



Қазақстан Республикасы, Маңғыстау облысы
130000 Ақтау қаласы, промзона 3, ғимарат 10,
телефон: 8/7292/ 30-12-89
факс: 8/7292/ 30-12-90

Республика Казахстан, Мангистауская область
130000, город Ақтау, промзона 3, здание 10,
телефон: 8/7292/ 30-12-89
факс: 8/7292/ 30-12-90

ТОО «Ak-steel»

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

На рассмотрение представлено: «Производство арматуры»

Материалы поступили на рассмотрение: 12.03.2026 г. Вх. KZ13RYS01630028.

Общие сведения

Местонахождение объекта: Мангистауская область, город Ақтау, промышленная зона 5, здание 64. Расстояние до областного центра г.Ақтау 10 км, до населенного пункта Рауан - 3км.

Недропользование не предусмотрено.

Координаты участка:

1. 43.667923, 51.283872
2. 43.667910, 51.284321
3. 43.666975, 51.284340
4. 43.667002, 51.283947

Краткое описание намечаемой деятельности

Намечаемая деятельность - производство арматуры. В составе производственного комплекса используется следующее основное оборудование:

- нагревательная печь;
- прокатный стан (многоклетьевой);
- система термомеханического упрочнения (ТМУ);
- рольганги для транспортировки заготовок;
- ножницы горячей резки;
- пакетированный модуль;
- лабораторное оборудование для контроля качества продукции.

Производственный процесс управляется автоматизированной системой управления технологическим процессом (АСУ ТП), обеспечивающей стабильность параметров и высокое качество выпускаемой продукции. Производственная мощность предприятия составляет 1 000 - 1 700 тонн продукции в месяц, что соответствует до 20 000 тонн готовой продукции в год. Годовой объём поступающего сырья (металлолома) - 12 000 тонн, средний объём поступления - 1 000 тонн в месяц. Временное хранение металлолома до начала работ (производство арматуры) осуществляется на крытой производственной площадке с твёрдым покрытием, соответствующей требованиям промышленной и экологической безопасности, максимальный срок которого не превышает 6 месяцев, минимальный срок хранения от 1 дня.

Линия Danieli для производства арматуры включает следующие этапы:



- переплавка металлолома в нагревательной печи с контролем температуры и химического состава стали;
- формование заготовок (билеты или прутки);
- горячий прокат заготовок через многоклетьевого прокатный стан;
- термомеханическое упрочнение арматуры (ТМУ);
- резка готовой продукции на стандартные длины и формирование в бунты;
- упаковка готовой продукции;
- лабораторный контроль качества, включающий определение предела текучести, временного сопротивления, относительного удлинения и испытания на изгиб. Время работы производственной линии при непрерывной работе составляет - 8760 час/год. Техническое описание производства арматуры включает несколько ключевых этапов, начиная от подбора и заканчивая готовой продукцией.

1. Сырье. Основным сырьем для производства арматуры является углеродистая и низкоуглеродистая сталь (например, металлолом, трубная продукция). Сталь поставляется в виде катанки или заготовок.

2. Подготовка заготовки. Нагрев - стальная катанка загружается в печь и нагревается до температуры 1000-11200С. Очистка - удаление окалины (механическим способом или с помощью кислотного травления).

3. Прокатка. Происходит в несколько стадий: черновая прокатка - придает заготовке персональную форму. Промежуточная прокатка - формирует основные размеры профиля. Чистовая прокатка - задает окончательные параметры диаметра и рифления (если требуется).

4. Термическая обработка. Закалка и отпуск (улучшение прочностных характеристик). Термоулучшение (улучшение структуры стали для повышения пластичности и прочности).

5. Формирование профиля. Придается характерный рисунок (например, периодический профиль), который улучшает сцепление арматуры с бетоном.

6. Правка и резка. Охлажденные прутки выпрямляются и нарезаются на требуемую длину (6, 12 или индивидуальные размеры).

7. Контроль качества. Измерение геометрии (диаметр, длина, профиль). Проверка механических свойств (предел прочности, текучести, относительное удлинение). Испытание на изгиб и свариваемость.

8. Упаковка и транспортировка. Арматура формируется в пачки по 1-5 тонн, обвязывается проволокой. Для защиты от коррозии может применяться антикоррозионное покрытие.

Начало намечаемой деятельности - 2026 год по 2035 годы.

Краткая характеристика компонентов окружающей среды

На период эксплуатации согласно на предприятии с 3 источников выбрасываются ЗВ: Источник 0001 Нагревательная печь заготовок - Источник 6001 - Участок очистки заготовок от окалины Источник 6002 - Участок резки арматуры От установленных источников в атмосферу выбрасывается 10 загрязняющих веществ: Азота диоксид - 0.239г/с, 7.54т/год, Углерод оксид - 1.433г/с, 45.2т/год, Взвешенные частицы - 0.0204г/с, 0.6434т/год, Пыль абразивная - 0.0086г/с, 0.2711т/год, **Количество загрязняющих веществ, выбрасываемых в атмосферу в 2026-2035 гг. составит 1.701 т/сек или 53.6545 т/год.** Проектируемый объект не подпадает в регистр выбросов и переноса загрязнителей в соответствии с правилами ведения регистра выбросов и переноса загрязнителей.

В соответствии с профилем предприятия, для обеспечения технологических нужд и создания, нормальных санитарно-гигиенических условий требуется вода хозяйственно-питьевого качества. Вода на предприятии используется на питьевые нужды и для обеспечения гигиенических требований в помещениях предприятия.

В соответствии с профилем предприятия, для обеспечения создания нормальных санитарно-гигиенических условий требуется вода хозяйственно-питьевого качества. Для хозяйственно-бытовых и питьевых нужд рабочего персонала используется питьевая вода.



Расход воды: *питьевая* - 0,09 м³/сут, *техническая* - 0,19м³/сут, *всего* в - 72,85 м³/год;

В период эксплуатации образуются следующие виды отходов: *коммунальные отходы* - 3,375 т/год. Собираются отходы в специальные металлические контейнеры, хранятся на территории для дальнейшей передачи специализированным организациям на договорной основе после определения поставщика услуг.

Действие предприятия проводится в пределах производственной площадки, ведение данных работ не приведет к существенному нарушению растительного покрова и мест обитания животных, а так же миграционных путей животных в сколько-нибудь заметных размерах, в связи, с чем проведение каких-либо особых мероприятий по охране животного и растительного мира проектом не намечается.

Виды объектов животного мира, их частей, дериватов, полезных свойств и продуктов жизнедеятельности животных с указанием объемов пользования животным миром не предусматривается.

Производственный процесс включает следующие этапы:

- переплавка металлолома в нагревательной печи с контролем температуры и химического состава стали;
 - формование заготовок (билеты или прутки);
 - горячий прокат заготовок через многоклетьевого прокатный стан;
 - термомеханическое упрочнение арматуры (ТМУ);
 - резка готовой продукции на стандартные длины и формирование в бунты;
 - упаковка готовой продукции;
 - лабораторный контроль качества, включающий определение предела текучести, временного сопротивления, относительного удлинения и испытания на изгиб.
- Инженерные системы и экологические мероприятия:

Производственный процесс предусматривает:

- замкнутую систему водооборота;
- системы охлаждения прокатного стана и установки термомеханического упрочнения;
- систему газоочистки;
- соблюдение требований экологической, санитарной и промышленной безопасности.

Инженерные коммуникации:

- Электроснабжение - централизованное, установленная мощность 630 кВА;
- Газоснабжение - централизованное, максимальный расход газа 400 м³/ч;
- Водоснабжение - промышленного уровня, используется для технологических и охлаждающих нужд.

Воздействие оценивается как допустимое. Риски загрязнения земель или водных объектов, возникающие в результате попадания в них загрязняющих веществ, в ходе выполнения операций в рамках рассматриваемой намечаемой деятельности отсутствуют. Намечаемая деятельность не предусматривает использование растительных ресурсов. Вырубка и снос деревьев, а также зеленых насаждений не предусматривается. Операций, для которых планируется использование объектов животного мира нет. Анализируя вышеперечисленные категории воздействия проектируемых работ на окружающую среду, можно сделать вывод, что значимость ожидаемого экологического воздействия при эксплуатации проектируемого объекта допустимо принять как низкое, при котором изменения в среде в рамках естественных изменений (кратковременные и обратимые). По пространственному масштабу воздействие имеет Локальный характер, по интенсивности - Незначительное. По категории значимости - Воздействие низкой значимости.

Предлагаемые меры по предупреждению, исключению и снижению возможных форм неблагоприятного воздействия на окружающую среду, а также по устранению его последствий:

Правила эксплуатации оборудования позволят своевременно решать все проблемы, вызываемые естественными процессами. Строгое соблюдение принятых технологий работ



сведет к минимуму вероятность возникновения аварий, связанных с техногенными факторами.

Намечаемая деятельность: «Производство арматуры», относится согласно пп.6.10. п.6 раздела 2 приложения 2 к Экологическому кодексу Республики Казахстан от 02.01.2021 года №400-VI к II категории.

Выводы о необходимости или отсутствия проведения обязательной оценки воздействия на окружающую среду: необходимо проведение обязательной оценки воздействия на окружающую среду согласно пп. 8 п.29 Инструкции по организации и проведению экологической оценки.

Оценка воздействия на окружающую среду признается обязательной, если предполагаемая деятельность:

- в черте населенного пункта или его пригородной зоны.

По результатам скрининга воздействия намечаемой деятельности, указанные в следующих подпунктах п.25 настоящей инструкции признаны возможным или неопределено:

1) осуществляет выбросы загрязняющих (в том числе токсичных, ядовитых или иных опасных) веществ в атмосферу, которые могут привести к нарушению экологических нормативов или целевых показателей качества атмосферного воздуха, а до их утверждения – гигиенических нормативов;

2) оказывает воздействие на населенные или застроенные территории;

При разработке отчета о возможных воздействиях:

1. Описание предполагаемого места осуществления намечаемой деятельности, его координаты, определенные согласно геоинформационной системе, с векторными файлами, а также описание состояния окружающей среды в предполагаемом месте осуществления намечаемой деятельности.

2. Способы и меры восстановления окружающей среды на случаи прекращения намечаемой деятельности, определенные на начальной стадии ее осуществления.

3. Нормативы допустимых выбросов определяются для отдельного стационарного источника и (или) совокупности стационарных источников, входящих в состав объекта I или II категории, расчетным путем с применением метода моделирования рассеивания приземных концентраций загрязняющих веществ таким образом, чтобы общая нагрузка на атмосферный воздух в пределах области воздействия не приводила к нарушению установленных экологических нормативов качества окружающей среды или целевых показателей качества окружающей среды.

4. Провести анализ текущего состояния компонентов окружающей среды на территории и (или) в акватории, в пределах которых предполагается осуществление намечаемой деятельности, а также результаты фоновых исследований, если таковые имеются у инициатора.

5. Необходимо представить характеристику возможных форм негативного и положительного воздействий на окружающую среду в результате осуществления намечаемой деятельности, их характер и ожидаемые масштабы с учетом их вероятности, продолжительности, частоты и обратимости, оценка их существенности.

6. Провести инвентаризацию всех образуемых отходов производства и потребления при осуществлении деятельности.

7. Определить классификацию и методы переработки, утилизации всех образуемых отходов.

8. Предусмотреть мероприятия по охране атмосферного воздуха.

9. Информацию о категории земель и целях использования земель в ходе строительства и эксплуатации объектов, необходимых для осуществления намечаемой деятельности.



Руководитель департамента

Джусупкалиев Армат Жалгасбаевич

