C. После этого раствор охлаждают до 30-40 °C. На третьем этапе стабилизируется водородный показатель раствора, в осадок выпадает сульфат натрия, при этом оставшийся раствор едкого натра сливается в хранилище. 2. В реакторе Е-3 с механической мешалкой смешивается горячая вода, нитрилотриметилфосфоновая кислота, оксиэтилидендифосфоновая кислота и полиакриловая кислота. Время перемешивания – 45 минут. 3. В смесь добавляют натр едкий. Температура в реакторе поддерживается в пределах 70-80°C. Время перемешивания 30 минут, после полученный раствор охлаждают до 20°C

Производство Ингибитор АСПО «EASY-TAI» осуществляется в соответствии со стандартом организации СТ ТОО 150940009194-06-2020». Ингибитор АСПО «EASY-TAI» и по следующим технологическим процессам: 1. На первом этапе соль растворяют в горячей воде. Температура в реакторе должна быть в пределах 60-80°C. Перемешивают до полного растворения. 2. На втором этапе в смесь добавляют Полиэфир простой ПЭГ 400 и продолжают перемешивание в течение 10 минут. После этого раствор охлаждают до 30-40 °C. 3. На третьем этапе добавляют АБСК м.А. Заключительное перемешивание длится 20 минут, после полученный раствор охлаждают до комнатной температуры.

Производство Ингибитор отложения минеральных солей ИОМС-1 осуществляется в соответствии со стандартом организации СТ ТОО 150940009194-11-2017 Ингибитор отложений минеральных солей «ИОМС-1». Технические условия и по следующим технологическим процессам 1. На первом этапе готовят раствор щелочи (едкий натр): соль растворяют в горячей воде в реакторе ЕЕ-2. Температура в реакторе должна быть в пределах 60-80 °C. Растворяют до получения насыщенного раствора. Перемешивают до полного растворения соли. 2. В реакторе EF-2 подается горячая вода, после чего постепенно вводиться едкий натр. При этом необходимо следить за температурой процесса, так как едкий натр при перемешивании с водой выделяет термическую энергию. Температура процесса не должна превышать 70 градусов по Цельсию. Температура регулируется при помощи подачи холодной воды на рубашку реактора. После добавления необходимо выдержать 10 минут для полного растворения примесей каустической соды в воде. 3. Следующий этап добавление НТФ-кислоты и ОЭДФ-кислоты. НТФ-кислота и ОЭДФ-кислота бурно реагирует с раствором щелочей. В связи с этим ее необходимо добавлять очень малыми порциями. При добавлении НТФ-кислоты и ОЭДФ-кислоты выделяется очень много термической энергии, именно на этом этапе необходимо следить с особой тщательностью за температурой процесса, так как температура может очень резко вырасти. Помимо этого, стоит учитывать, что выделяется огромное количество пара, который необходимо удалять через вентиляцию. По завершению всех процессов необходимо перемешивать содержимое реактора в течении 20-30 минут до полного растворения всех сыпучих материалов и до получения однородной жидкости.

Производство Реагент ПАФ-13А марки А осуществляется в соответствии со стандартом организации СТ ТОО 150940009194-10-2020 Реагент ПАФ-13А марки А Технические условия и по следующим технологическим процессам: 1. На первом этапе смешивается вода и нитрилотриметилфосфоновая кислота. Время перемешивания – 45 минут. 2. На втором этапе смесь поступает в реактор с механической мешалкой, куда дополнительно

добавляется гидроксид натрия. Температура в реакторе поддерживается в пределах 70-80° С. Время перемешивания 30 минут. 3. На третьем этапе смешивание готовых компонентов происходит в смесителе, куда подается ПЭПА. Заключительное смешивание длится 60 минут, и после полученный раствор охлаждают до 10°C

Производство Ингибитор солеотложений «EASY-ST» осуществляется в соответствии со стандартом организации СТ ТОО 150940009194-14-2020 Ингибитор солеотложений (антискалант) «EASY-УТ» Технические условия и по следующим технологическим процессам: 1. На первом этапе готовят раствор: оксиэтилидендифосфоновую кислоту растворяют в горячей воде в реакторе EF-2. Температура в реакторе должна быть в пределах 60-80 °С. Растворяют до получения насыщенного раствора. Перемешивают до полного растворения ОЭДФ кислоты. В смесь порционно в течение часа добавляют Полиэфир Простой ПЭГ 400 и продолжают перемешивание. После добавления всего объема кислоты раствор перемешивают в течение 40 минут при температуре 90 °С. После этого раствор охлаждают до 30-40 °C

2. В реакторе Е-3 смешивается вода и АБСК м.А. Время перемешивания — 45 минут. 3. В смесь дополнительно добавляется этиленгликоль. Температура в реакторе поддерживается в пределах 70-80°C. Время перемешивания 30 минут. 4. Порционно добавляют соль. Тщательно следят за температурой. Заключительное смешивание длится 60 минут, и после полученный раствор охлаждают до 20°C.

Производство Кальция хлористого торговой марки «EASY» осуществляется в соответствии со стандартом организации СТ ТОО 150940009194-18-2019/ГОСТ 450-77 Кальций хлористый технический Технические условия по следующим технологическим процессам: Получение хлорида кальция заключается в растворении известняка в соляной кислоте, в очистке образующегося «сырого» (неочищенного) раствора CaCl₅ от примесей и в обезвоживании его. Растворение известняка (куски не больше 50 мм) производят в полипропиленовых баках. В нижней части растворителя имеется решетка, поддерживающая загружаемый известняк. Соляную кислоту, разбавленную до 14% HCl, подают из напорного бака. Образующийся раствор CaCl₂, вытекающий из растворителя через штуцер в нижней его части по винилластовой трубе, должен содержать не больше 14 г/л свободной кислоты. Этого достигают, поддерживая определенную высоту слоя известняка. Выделяющиеся из растворителей газы, содержащие CO₂ и HCl, протягиваются вентилятором через башню, заполненную известняком и орошаемую разбавленным раствором хлорида кальция. Вытекающий из башни раствор, содержащий 300—350 г/л CaCl₂, примешивают к основному раствору. Получающийся сырой раствор, содержащий 450—600 г/л CaCl₂, очищают от примесей соединений Fe, Mg, Al и SO. Очистку производят в стальном реакторе с пропеллерной мешалкой (30 об/мин). Вначале раствор очищают от сульфатов. В реактор заливают — 1 м' сырого раствора и вводят в него в сухом виде при перемешивании — 1,5 кг хлористого бария. Осаждение сульфата бария заканчивается в течение 20—25 мин. Затем раствор подогревают острым паром до 70-75°C и добавляют к нему известь-пушонку для осаждения гидроокисей железа, магния и алюминия. После 40-50-минутного отстаивания раствор профильтровывают. Количество примесей в нем не должно превышать: 0,003 г/л Fe, 0,03 г/л SO, 0,025 г/л Mg. Для получения гранулированного хлорида кальция проводят сушку и гранулируют при 450°C. Кальцинированный и гидратированный кальций хлористый упаковывают: - в мягкие специализированные контейнеры МКР-1, ОМ-1,0; МКР-1, ОМ0,8; МКО-1, ОС; МК-Т,5Л по нормативно-технической документации; - в стальные барабаны по - ГОСТ 5044-79 (типы Т, П, исполнение Б); - в полиэтиленовые мешки по - ГОСТ 17811-78 (толщина пленки

(0,22-0,03) мм); - по соглашению с потребителем в пятислойные битумированные мешки по ГОСТ 2226-2013. Готовый продукт разливают по бочкам или в Биг-Бэги готовят к продаже

Производство железного купороса. Растворение железа производится в Реакторе, оснащенных змеевиком (водным), в концентрированной серной кислоте с добавлением воды. Отходы черных металлов равномерно распределяют по дну резервуара и постепенно добавляют серную кислоту и воду. Вода необходима для предотвращения преждевременной кристаллизации железного купороса. Температура воды в змеевике не должны превышать 56,6°C. Водород собирается в отдельный резервуар для дальнейшего использования в производстве. Полученный слабокислый раствор ($\text{pH} = 4$) железного купороса отстаивается и направляется в Реактор. Кристаллы железного купороса отжимаются бункере объемом 12 м³, промываются водой, подсушиваются и помешаются в тару. Производство сульфата меди. Растворение меди производится в Реакторе, оснащенных змеевиком (водным), в концентрированной серной кислоте с добавлением воды. Медь равномерно распределяют по дну резервуара и постепенно добавляют серную кислоту и воду. Вода необходима для предотвращения преждевременной кристаллизации медного купороса. Температура воды в змеевике не должны превышать 56,6°C. Водород собирается в отдельный резервуар для дальнейшего использования в производстве. Полученный слабокислый раствор ($\text{pH} = 4$) медного купороса отстаивается и направляется в Реакторе.

Производство сульфата алюминия. Методика получения сульфата алюминия представляет собой реакцию взаимодействия глинозема с серной кислотой в реакторе. Реакция протекает при повышенной температуре с образованием кристаллогидрата алюминия.

Производство средства для мытья посуды «EASY» в соответствии с СТ РК ГОСТР 51696-2003. 1. На первом этапе производства бытовой химии проходит подготовка сырья. Сырье для производства моющих средств поступает на предприятия либо в бочках, либо в еврокубах. Перед его загрузкой в Е-0,8/08 м³ в лаборатории проводится тщательный входной контроль. Пройдя все проверки материал поступает на участок приготовления. Реактор Е-0,8/08 м с виду напоминает огромный миксер, в котором продукт приобретает однородность в процессе перемешивания. Добавление компонентов в реактор осуществляется через верхние загрузочные люки. 2. Первоначально в горячей воде растворяют лауретсульфат натрия (из бочки в желеобразном виде, в массе 100 кг.) до однородной массы, перемешивания длится около 20 минут. Для наилучшего растворения ингредиентов предварительно подогревают воду до 40°C. Далее растворяют диэтаноламид кокосового масла (из бочки в желеобразном виде, в массе 140 кг.), альфаолефин сульфонат натрия (из мешков в сухом виде, в массе 125 кг.), кокамидолпропил бетамина (в виде вязкой вязкой жидкости, в массе 20 кг.), хлорида натрия (из мешков в сухом виде, в массе 117,5 кг.), в воде (поочередно) до однородной массы. Для придания моющим средствам цвета и приятного запаха в процессе производства добавляют красители и отдушки. 3. Приготовленный продукт проходит проверку качества. На данном технологическом этапе проводится контроль продукции по СТ РК ГОСТР 51696-2003. После того как продукт будет готов, ему необходимо пройти этап отстаивания. Далее готовый продукт сливаются в еврокуб, и поступает на линию розлива. 4. Конечным этапом производства бытовой химии является фасовка. Этап фасовки включается в себя несколько технологических операций.

Производство средства для удаления жира «Антижир» в соответствии с СТ РК ГОСТР 51696-2003. 1. На первом этапе производства бытовой химии проходит подготовка сырья. Сырье для производства моющих средств поступает на предприятия либо в бочках, либо в

евро кубах. Перед его загрузкой в Е-3/3 м3 в лаборатории проводится тщательный входной контроль. Пройдя все проверки материал поступает на участок приготовления. Реактор Е-3 /3 м3 с виду напоминает огромный миксер, в котором продукт приобретает однородность в процессе перемешивания. Добавление компонентов в реактор осуществляется через верхние загрузочные люки. 2. Первоначально в воде растворяют гидроксид натрия (из мешков в сухом виде, в массе 348 кг.) до однородной массы. В ходе химической реакции происходит нагрев воды, что способствует наилучшему растворению последующих компонентов. Далее растворяют динатриевой соли этилендиаминетрауксусной кислоты (из мешков в сухом виде, в массе 200 кг.), алкилполигликазид (С8-С10) (из бочки в желеобразном виде, в массе 50 кг.), в воде (поочередно) до однородной массы. Для придания моющим приятного запаха в процессе производства добавляют отдушки. 3. Приготовленный продукт проходит проверку качества. На данном технологическом этапе проводится контроль продукции по СТ РК ГОСТР 51696- 2003. После того как продукт будет готов, ему необходимо пройти этап отстаивания. Далее готовый продукт сливаются в еврокуб, и поступает на линию розлива. 4. Конечным этапом производства бытовой химии является фасовка. Этап фасовки включается в себя несколько технологических операций

Производство Белизны гелевой в соответствии с СТРК ГОСТР 51696-2003. 1. На первом этапе производства бытовой химии проходит подготовка сырья. Сырье для производства моющих средств поступает на предприятия либо в бочках, либо в еврокубах. Перед его загрузкой в ЕF-2/2 м3 лаборатории проводится тщательный входной контроль. Пройдя все проверки материал поступает на участок приготовления. Реактор ЕF-2/2 м3 с виду напоминает огромный миксер, в котором продукт приобретает однородность в процессе перемешивания. Добавление компонентов в реактор осуществляется через верхние загрузочные люки. 2. Первоначально в воде растворяют гидроксид натрия (из мешков в сухом виде, в массе 241 кг.) до однородной массы. В ходе химической реакции происходит нагрев воды, что способствует наилучшему растворению последующих компонентов. Далее растворяют алкилполигликазид (С8-С10 (из бочки в пастообразном виде, в массе 140 кг.), кокамидолпропилбетаина (из бочки вязкая жидкость, в массе 70 кг.), гиппохлорита натрия (из канистр жидкость зеленого оттенка, в массе 117,5 кг.) в воде (поочередно) до однородной массы. Для придания моющим приятного запаха в процессе производства добавляют отдушки. 3. Приготовленный продукт проходит проверку качества. На данном технологическом этапе проводится контроль продукции по СТ РК ГОСТР 51696- 2003. После того как продукт будет готов, ему необходимо пройти этап отстаивания. Далее готовый продукт сливаются в еврокуб, и поступает на линию розлива. 4. Конечным этапом производства бытовой химии является фасовка. Этап фасовки включается в себя несколько технологических операций.

Производство средства для мытья стекол «EASY» в соответствии с СТ РК ГОСТР 51696- 2003. 1. На первом этапе производства бытовой химии проходит подготовка сырья. Сырье для производства моющих средств поступает на предприятия либо в бочках, либо в еврокубах. Перед его загрузкой в СЭРН 1.6-2-12-02/1,6 м3 в лаборатории проводится тщательный входной контроль. Пройдя все проверки материал поступает на участок приготовления. Реактор СЭРН 1.6-2-12-02/1,6 м3 с виду напоминает огромный миксер, в котором продукт приобретает однородность в процессе перемешивания. Добавление компонентов в реактор осуществляется через верхние загрузочные люки. 2. Первоначально в воде растворяют динатриевую соль этилендиаминетрауксусной кислоты (из мешков в сухом виде, в массе 140 кг.) до однородной массы. Для наилучшего растворения ингредиентов предварительно подогревают воду до 60 °С. Далее растворяют лауретсульфат натрия (из бочки в желеобразном виде, в массе 100 кг.), изопропиловый

спирт (жидкость в железной бочке, в массе 243,5 кг.), в воде (поочередно) до однородной массы. Для придания моющим приятного запаха и цвета в продукты добавляют отдушки и красители. 3. Приготовленный продукт проходит проверку качества. На данном технологическом этапе проводится контроль продукции по СТ РК ГОСТР 51696- 2003. После того как продукт будет готов, ему необходимо пройти этап отстаивания. Далее готовый продукт сливается в еврокуб, и поступает на линию розлива. 4. Конечным этапом производства бытовой химии является фасовка. Этап фасовки включается в себя несколько технологических операций.

Производство жидкого мыла «EASY» в соответствии с СТ РК ГОСТ Р 51696-2003. 1. На первом этапе производства бытовой химии проходит подготовка сырья. Сырье для производства моющих средств поступает на предприятия либо в бочках, либо в евро кубах . Перед его загрузкой в Е-0,8/08 м3 в лаборатории проводится тщательный входной контроль. Пройдя все проверки материал поступает на участок приготовления. Реактор Е-0 ,8/08 м3 с виду напоминает огромный миксер, в котором продукт приобретает однородность в процессе перемешивания. Добавление компонентов в реактор осуществляется через верхние загрузочные люки 2. Первоначально в горячей воде растворяют лауретсульфат натрия (из бочки в желеобразном виде, в массе 135 кг.) до однородной массы, перемешивания длится около 20 минут. Для наилучшего растворения ингредиентов предварительно подогревают воду до 40°C. Далее растворяют дизетаноламид кокосового масла (из бочки в желеобразном виде, в массе 140 кг.), кокамидолпропил бетамина (в виде вязкой жидкости, в массе 125 кг.), хлорида натрия (из мешков в сухом виде , в массе 97,5 кг.), в воде (поочередно) до однородной массы. Для придания моющим средствам цвета и приятного запаха в процессе производства добавляют красители и отдушки. 3. Приготовленный продукт проходит проверку качества. На данном технологическом этапе проводится контроль продукции по СТ РК ГОСТР 51696- 2003. После того как продукт будет готов, ему необходимо пройти этап отстаивания. Далее готовый продукт сливается в еврокуб, и поступает на линию розлива. 4. Конечным этапом производства бытовой химии является фасовка. Этап фасовки включается в себя несколько технологических операций

Водоснабжение: Вода для питьевых нужд. привозная, бутилированная, привоз осуществляется согласно договору с подрядной организацией.

3. В случаях внесения в виды деятельности существенных изменений:

—

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

– Заключение об определении сферы охвата оценки воздействия на окружающую среду № KZ72VWF00152801 от 12.04.2025 г

– Отчет о возможных воздействиях на окружающую среду, 2025 г.;

5. Вывод о возможных существенных воздействиях на окружающую среду при реализации намечаемой деятельности:

Намечаемая деятельность является недопустимой в связи с нижеследующим:

1. Согласно п. 10 ст. 72 Экологического Кодекса Республики Казахстан (далее – Кодекс) были направлены материалы проекта Отчета о воздействии в заинтересованные государственные органы.

В соответствии с п. 1 ст. 76 Кодекса представлена Сводная таблица замечаний и предложений заинтересованных государственных органов и общественности.

Однако по выданным замечаниям и предложениям проект отчета о воздействии не был доработан и не представлен на рассмотрение. В соответствии с п. 1 ст. 76 Кодекса при наличии замечаний к проекту отчета о возможных воздействиях уполномоченный орган в области охраны окружающей среды направляет такие замечания инициатору в течение семнадцати рабочих дней с даты регистрации заявления на проведение оценки воздействия на окружающую среду. Такие замечания должны быть устраниены инициатором в течение пяти рабочих дней со дня направления замечаний

2. Необходимо учесть требования п. 6 ст. 50 Экологического Кодекса (далее - Кодекс): «Принцип совместимости: реализация намечаемой деятельности или разрабатываемого документа не должна приводить к ухудшению качества жизни местного населения и условий осуществления других видов деятельности, в том числе в сферах сельского, водного и лесного хозяйства»

3. Проект отчета о воздействии оформляется в соответствии со ст.72 Кодекса и Приложением 2 к Инструкции по организации и проведению экологической оценки, утвержденной приказом и.о. Министра экологии, геологии и природных ресурсов Республики Казахстан от 30 июля 2021 года №280 (далее – Инструкция)

4. В соответствии с п. 3, 4, 5 Приложения 2 к Инструкции по организации и проведению экологической оценки, утвержденной приказом Министра экологии, геологии и природных ресурсов Республики Казахстан от 30 июля 2021 года №280 (далее –Инструкция) в Проекте отчета необходимо указать возможные варианты осуществления намечаемой деятельности с учетом ее особенностей и возможного воздействия на окружающую среду, включая вариант, выбранный инициатором намечаемой деятельности для применения, обоснование его выбора, описание других возможных рациональных вариантов, в том числе рационального варианта, наиболее благоприятного с точки зрения охраны жизни и (или) здоровья людей, окружающей среды.

5. Согласно п. 9 «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 объектов разрабатывается последовательно: предварительная (расчетная) СЗЗ, определяемая на основании проекта, с расчетами рассеивания загрязнения атмосферного воздуха и уровней физического воздействия на атмосферный воздух (шум, вибрация, ЭМП и другие физические факторы) и оценкой риска для жизни и здоровья населения (для объектов I и II класса опасности); установленная (окончательная) СЗЗ, определяемая на основании проекта, с результатами годичного цикла натурных исследований и измерений для подтверждения расчетных параметров. В срок не более одного года со дня ввода объекта в эксплуатацию, хозяйствующий субъект соответствующего объекта обеспечивает проведение исследований (измерений) атмосферного воздуха, уровней физического и (или) биологического воздействия на атмосферный воздух для подтверждения предварительного (расчетного) СЗЗ.

Необходимо установление предварительной санитарно-защитной зоны для намечаемой деятельности.

6. В соответствии со ст. 182 Кодекса необходимо осуществлять производственный контроль уровня загрязнения атмосферы при штатной работе оборудования и в периоды НМУ с учетом фоновых концентраций на границе СЗЗ, области воздействия, контрольных точках (постах). Уровень загрязнения окружающей среды при эксплуатации объектов оценивать в сравнении с текущим (базовым) состоянием компонентов окружающей среды (атмосферного воздуха, земель, почвенного покрова, подземных вод, включая местообитания видов животных и птиц) на рассматриваемой территории, взятых до начала

проведения намечаемой деятельности с учетом состава используемых реагентов и других материалов.

Проектом необходимо предусмотреть мониторинг мониторинг синильной кислоты, цианидов в атмосферном воздухе, почвенных ресурсах и подземных водах.

7. В соответствии с п. 32 Приложения 2 к Инструкции по организации и проведению экологической оценки, утвержденной приказом Министра экологии, геологии и природных ресурсов Республики Казахстан от 30 июля 2021 года №280 (далее – Приложение 2 к Инструкции) необходимо проведение послепроектного анализа в процессе реализации намечаемой деятельности с выполнением оценки возможных существенных воздействий.

8. Согласно ст. 210 Экологического кодекса Республики Казахстан в периоды кратковременного загрязнения атмосферного воздуха в городских и иных населенных пунктах, вызванного неблагоприятными метеорологическими условиями, юридические лица, индивидуальные предприниматели, имеющие стационарные источники выбросов в пределах соответствующих административно-территориальных единиц, обязаны соблюдать временно введенные местным исполнительным органом соответствующей административно-территориальной единицы требования по снижению выбросов стационарных источников вплоть до частичной или полной остановки их эксплуатации.

При эксплуатации объекта необходимо учитывать розу ветров по отношению к ближайшему населенному пункту, особенно в периоды НМУ (штиль, инверсия, направление ветра в сторону жилых построек).

9. В целях снижения выбросов загрязняющих веществ в атмосферу необходимо предусмотреть следующее:

- исключения пыления с автомобильной дороги (с колес и др.) и защиты почвенных ресурсов предусмотреть дороги с организацией пылеподавления. Кроме того, предусмотреть мероприятия по пылеподавлению при выполнении земляных работ, а также в период пересыпки материалов, сырья и др.
- организация пылеподавления способом орошения пылящих поверхностей
- организация а/дорог для транспортировки руды, оборудования, отходов, и др. грузов вне населенных пунктов;
- исключения выбросов углеводородов предусмотреть при наливе углеводородов (нефти, ГСМ и др) в резервуары и автоцистерны методом «под слой», а также оснащение резервуаров газо-уравнительной системой в соответствии с п. 74, 75 Правил обеспечения промышленной безопасности при эксплуатации и ремонте резервуаров для нефти и нефтепродуктов, утв. Приказом Министра по чрезвычайным ситуациям Республики Казахстан от 15 июня 2021 года №286.

10. Согласно п. 88 Правил обеспечения промышленной безопасности для опасных производственных объектов химической отрасли промышленности, утвержд приказом Министра по инвестициям и развитию Республики Казахстан от 30 декабря 2014 года №345 местные вентиляционные системы, удаляющие вредные вещества 1-го и 2-го классов опасности, должны быть блокированы с пусковым устройством технологического оборудования, включаются одновременно с включени

Заместитель председателя

Бекмухаметов Алибек Муратович



