



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

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

ТОО «Гермес-Б.Е.»

Заключение по результатам оценки воздействия на окружающую среду к отчету о возможных воздействиях для завода по производству металлопроката, расположенного по адресу: г.Шымкент, ул.Капал батыра, территория Ондиристик, 116Б

Материалы поступили на рассмотрение: №KZ84RVX01563114 от 01.12.2025 года.
(Дата, номер входящей регистрации)

Сведения об инициаторе намечаемой деятельности: ТОО «Гермес-Б.Е.» 160800, РК, Туркестанская область, Сайрамский район, Аксукентский с.о., с.Аксу, ул.Жибек жолы, здание №74; БИН 060640011314; Ашимов Бауыржан Ергалиевич; тел.: +7(702)-739-00-62, germesizd_metal@mail.ru.

Согласно заключению об определении сферы охвата оценки воздействия на окружающую среду и (или) скрининга воздействий намечаемой деятельности №KZ63VWF00435330 от 06.10.2025г. для намечаемой деятельности в соответствии с пп.2) п.1 ст.65 и п.1 ст.72 Экологического кодекса РК определена необходимость проведения оценки воздействия на окружающую среду с подготовкой проекта отчета о возможных воздействиях.

Намечаемая деятельность в соответствии с разделом 1 Приложение 2 к Экологическому кодексу РК: пп.2.4. - литье черных металлов с производственной мощностью, превышающей 20 тонн в сутки относится к объектам I категории.

Основной деятельностью объекта, находящегося по адресу. г.Шымкент, ул. Капал батыра, территория Ондиристик, 116Б, является производства металлопроката из вторичного сырья. На момент разработки раздела, объект оборудован современными техническими средствами.

Завод осуществлял деятельность в соответствии с экологическим разрешением на воздействие для объектов II категорий №KZ89VCZ03384477 от 27.11.2023г., выданном ГУ «Управление развития комфортной городской среды города Шымкент».

Корректировка вышеуказанной документация произведена по причине выявления нарушений согласно результатам проверки Департамента экологии по городу Шымкент (акт № 23/23 от 11.09.2024 г.) в связи с неучтением источников загрязнения окружающей среды, недостоверными данными по производительности. В связи с чем, для очистки газов, отходящих от конвертора была установлена система сбора дымовых газов с последующей очисткой - пылеулавливающее оборудование модели LCMD-6804 с эффективностью удаления пыли до 99%; уточнены все данные по технологии, процессу производительности, включены все фактически действующие источники выбросов, в том числе отопительные котлы, баня и газовая плита, в результате чего изменена категория объекта.

Общая площадь участка составляет 3,5га. С северной стороны от территории проходит дорога, с остальных сторон - производственные объекты. Расстояние до ближайшей жилой зоны составляет более 1000 м. Географические координаты площадки размещения составляют: широта 42°16'20.73"С; долгота 69°43'45.73"В. В радиусе 2,0 км отсутствуют поверхностные водные источники. Объект не входит в водоохранную зону.

В состав завода входят: административное здание, складские помещения, производственные цеха блоков В, Д и Е, насосная.



Технологический процесс производства углеродистой и легированной стали из вторичного сырья, и получение стальных заготовок включает следующие стадии:

- прием вторичного сырья, подготовленного для переработки (нарезанного до оптимальных размеров);
- хранение подготовленного сырья;
- выплавка жидкой стали в индукционных печах.
- получение заготовок квадратного сечения на машине непрерывного литья сортовых заготовок;
- прокатка непрерывно-литой заготовки на технологической линии прокатного стана с получением товарной продукции для потребителя.

Вначале металлический лом складывается на площадке подготовки лома, подготовка шихты производится на пресс-ножницах, затем автотранспортом доставляется на склады металлолома в шихтовальный пролет, расположенный рядом с плавильным цехом. Металлический лом сортируется по величине, классифицируется и соответственно складывается. Далее металлический лом, мостовым краном, оснащенным электромагнитом, загружается в индукционные тигельные печи.

Цех оснащён восемью индукционными тигельными печами, из которых одновременно в работе находится максимально четыре печи. Отобранный металлический лом должен использоваться для получения желаемого качества благодаря применению технологии закрытого типа. Индукционные печи приводятся в действие трансформатором.

Режим работы печей - 12 часов в сутки, 300 дней в год. Одна печь обеспечивает выплавку 41 тонну сплава за 12 часовую смену. На 4 печи составляет 164 т в сутки. В год на одну печь 12300 тонн, на 4 печи 49200 т.

Расплавленный металлический лом сливается из индукционных печей с гидравлическим приводом в стальной ковш для жидкой стали объемом в 10 т. Затем ковш с жидкой сталью электрическим краном перемещается в конвертер для очистки металла для получения желаемого сорта легированной стали. Готовая продукция выпускается по ГОСТ 380-2005 - сталь углеродистая обыкновенного качества ГОСТ 380-2005.

В качестве шихтовых материалов применяют лом стальной, нелегированный А2 ГОСТ 2787-75, с содержанием углерода не выше среднего предела выплавляемой марки, чистый по сере и фосфору. Подготовленная шихта с помощью магнитной шайбы крана загружается в бункер самоходной тележки. Разовый объем шихты в тележке должен составлять 1,0-1,5 м³, что в пересчете на металл должен составить от 0,8-1,2 т.

Загрузку производят плотно для лучшего контакта между кусками и более быстрого расплавления. Расплавление металла производится при максимальной мощности печи, при 1600 Вольт.

Далее, полученный жидкий металл из печи переливается в плавковщ, который электрическим краном подается к конвертору и сливается в него. Система очистки газов, отходящих от конвертора, охлаждается. Охлаждающая вода подвергается обработке на станции водоподготовки и используется в качестве воды, подаваемой в систему оборотного водоснабжения.

Для очистки газов, отходящих от конвертора предусмотрена система сбора дымовых газов с последующей очисткой. Модель оборудования – LCMD-6804, мощность двигателя – 500квт. Объем воздуха – 376000-400000 м³/час, эффективность удаления пыли – 99%.

Система пылеудаления выполняет две функции. С одной стороны, она собирает пыль и эффективно контролирует источник пыли, предотвращая ее распространение, тем самым сохраняя чистоту воздуха в рабочей зоне. С другой стороны, она очищает воздух, содержащий пыль, с помощью пылеулавливающего устройства и выбрасывает его в атмосферу, после того как он достигнет определенных норм, чтобы защитить атмосферную среду от загрязнения. Основным методом улавливания дымовых газов электропечей является полностью герметичный вытяжной колпак.

В конвертор из малых печей дополнительно заливается 4 тонны жидкого металла для получения требуемой рецептуры. Кроме этого, в конвертор подаются газы (аргон, азот, кислород) и добавки в зависимости от того, какую марку стали необходимо получить.



После плавки в конвертере, жидкий металл переливается в ковш и далее краном подается на машину непрерывного литья сортовых заготовок. Литейная машина для прутков работает от электричества (индукционная, 600 Квт мощность) — 50 000 тонн/год.

Полученные сортовые заготовки из МНЛЗ подаются к месту складирования или на прокатный стан. Сортопрокатный цех в составе завода предназначен для выпуска проката сортового горячекатанного.

В здании прокатного цеха предусмотрены следующие участки: участок прокатных станов, участки холодильников, участки сортировки, участки хранения готовой продукции. Цех оснащен следующим оборудованием: машина правильная, конвейеры роликовые тип передачи ременной, холодильники первичный и вторичный, пилы дисковые, клетки, редуктора, ножи гильотинные, толкатель блюмов гидравлический.

В качестве исходного материала на среднесортном стане используется квадратная заготовка сечением от 150×150 до 200×200 мм, длиной до 12 м. Заготовки после осмотра и зачистки загружаются краном на приемные решетки. Для нагрева заготовок установлены методические нагревательные печи. Нагретые до температуры прокатки заготовки по одной выталкиваются на рольганг и транспортируются к прокатному стану. Подогрев в секционной печи 5 до 1250 °С и далее следует по рольгангу на прокатку. Прокатный стан состоит из черновой, промежуточной и чистовой групп рабочих клеток. Черновая группа состоит из шести двухвалковых клеток, две из которых с вертикально расположенными валками.

В качестве исходного материала на крупносортных прокатных станах используют блюмы сечением 300×300 мм и длиной 6 м. Блюмы со склада загружаются краном на приемные решетки крупносортного стана. С приемных решеток блюмы по одному попадают на загрузочный рольганг нагревательных печей. Для нагрева блюмов установлены методические печи.

Нагретые до температуры прокатки блюмы выдаются на подводящий рольганг черновой группы клеток стана, состоящей из четырех рабочих клеток с горизонтально расположенными валками. Номинальный диаметр первых четырех рабочих клеток 630 мм, остальных пяти 530 мм.

При необходимости блюм кантуется перед черновой группой кантователем. После окончания прокатки в черновой группе клеток раскат поступает для обрезки переднего конца на ножницах и задается в последующие рабочие клетки. Все рабочие клетки расположены в трех параллельных линиях — в первой линии пять рабочих клеток, во второй — три и в третьей — одна.

Передача раската между рабочими клетями осуществляется рольгангами, между параллельными линиями клеток — цепным шлеппером. В каждой линии рабочих клеток установлены кантователи, позволяющие кантовать раскат на 45 или 90°.

На крупносортном полунепрерывном стане получают уголки № 8–16, круг диаметром от 50 до 120 мм. В зависимости от площади поперечного сечения готовый прокат получают после группы (черновой) рабочих клеток на первой, второй или третьей линии. Весь прокат разрезается дисковыми пилами 6 на длины от 6 до 24 м, и на каждую полосу наносится клеймо. Порезанный на мерные длины прокат передается на холодильники и после остывания подвергается правке на роликотправильных машинах и прессах, холодной резке, укладке.

Возможный диапазон отливаемых сечений непрерывно-литой заготовки: 150 x150 мм; длина заготовки 2700 мм; арматура д.8-32 мм; катанка д.8 мм; уголок в ассортименте.

Для обеспечения плавильного цеха кварцевой мукой для футеровки индукционной печи проектом предусмотрено установка оборудования по выпуску кварцевой муки. В металлургии кварцевая мука применяется при литье в кокиль. Наполнитель из этого материала сглаживает шероховатость на отливаемых поверхностях, снижает действие температуры на заливаемый металл, помогает осуществлять регулицию остывания отливки, а также упрощает извлечение полученной формы.

Кварцевая мука производится путем помола химически чистого, природного кварцевого песка до тонкодисперсного состояния. Кварцевая руда фракцией 200*200 мм поступает на склад. Погрузчиком кварцевая руда загружается в дробилку — двухвалко-зубчатую производительностью 20 т/час. Кварцевая руда проходит дробилку, где на выходе



зернистость уменьшается до 50 мм. Далее, кварц идет в цех переработки на дробилки, которые уменьшают зернистости до 0-15 мм. Готовая продукция – кварцевая мука поступает на закрытый склад готовой продукции (склад кварцевой муки) и хранится там до использования.

Склад кварцевой муки предусмотрен площадью 20х6м, закрытый с 4-х сторон. В год перерабатывается 17500 т кварцевой руды, в сутки 25 т. Дробилки работают по 8 час/сут, 2 560 час/год. Мельница работает – 12 час/сут, 3 840 час/год. Итого объем готового кварцевого песка – 24 т/сут, 8112 т/год.

Также на территории предусмотрены:

- дробилка. Дробятся остатки футеровки и шлака. После сортировки, куски, содержащие металл идут в плавильный цех на повторную плавку, а оставшаяся часть – на склад шлака;

- лаборатория, где осуществляется систематический контроль свойств готовой продукции. Анализ проводится на приборе MiniLab 150. Принцип работы оптико-эмиссионного спектрометра MiniLab 150 основан на методе лазерно-искровой эмиссионной спектрометрии (ЛИЭС). Прибор не использует химические реагенты, не применяет горючие материалы, не образует жидких или газообразных побочных продуктов. Лабораторное оборудование не является источником выделения загрязняющих веществ. Выбросы загрязняющих веществ при работе лаборатории отсутствуют;

- АЗС с одной топливно-раздаточной колонкой и емкостью дизтоплива 3 куб.м (12 т дизтоплива в год);

- отопительные котлы марки Тайга (2 шт) для отопления административного здания, работающие на природном газе. Общий расход газа – 27,648 тыс.м³/год (на один котел – 13,824 тыс.м³/год). Время работы – 24 час/сут, 180 дней в году. Выброс загрязняющих веществ осуществляются через дымовые трубы высотой 8,0 м, диаметром 0,15 м;

- 2 душевые. Для первой душевой установлен самодельный котел, работающий на твердом топливе. Расход угля – 12,9 т/год. Время работы – 3 час/сут, 280 дней в году. Выброс загрязняющих веществ осуществляются через дымовую трубу высотой 3,0 м, диаметром 0,3 м.

Для второй душевой установлены 3 газовые колонки, работающие на природном газе. Расход газа – 12,9 т/год. Время работы – 2 час/сут, 280 дней в году. Выброс загрязняющих веществ осуществляются через дымовые трубы высотой 3,0 м, диаметром 0,2 м;

- столовая, где расположена газовая плита для приготовления пищи. Расход природного газа – 3,3408 тыс.м³/год. Время работы – 2920 час/год. Выбросы загрязняющих веществ выбрасываются через вытяжку диаметром 0,1 м, высотой 3,0 м;

- пост охраны. На посту охраны имеется вагончик, внутри которого установлена печка-буржуйка, расход угля составляет 6 т/год, время работы 24 часа в сутки, 150 дней в году, дымовая труба высотой 3 м, диаметром 0,2 м;

- цех по производству кислорода из атмосферного воздуха. Воздухоразделительная установка в комплекте, как готовое оборудование предназначена для производства газообразного кислорода особой чистоты из атмосферного воздуха. Продукт, получаемый при работе воздухоразделительной установки состоит из кислорода и азота. Азот – в данном проекте как отбросной газ сбрасывается в атмосферу. Предусматривается заполнение кислородом 40л баллоны. Производительность установки составляет 100 м³/час газообразного кислорода, 380 баллонов в сутки.

Для получения кислорода применяются криогенный способ разделения воздуха. Атмосферный осушенный воздух представляет собой смесь, содержащую по объему кислород 21% и азот 78%, аргон 0,9% и другие инертные газы, углекислый газ, водяной пар и пр. Для получения технически чистых атмосферных газов воздух подвергают глубокому охлаждению и сжижают (температура кипения жидкого воздуха при атмосферном давлении -194,5⁰С).

Процесс выглядит так: воздух, засасываемый многоступенчатым компрессором, проходит сначала через воздушный фильтр, где очищается от пыли, проходит влагоотделитель, где отделяется вода, конденсирующаяся при сжатии воздуха, и водяной холодильник, охлаждающий воздух и отнимающий тепло, образующееся при сжатии. Для поглощения углекислоты из воздуха включается аппарат – декарбонизатор, заполняемый водным раствором едкого натра.



Пройдя осушительную батарею, сжатый воздух поступает в экспандер, где происходит резкое расширение и соответственно его охлаждение и сжижение. Полученный жидкий воздух подвергают дробной перегонке или ректификации в ректификационных колоннах. При постепенном испарении жидкого воздуха сначала выпаривается преимущественно азот, в оставшаяся жидкость все более обогащается кислородом. Повторяя подобный процесс многократно на ректификационных тарелках воздуходелительных колонн, получают жидкий кислород, нужной чистоты.

Работа кислородной станции осуществляется на низком давлении и с малым потреблении электроэнергии. Данная станция не требует дополнительного оборудования для заправки кислородных баллонов, т.к. оснащена низкотемпературным насосом, который осуществляет заправку, а также для заправки не требуются.

Ожидаемое воздействие на атмосферный воздух. Климатический подрайон - IV-Г. По данным СП РК 2.04-01-2017 «Строительная климатология», район относится к климатическому подрайону IV Г. Климат — резко континентальный, с жарким засушливым летом и относительно холодной зимой. Средняя максимальная температура воздуха в июле достигает +36 °С, минимальная температура наиболее холодной пятидневки с обеспеченностью 0,98 — -27 °С. Среднегодовое количество атмосферных осадков составляет 250–300 мм, при этом их основная часть выпадает в весенне-осенний период. Среднегодовая относительная влажность воздуха находится в пределах 50–60 %. Как показывает статистика погоды, самый тёплый месяц в городе Шымкент - это июль со средней температурой +29.1°С. Вторым по счёту идёт август (+26.5°С), третьим – июнь (+26°С). Соответственно, самым холодным месяцем в городе Шымкент является январь. Среднемесячная температура января составляет всего +0.7°С. Больше всего солнца в городе Шымкент в июле. Согласно данным территориальных подразделений РГП «Казгидромет», в районе расположения предприятия уровень фоновое загрязнения атмосферного воздуха характеризуется как низкий. Превышений предельно-допустимых концентраций по основным загрязняющим веществам (пыль неорганическая, диоксид азота, оксид углерода, оксид серы, углеводороды) не зафиксировано. Показатели приземных концентраций находятся на уровне, значительно ниже гигиенических нормативов, утверждённых приказом Министра здравоохранения Республики Казахстан от 2 августа 2022 года № КР ДСМ-70 «Об утверждении гигиенических нормативов к атмосферному воздуху в городских и сельских населённых пунктах, на территориях промышленных организаций». Объект расположен в промышленной зоне города. Фоновые концентрации загрязняющих веществ города по данным сайтов РГП «Казгидромет»: азота диоксид – 0,1879 мг/м³; диоксид серы – 0,0385 мг/м³; углерода оксид – 4,933 мг/м³; азота оксид – 0,0139 мг/м³.

В период эксплуатации источники загрязнения атмосферного воздуха:

001 - плавильный цех: ист.№0001 - индукционные печи; ист.№6001- машина непрерывного литья заготовок МНЛЗ;

002 - прокатный цех: ист.№6002 - резка металла; ист.№6003 - машина изготовления прутков; ист.№0002 - нагревательная печь;

003 - цех по производству кварцевого песка: ист.№6004 - дробилка 1; ист.№6005 - дробилка 2; ист.№6006 - дробилка 3; ист.№6007 - шаровая мельница; ист.№6008 - склад кварцевого песка (готовой продукции); ист.№6009 - склад кварцевой руды; ист.№0006 - газовая горелка;

003 - адм.корпус: ист.№0003, 0004 – автономный котел Тайга 2шт.; ист.№0005 – самодельный котел для бани; ист.№0007- газовая плита;

- ист.№0008 - работа топливозаправщика;
- ист.№0009 – резервуар для хранения дизельного топлива;
- ист.№0010 – заводская лаборатория;
- ист.№0011 - печка-буржуйка охраны;
- ист.№6010 - склад угля;
- ист.№6011 – склад золы;
- ист.№6012 - пересыпка уловленной пыли из фильтров в биг-беги;
- ист.№6013 – склад шлака;



04 - сортировочный участок: ист.№6014 - дробилка для остатков футеровки; ист. 6015 - сварочный участок; ист.№6016 - перемещение остатков футеровки из дробилки в плав.цех мостовым краном;

- ист.№6017 – стоянка.

Всего проектом предусмотрено 26 источников выбросов, в т. ч. 10 – организованный, 16 - неорганизованные.

Предельные выбросы загрязняющих веществ (класс опасности): железо (II, III) оксиды – 0,0028 г/с, 0,00151 т/год (3); марганец и его соединения – 0,00002 г/с, 0,00013 т/год (2); азота (IV) диоксид – 1,129637 г/с, 5,185818 т/год (2); азот (II) оксид – 0,0749316 г/с, 0,768933 т/год (3); сера диоксид – 0,04094 г/с, 1,02262 т/год (3); сероводород – 0,000069 г/с, 0,000003 т/год (2); углерод оксид – 2,464075 г/с, 25,85941 т/год (4); фтористые газообразные соединения – 0,00002 г/с, 0,00011 т/год (2); фториды неорганические хорошо растворимые – 0,00009 г/с, 0,00046 т/год (2); метан – 0,01059 г/с, 0,30708 т/год; алканы C12-C19 – 0,02498 г/с, 0,001194 т/год (4); взвешенные вещества – 6,76243 г/с, 87,462 т/год (3); пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 – 5,7142336 г/с, 63,74811 т/год (3); пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: менее 20 – 0,00004 г/с, 0,0002 т/год (3); пыль абразивная – 0,0207 г/с, 0,1908 т/год (3); всего – 16,2430362 г/с, 184,548378 т/год. По результатам расчетов при производстве работ, по всем выбрасываемым веществам, группам суммаций концентрации ни в одной расчетной точке не превышают ПДК (на границах области воздействия). Результаты расчетов свидетельствуют о соблюдении гигиенических стандартов качества атмосферного воздуха по всем веществам, выбрасываемым источниками при проведении работ.

Санитарными правилами «Санитарно-эпидемиологические требования к санитарно-защитным зонам объектов, являющихся объектами воздействия на среду обитания и здоровье человека», утвержденным приказом Министра здравоохранения РК от 11 января 2022 года №ҚР ДСМ-2, для производства по вторичной переработке цветных металлов (меди, свинца, цинка) в количестве более 3000 тонн в год (1 класс опасности) СЗЗ устанавливается 1000 м.

Ожидаемое воздействие на водные ресурсы. Проектируемый участок находится за пределами водоохраных зон и полос водных объектов. Водные объекты в радиусе 1000 м не расположены. Грунтовые воды до глубины 6,0 м не вскрыты.

В период эксплуатации объекта не предусматривается забор воды из поверхностных или подземных водоисточников, а также сброс сточных вод на рельеф местности и в водные объекты. Сброс производственных стоков - отсутствует. Воздействия на водный бассейн и на гидрогеологический режим поверхностных и подземных вод отсутствуют.

Общее водопотребление свежей воды составляет 6569,9 м³/год. Водоснабжение объекта от существующих сетей водопровода, в том числе: хозяйственно-питьевое водоснабжение - 1,12 м³/сут, 408,8 м³/год; полив зеленых насаждений - 13,5 м³/год, полив покрытых территорий - 3,6 м³/год. Для производственных нужд используется техническая, привозная вода в объеме 24 м³/сут, 6,144 тыс.м³/год.

Канализация - хоз-бытовая, предусмотрена для отведения сточных вод в существующую сеть канализации в объеме 408,8 м³/год.

Предусмотрено использование оборотной воды, охлаждающая вода, применяемая в системе рециркуляции охлаждения индукционных печей, после использования проходит обработку на станции водоподготовки и вновь направляется в систему оборотного водоснабжения. Система работает в замкнутом режиме, сброс сточных вод не осуществляется. Имеются только эксплуатационные потери — 2,4 м³/сут (или 0,614 тыс. м³/год), которые восполняются периодическим доливом.

Ожидаемые воздействия на недра, объекты историко-культурного наследия, земельные ресурсы. В пределах затрагиваемых участков отсутствуют особо охраняемые природные территории. Таким образом, риск для особо охраняемых природных территорий от строительства и эксплуатации объекта отсутствует. Объект расположен в промышленной части города, дополнительное строительство не предусмотрено, воздействие на почвенный покров не предусмотрено.



Ожидаемые виды отходов. Сбор и временное хранение отходов производства на предприятии осуществляется с последующим вывозом самостоятельно или специализированными субъектами путем заключения соответствующих договоров со спецорганизациями для дальнейшего обезвреживания, захоронения, использования или утилизации. Хранение отходов раздельное, представлено различными видами мусоросборников – контейнеров, спецтар и пр. Предельное количество накопления отходов:

Наименование отходов	Объем накопленных отходов, тонн/год	Лимит накопления, тонн/год
Всего	-	88,70385
в том числе отходы производства	-	72,20385
отходы потребления	-	11,5
Опасные отходы		
Отработанные масла (13 02 08*)	-	0,2
Люминесцентные лампы и другие ртутьсодержащие отходы (20 01 21*)	-	0,00175
Соляная кислота (06 01 02*)	-	5,0
Не опасные отходы		
Отходы электродов (12 01 13)	-	0,0021
Футеровка (16 11 04)	-	30
Доменные шлаки (10 09 03)	-	42
Зольный остаток, котельные шлаки и зольная пыль от процессов совместного сжигания, за исключением упомянутых в 10 01 14 (10 01 05)	-	4,25
Смешанные коммунальные отходы (20 03 01)	-	5,25
Смет с территории (20 03 03)	-	2,0

Воздействие на растительный и животный мир. Производственный объект расположен на территории индустриальной зоны города. На участке работ какая-либо растительность отсутствует. Физическое воздействие на растительный мир (вырубка деревьев, уничтожение травянистой растительности) не предусматривается. Прямое воздействие намечаемых работ на растительность не прогнозируется. Непосредственно на участке места обитания представителей фауны отсутствуют. Физическое воздействие на животный мир (охота, уничтожение мест обитания) не предусматривается.

Физические воздействия. Максимально допустимый уровень шума на территории, непосредственно прилегающей к жилым домам, равен $L_{\text{Амакс}} = 70$ дБ с 7.00 ч. до 23.00 ч. и 60 дБ с 23.00 ч до 7.00 ч. Особенностью источников является то, что они расположены на большой удаленности площадки от жилой застройки, позволяют снизить влияние производственного шума на жилые районы. Таким образом, превышение допустимого уровня шума на границе ближайшего жилья при эксплуатации объекта не ожидается

Параметры электрических и магнитных полей на границах рабочей зоны не достигают предельно-допустимых уровней. Вибрационные и микроклиматические факторы контролируются в рамках производственного экологического и санитарного мониторинга.

На территории проектируемого объекта источниками электромагнитного воздействия являются силовые трансформаторы, высоковольтные линии электропередач и электрооборудование, установленное в электрощитовых помещениях. Проектом предусмотрено: без постоянного пребывания технического персонала в помещениях электрощитовых; размещение трансформаторов на специальных огражденных площадках,



предусмотрены специальные помещения для размещения электротехнического оборудования; применение экранированной защиты (экранированный кабель; металлические лотки; оболочки электрооборудования уменьшающие ЭМП).

Также предусматривается применение современного оборудования с низким уровнем электромагнитного поля, которое не превышает предельно-допустимого уровня и, следовательно, не оказывает вредного электромагнитного воздействия на человека и окружающую среду.

Источников радиационного воздействия при эксплуатации объекта нет.

В целом, оценивая воздействие намечаемой деятельности, можно сказать, что реализация данного проекта не вызовет техногенных изменений территории и не приведет деградации компонентов окружающей среды. Реализация проекта приведет к увеличению количества рабочих мест в районе, увеличение доходов местного населения, налоговых отчислений в местные органы государственной власти.

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 №KZ63VWF00435330 от 06.10.2025г.;

2. Отчет о возможных воздействиях для завода по производству металлопроката, расположенного по адресу: г.Шымкент, ул.Капал батыра, территория Ондиристик, 116Б;

3. Протокол общественных слушаний посредством открытых собраний по отчету о возможных воздействиях по объекту от 27.11.2025г.

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 7 июля 2020 года № 360-IV.

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, соответствующие требованиям законодательства Республики Казахстан.

5. В связи с тем, что на территории индустриальных зон действуют несколько аналогичных предприятий по плавке металла, 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 фоновое состояние загрязняющих веществ, не контролируемые РГП «Казгидромет» и учесть при моделировании расчета рассеивания.

6. Согласно проекту отчета о возможных воздействиях шлаки от производства вывозятся по договору сторонней организацией. Однако, в настоящее время на территории г.Шымкент отсутствуют предприятия, осуществляющие переработку металлургического шлака. Нерешенность данного вопроса на стадии разработки проектных материалов чревата тем, что на момент ввода предприятия в эксплуатацию и образования отходов, безопасное удаление их будет невозможно.

В связи с этим, вопрос утилизации шлаков от производства должен быть конкретизирован с точки зрения наличия способов и технологий по утилизации данного вида отхода, в том числе проведение соответствующих исследований по определению возможности использования шлаков при производстве строительных материалов и строительстве.

7. В процессе управления отходами учесть требования ст.329 Кодекса: образователи и владельцы отходов должны применять следующую иерархию мер по предотвращению образования отходов и управлению образовавшимися отходами в порядке убывания их предпочтительности в интересах охраны окружающей среды и обеспечения устойчивого развития Республики Казахстан: 1) предотвращение образования отходов; 2) подготовка отходов к повторному использованию; 3) переработка отходов; 4) утилизация отходов; 5) удаление отходов.

8. Предусмотреть мероприятия поэтапного снижения уровня негативного воздействия на окружающую среду, необходимых для обеспечения соблюдения установленных нормативов эмиссий, лимитов накопления и захоронения отходов.

9. Предусмотреть внедрение мероприятий согласно Приложения 4 к Кодексу.

10. Необходимо в обязательном порядке рассмотреть вопросы по переходу на наилучшие доступные техники и получения комплексного экологического заключения (КЭР).

11. 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 завода по производству металлопроката, расположенного по адресу: г.Шымкент, ул.Капал батыра, территория Ондиристик, 116Б, допускается к реализации намечаемой деятельности при соблюдении условий, указанных в настоящем заключении.

Руководитель департамента

Е.Қозыбаев

исп. Б.Тунгатарова
тел.566002



Приложение

1. Представленный отчет о возможных воздействиях завода по производству металлопроката, расположенного по адресу: г.Шымкент, ул.Капал батыра, территория Ондиристик, 116Б, соответствует Экологическому законодательству.

2. Дата размещения проекта отчета 02.12.2025 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) 20.10.2025г. на Едином экологическом портале: <https://ecoportal.kz>, раздел «Общественные слушания»;

2) 20.10.2025 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 «Айғақ» №43 (стр.6) от 22.10.2025г. Бегущая строка: эфирная справка Телерадиокомпания «Айғақ» - №85 от 22.10.2025г.

3) на досках объявлений местных исполнительных органов административно-территориальных единиц: г.Шымкент, ул.Толстого, 119 (здание акимата Енбекшинского района).

Дата размещения проекта отчета о возможных воздействиях на официальных Интернет-ресурсах местных исполнительных органов 22.10.2025 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 «Гермес-Б.Е.» 160800, РК, Туркестанская область, Сайрамский район, Аксукентский с.о., с.Аксу, ул.Жибек жолы, здание №74; БИН 060640011314; Ашимов Бауыржан Ергалиевич; тел.: +7(702)-739-00-62, germesizd_metal@mail.ru.

Электронный адрес и почтовый адрес уполномоченного органа или его структурных подразделений, по которым общественность могла направлять в письменной или электронной форме свои замечания и предложения к проекту отчета о возможных воздействиях - 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 26 ноября 2025 года в 10:00 часов, по адресу Енбекшинский район, ул.Капал Батыра, территория Ондиристик, 116Б. Присутствовали 15 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

