

Номер: KZ27VWF00578956

Дата: 02.06.2026

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

040000, Жетісу облысы, Талдықорған қаласы,  
Абай көшесі, 297 үй, тел. 8 (7282) 24-23-42,  
факс: 8 (7282) 24-48-06, БСН 220740034897,  
E-mail: zhetisu-ecodep@ecogeo.gov.kz



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

040000, Область Жетісу, город Талдықорған,  
ул. Абая, д. 297, тел. 8 (7282) 24-23-42,  
факс: 8 (7282) 24-48-06, БИН 220740034897,  
E-mail: zhetisu-ecodep@ecogeo.gov.kz

**ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС»**

### **Заключение**

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

На рассмотрение представлены: Заявление о намечаемой деятельности, ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) производство керамогранитной плитки, расположена по адресу область Жетісу, г. Талдықорған, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18.

*(перечисление комплектности представленных материалов)*

Материалы поступили на рассмотрение: KZ46RYS01707810 от 29.04.2026 г.  
*(дата, номер входящей регистрации)*

### **Общие сведения**

*Сведения об инициаторе намечаемой деятельности.* Товарищество с ограниченной ответственностью "АЛМАЗ КЕРАМИКС" (DIAMOND CERAMICS), 040000, РЕСПУБЛИКА КАЗАХСТАН, ОБЛАСТЬ ЖЕТІСУ, ТАЛДЫКОРҒАН Г.А., Г.ТАЛДЫКОРҒАН, Промышленная зона Южная улица Алмалы, строение № 18, 180740011332, ШУ ДАОФУ, 8(7282)41-07-78, [almaz\\_ceramics@mail.ru](mailto:almaz_ceramics@mail.ru)

*Намечаемая хозяйственная деятельность:* Согласно Приложению 1 Раздел 2 пункт 4, подпункт 4.6 (установки для производства керамических продуктов путем обжига, в частности кровельной черепицы, кирпича, огнеупорного кирпича, керамической плитки, каменной керамики или фарфора, с производственной мощностью, превышающей 75 тонн в сутки, и (или) с мощностью обжиговых печей превышающей 4 м<sup>3</sup>, и плотностью садки на одну печь, превышающей 300 кг/м<sup>3</sup>) под скрининг попадает.

### **Краткое описание намечаемой деятельности**

*Сведения о предполагаемом месте осуществления намечаемой деятельности.* ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдықорған, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18.

*Общие предполагаемые технические характеристики намечаемой деятельности, включая мощность производительность) объекта, его предполагаемые размеры, характеристику.* Основным видом деятельности ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) является производство керамогранитной плитки. В состав промышленной площадки входит: - склад минерального сырья;-цех по изготовлению керамогранитной плитки;-лаборатория;- газовое хозяйство; компрессорная;- склад готовой продукции;- парковочный карман. **ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС ПРОИЗВОДСТВА КЕРАМОГРАНИТНОЙ ПЛИТКИ** Производственная линия №1 Описание технологии Для производства керамической плитки, используется в основном специальное оборудование В



настоящее время только Китай и Италия могут производить специальное оборудование и комплекты оборудования, необходимые в производстве керамической плитки. Поэтому в процессе анализа выбора оборудования можно сравнить только с соответствующими производителями оборудования производства керамической плитки в этих двух странах.

- Сырьё для заготовок измельчается и смешивается с водой расход 50 м<sup>3</sup> в сутки, в шаровых мельницах 100 тонн-2 штуки, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год (наименование сырья и количество указаны в таблице выше).
- Сырьё взвешивается в емкости 60 тонн– 1 штука и подается на распылительную сушилку модель 3500-1 штука, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год
- Полученная суспензия подаётся в спрей-сушильную установку работающую на природном газе, (расход составляет 700 тыс.куб/м в год), где превращается в гранулированный порошок (гранулят) с влажностью около 6%, емкость для хранения 60 тонн- 10 штук, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год
- Для изготовления сырья для глазури используются шаровые мельницы 8 тонн-1 штука, 5 тонн-1 штука, 3 тонны-1 штука, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год, измельчается и смешивается с водой расход 50 м<sup>3</sup> в сутки

2. ПРЕССОВАНИЕ • Готовый порошок загружается в автоматический гидравлический пресс, марка Сакми 4600- 2 штуки, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год- Под давлением 400–500 кг/см<sup>2</sup> формируется плитка заданного формата.

3.СУШКА • Плитки поступают в туннельные сушильную печь- 1 штука, 140 метров в длину и 4,5 метра в ширину, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год- Сушильная печь работает на природном газе, расход составляет-800 тыс.куб/м в год
- Температурный режим– около 150–200°С.
- Цель– доведение влажности до <1%.

4. НАНЕСЕНИЕ ДЕКОРА И ГЛАЗУРОВКИ (ОПЦИОНАЛЬНО) • Транспортировка заготовки в обжиговую печь и глазуровки, конвейер 1 штука, 145 метров в длину и 4,5 метра в ширину, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год- Обжиговая печь работает на природном газе, расход составляет-900 тыс. куб/м в год
- Используются цифровые струйные принтеры 710mm\*3600mm– 1 штука, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год
- При необходимости наносится глазурь для декоративного или защитного эффекта.

5. ОБЖИГ • Обжиг производится в роликовой печи- 1 штука, 120 метров в длину и 3,6 метра в ширину при температуре 1200 1250°С., время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год- Роликовая печь работает на природном газе, расход составляет- 700 тыс.куб/м в год
- Продолжительность — 45–60 минут.
- В результате плитка приобретает высокую прочность и водонепроницаемость.

6. СОРТИРОВКА И КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА • Проверяется соответствие размерам, оттенку, наличию дефектов.- Плитки сортируются по классам качества.

7. ПОЛИРОВКА И РЕКТИФИКАЦИЯ (ДЛЯ ОТДЕЛЬНЫХ ТИПОВ) • Полировка поверхности для достижения зеркального блеска.- Ректификация (обрезка краёв) для идеальной геометрии.
- Используется Кромкошлифовальный станок- 1 штука, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год

8. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА • Плитки упаковываются в картонные коробки и паллеты.- Наносится маркировка: производитель, размер, сорт, дата выпуска.
- Используется Упаковочная линия- 1 штука, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год.

*Краткое описание предполагаемых технических и технологических решений для намечаемой деятельности.* Технологическим процессом производства керамогранитной плитки предусмотрено потребление природного газа, расход которого составляет-3100 тыс.куб/м в год. Для сбора воды и обратного использования в производстве предусмотрены циркуляционный бассейн- 6 штук, используется всеми 3 линиями. Для обеспечения бесперебойно работы производственной линии на предприятии имеется специальная разгрузочная техника, используется всеми 3 линиями: 1)Вилочный погрузчик (дизель)-16 штук 2) Экскаватор/агрегат (дизельный)- 1 штука 3) Автомобили (бензин)- 4 штуки Для сбора бытовых и промышленных отходов установлены контейнера для мусора для общего пользования: Бытовой– 2 штуки. Промышленный-2 шт. Для разгрузки и погрузки сырья и готовой продукции имеется железнодорожный тупик протяженностью 200 метров,



принимающий одновременно 10 вагонов. Для складирования сырья для 1-ой линии предусмотрен склад общей площадью- 3000 кв.м Для складирования готовой продукции для 1 ой линии имеется склад общей площадью- 4000 кв.м Для складирования материалов имеется склад- 600 кв. м Для осуществления выбросов установлены трубы: 1)Обжиговая печь-2 шт. (диаметр 60 см, высота 6 метров) 2) Роликовая печь-2 шт. (диаметр 60 см, высота 6 метров). ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС ПРОИЗВОДСТВА КЕРАМОГРАНИТНОЙ ПЛИТКИ Производственная линия №2 Описание технологии Для производства керамической плитки, используется в основном специальное оборудование В настоящее время только Китай и Италия могут производить специальное оборудование и комплекты оборудования, необходимые в производстве керамической плитки. Поэтому в процессе анализа выбора оборудования можно сравнить только с соответствующими производителями оборудования производства керамической плитки в этих двух странах. • Сырьё для заготовки змельчается и смешивается с водой расход 50м<sup>3</sup>всутки, в шаровых мельницах 100 тонн-2 штуки, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год (наименование сырья и количество указаны в таблице выше). • Сырьё взвешивается в емкости 60 тонн– 10 штук и подается на распылительную сушилку модель 4500-1 штука, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год • Полученная суспензия подаётся в спрей-сушильную установку работающую на природном газе, (расход составляет 1200 тыс.куб/м в год), где превращается в гранулированный порошок (гранулят) с влажностью около 6%, емкость для хранения 60 тонн- 10 штук, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год • Для изготовления сырья для глазури используются шаровые мельницы 8 тонн-1 штука, 5 тонн-1 штука, 3 тонны-1 штука, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год, измельчается и смешивается с водой расход 50 м<sup>3</sup> в сутки 3. ПРЕССОВАНИЕ • Готовый порошок загружается в автоматический гидравлический пресс, марка Сакми 3590- 1 штука, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год • Под давлением 400–500 кг/см<sup>2</sup> формируется плитка заданного формата. 4.СУШКА • Плитки поступают в туннельные сушильную печь- 1 штука, 140 метров в длину и 4,5 метра в ширину (для работы данной производственной линии используется туннельная сушильная печь 1 производственной линии), время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год • Сушильная печь работает на природном газе, расход указан в технологическом процессе 1 производственной линии • Температурный режим– около 150–200°С. • Цель– доведение влажности до <1%. 5. НАНЕСЕНИЕ ДЕКОРА И ГЛАЗУРОВКИ (ОПЦИОНАЛЬНО) •Транспортировка заготовки в обжиговую печь и глазуровки, конвейер 1 штука, 150 метров в длину и 1,5 метра в ширину, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год • Используются цифровые струйные принтеры 900mm\*3600mm– 1 штука, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год •При необходимости наносится глазурь для декоративного или защитного эффекта. 6. ОБЖИГ 7. СОРТИРОВКА И КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА 8. ПОЛИРОВКА И РЕКТИФИКАЦИЯ (ДЛЯ ОТДЕЛЬНЫХ ТИПОВ) 9. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА.

*Предположительные сроки начала реализации намечаемой деятельности и ее завершения (включая строительство, эксплуатацию, и утилизацию объекта). 2026-2035.*

#### **Краткая характеристика компонентов окружающей среды**

*Описание видов ресурсов, необходимых для осуществления намечаемой деятельности, включая строительство, эксплуатацию и утилизацию объектов (с указанием предполагаемых качественных и максимальных количественных характеристик, а также операций, для которых предполагается их использование):*

*Земельный участок.* земельных участков, их площадей, целевого назначения, предполагаемых сроков использования Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18. Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена на территории площадью 81291 м<sup>2</sup> (8,1291 га) согласно актам, на право частной собственности № 1317944



с кадастровым номером 03-268-012 098 от 08.08.2008 и №1175476 кадастровый номер 03-268-012-024 от 28.12.2025 года, из них:- площадь застройки– 30431 м<sup>2</sup> (3,0431 га)- площадь твердых покрытий– 25942 м<sup>2</sup> (2,5942 га)- площадь озеленения 24918 м<sup>2</sup> (2,4918 га)Вертикальная планировка и естественный уклон в северном направлении исключает возможность оползневых и просадочных процессов. Загрязнение грунтовых вод и заболачивание территории исключено. Предприятие расположено на существующей площадке, следовательно, нарушение плодородного слоя не производилось, и рекультивация не требуется.Целевое назначение земельного участка: Для обслуживания завода по выпуску керамогранитной плитки.

*Водные ресурсы.* Водоснабжение- осуществляется от собственной скважины №Ж-0042/21 Водоотведение- осуществляется в септик. Ближайший поверхностный водоем в радиусе 2 км отсутствует; видов водопользования (общее, специальное, обособленное), качества необходимой воды (питьевая, непитьевая) Водопотребление на хозяйственно-питьевые нужды– 2,111м<sup>3</sup>/сут, 633,3 м<sup>3</sup>/год Водоотведение составляет (с учётом 10 % безвозвратных потерь) – 1,8999 м<sup>3</sup>/сут., 569,973 м<sup>3</sup>/год.; объемов потребления воды Итого водопотребление: 126,865 м<sup>3</sup>/сут, 26846,4 м<sup>3</sup>/год; ; операций, для которых планируется использование водных ресурсов Водопотребление на хозяйственно- питьевые нужды– 2,111м<sup>3</sup>/сут, 633,3 м<sup>3</sup>/год Водоотведение, Водопотребление на полив зеленых насаждений–74,754 м<sup>3</sup>/сут, 11213,1 м<sup>3</sup>/год, Согласно данным заказчика на технологические нужды расходуется 50 м<sup>3</sup>/ сут, 15000,0м<sup>3</sup>/ год; объемов потребления воды Водопотребление на хозяйственно-питьевые нужды– 2,111м<sup>3</sup>/сут, 633,3 м<sup>3</sup>/год Водоотведение составляет (с учётом 10 % безвозвратных потерь)– 1,8999 м<sup>3</sup>/сут., 569,973 м<sup>3</sup>/год.; объемов потребления воды Итого водопотребление: 126,865 м<sup>3</sup>/сут, 26846,4 м<sup>3</sup>/год; операций, для которых планируется использование водных ресурсов Водопотребление на хозяйственно питьевые нужды– 2,111м<sup>3</sup>/сут, 633,3 м<sup>3</sup>/год Водоотведение, Водопотребление на полив зеленых насаждений–74,754 м<sup>3</sup>/сут, 11213,1 м<sup>3</sup>/год, Согласно данным заказчика на технологические нужды расходуется 50 м<sup>3</sup>/ сут, 15000,0м<sup>3</sup>/ год.

*Растительные ресурсы* с указанием их видов, объемов, источников приобретения (в том числе мест их заготовки, если планируется их сбор в окружающей среде) и сроков использования, а также сведений о наличии или отсутствии зеленых насаждений в предполагаемом месте осуществления намечаемой деятельности, необходимости их вырубки или переноса, количестве зеленых насаждений, подлежащих вырубке или переносу, а также запланированных к посадке в порядке компенсации не запланированно.

*Животный мир.* Животный мир района размещения промплощадки предприятия представлен в основном колониальными млекопитающими- грызунами, обитающими в норах, такими как домовая и полевая мыши, серая крыса. Деятельность объекта, условия производства приводят, как показывает практика, к увеличению количества грызунов, являющихся потенциальной угрозой здоровью разводимых животных и обслуживающего персонала. Вследствие этого, на объекте предпринимаются меры по сокращению численности грызунов, для чего привлекаются специалисты ветеринарной службы. На естественные популяции диких животных деятельность предприятия влияния не оказывает, т.к. расположение объекта не связано с местами размножения, питания, отстоя животных и путями их миграции, редких, эндемичных видов млекопитающих и птиц на участке не зарегистрировано.

*Описание ожидаемых выбросов загрязняющих веществ в атмосферу).* загрязняющие вещества 1 класса опасности бензапирен (0703),- 0.000005396 г/сек, 0. 000047662 т/год. загрязняющие вещества 2 класса опасности–диоксид азота (0301)– 1.011458 г/сек, 16. 21135 т/год, акролеин (1301), 0.000107692 г/сек, 0.0002016 т/год, диметиламин (1819) 0.000000112 г/сек, 0, 000000052 т/год.- загрязняющие вещества 3 класса опасности– хлорамин (0236) 0.0001г/сек, 0.00020878 т/ год, оксид азота (0304) 0,1643241 г/сек, 2,6344022 т/год, , сернистый ангидрид (0330) 0.002836 г/сек, 0.04116, т/год, пропаналь (1314) 0.000000196 г/сек, 0,000000092 т/год, валериановая кислота (1519) 0.000000448 г/сек, 0.0000002102



т/год, уксусная кислота (1555) 0,000000001 г/сек, 0.0003 т/год, взвешенные частицы (2902) 0.0072 г/сек, 0.186624 т/год, пыль неорганическая (2908) 0.0691211 г/сек, 0.8564222 т/год.- загрязняющие вещества 4 класса опасности– аммиак (0303) 0,000000056 г/сек, 0,000000026 т/год, оксид углерода (0337) 6, 268653г/сек, 100,974087 т/год, этанол (1061) 0,000000005 г/сек, 0.00285 т/год, пыль мучная (3721) 0.00086г/ сек, 0.0003096 т/год.- загрязняющие вещества ОБУВ– сода каустическая (0150) 0.00100448 г/сек, 0.0008168 т/год, ацетальдегид (1115) 0,0000000001г/сек, 0.00006т/год, пыль абразивная (2930) 0.0048г/сек, 0.124416т/год . ого 7,5304705861 г/ сек, 121,033256223 т/год.

*Описание сбросов загрязняющих веществ.* Отсутствуют.

*Описание отходов.* ТБО (20 03 01) 26,24 т/год, Смет с территории (20 03 03) 158,62 т/год, Шламы и осадки на фильтрах от газоочистки (10 12 05) 27,2761391т /год, Отходы керамики, кирпича, черепицы и строительных материалов (после термической обработки) (10 12 08) 15,0т/год, Шлак каменноугольный (10 01 01) 0,6 т/год, Пищевые отходы (20 01 08) 2,673т/год.

Намечаемая деятельность: ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) производство керамогранитной плитки расположена по адресу область Жетісу, г. Талдықорған, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18. Согласно п. 3.6, раздел-1, приложения-2 Экологическому кодексу Республики Казахстан от 02.01.2021 года №400-VI относится к объектам I категории и оказывает умеренное негативное воздействие на окружающую среду.

На основании вышеизложенного, указанный вид намечаемой деятельности будет относиться к объектам I категории.

Объекты I категорий подлежат обязательной государственной экологической экспертизе согласно п. 1) ст. 87 Кодекса и получения экологических разрешений на воздействия согласно ст.122 Кодекса.

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

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

В соответствии с п. 3 ст. 49 Экологического кодекса РК, намечаемая деятельность подлежит экологической оценке по упрощенному порядку. Требования и порядок проведения экологической оценке по упрощенному порядку определяется вышеуказанной Инструкцией.

При проведении экологической оценке по упрощенному порядку необходимо учесть замечания и предложения государственных органов и общественности согласно протокола размещенного на Едином экологическом портале <https://ecoportal.kz> .

Указанные выводы основаны на основании сведений в Заявлении Товарищество с ограниченной ответственностью «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS)» при условии их достоверности.

Руководитель департамента

Байгуатов Тлеухан Болатович



