

ҚАЗАҚСТАН РЕСПУБЛИКАСЫ
ЭКОЛОГИЯ
ЖӘНЕ ТАБИҒИ РЕСУРСТАР
МИНИСТРЛІГІ
ЭКОЛОГИЯЛЫҚ РЕТТЕУ ЖӘНЕ
БАҚЫЛАУ КОМИТЕТІНІҢ
АҚМОЛА ОБЛЫСЫ БОЙЫНША
ЭКОЛОГИЯ ДЕПАРТАМЕНТІ
РЕСПУБЛИКАЛЫҚ
МЕМЛЕКЕТТІК МЕКЕМЕСІ



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

020000, Кокшетау к., Назарбаева даңғылы, 158Г
тел.: +7 7162 761020

020000, г. Кокшетау, пр.Н. Назарбаева, 158Г
тел.: +7 7162 761020

№ _____

ТОО «АВИКС ГРУП»

Заклучение
по результатам оценки воздействия на окружающую среду
на проект отчета о возможных воздействиях для станции масляной мобильной
СММ-12РСЛ ТОО «Авикс Груп» расположенного в Акмолинской области, г.
Кокшетау

Материалы поступили на рассмотрение: № № KZ65RVX01932735 от 22.05.2026 года.

Заявление о намечаемой деятельности рассмотрено РГУ «Департамент экологии по Акмолинской области», получено Заключение об определении сферы охвата оценки воздействия на окружающую среду и (или) скрининга воздействий намечаемой деятельности № KZ52VWF00501585 от 27.01.2026 года. Согласно данному заключению, проведение оценки воздействия на окружающую среду по намечаемой деятельности является обязательной.

Согласно Приложения 2 Экологического кодекса Республики Казахстан (далее – Кодекс), приказа Министра экологии, геологии и природных ресурсов Республики Казахстан от 13 июля 2021 года № 246 «Об утверждении Инструкции по определению категории объекта, оказывающего негативное воздействие на окружающую среду» данный вид намечаемой деятельности относится к объектам II категории.

Оценка воздействия на окружающую среду.

ТОО «АВИКС ГРУП» является действующим предприятием и расположено на территории промышленной зоны Северная, проезд 3, здание 5А, г. Кокшетау Акмолинской области.

Основной вид деятельности – производство смазочных материалов.

ТОО «АВИКС ГРУП» на сегодняшний день имеет в своем распоряжении все необходимое оборудование для производства таких смазок как литиевых смазок, кальциевых смазок, углеводородных масел и др. масел.

Предприятие представлено одной промплощадкой, все объекты, расположенные на промплощадке являются существующими.



На территории предприятия расположены следующие производственные объекты: административное здание, склад готовой продукции, склады хранения тары (4 шт), цех по производству смазок и масел (линии по производству смазки ЛИТОЛ-24, Солидол жировой, масла ОСЕВОЕ марки Л,З, масла Униол 2М2, масла Нигрол-Л, масла Aviks Lithium (Литиум) EP2, масла СТП-3, Установка для очистки масел ОМ-13885), участок по производству полимерной (пластиковой) тары, экспериментальный цех, резервуары для хранения масла, помещение где установлена станция масляная СММ-12РСЛ.

Географические координаты земельного участка:

1. 53°19'34.97"C, 69°25'0.69"B;
2. 53°19'31.78"C, 69°25'2.93"B;
3. 53°19'31.31"C, 69°25'1.04"B;
4. 53°19'32.07"C, 69°25'0.67"B;
5. 53°19'31.22"C, 69°24'57.00"B;
6. 53°19'30.26"C, 69°24'55.81"B;
7. 53°19'31.18"C, 69°24'54.00"B;
8. 53°19'33.35"C, 69°24'56.59"B;
9. 53°19'33.84"C, 69°24'56.33"B.

Ближайший населенный пункт - микрорайон Бирлик: на расстоянии 810 метров в северо - восточном направлении и микрорайон Сарыарка на расстоянии 1,24 км в западном направлении от границы участка.

На предприятии имеется существующая установка для очистки масел ОМ-13885 которая расположена в цеху по производству смазок и масел. Интенсивность выброса осуществляется периодически при осуществлении технологических операций.

ТОО «Авикс Групп» планирует установить дополнительную станцию масляную мобильная СММ-12РСЛ для регенерации отработанных трансформаторных, промышленных, турбинных и других типов масел. Интенсивность выброса осуществляется периодически при осуществлении технологических операций.

Начало сбора установки май 2026 года.

Станция предназначена для регенерации минеральных масел. Под минеральными маслами подразумеваются электроизоляционные масла, изготовленные методом крекинга из парафинистой или сернистой нефти.

Изделие представляет собой каркасную конструкцию, на которой смонтированы емкости, трубопроводы и насосное оборудование.

Блок регенерации – часть оборудования, в которой происходит восстановление химических свойств продукта.

Восстановление (очистка) происходит с помощью сорбента.

Атмосферный воздух

На территории площадки на период эксплуатации объекта имеется 10 неорганизованных источника выброса и 8 организованных источника выброса загрязняющих веществ в атмосферу.

В выбросах в атмосферу на период эксплуатации объекта содержится 12 загрязняющих веществ: кальций дигидроксид, азот диоксид, азот оксид, сера диоксид, азотная кислота, серная кислота, сероводород, углеводороды предельные С12-19, углерод оксид, уксусная кислота, керосин, бензин, взвешенные частицы, масло минеральное нефтяное.



Общий валовый выброс загрязняющих веществ на период эксплуатации без учета автотранспорта составит - **0.22664668432 т/г.**

Описание технологического процесса существующего.

Для приема и временного хранения масла нефтяного (исходное сырье) предусмотрены наземные горизонтальные резервуары разного объема. Масло нефтяное доставляется автоцистернами. Годовой оборот масла составляет 2500 т/год.

Выброс загрязняющих веществ в атмосферу происходит:

- при хранении масла нефтяного через дыхательные клапаны $h = 3,5$ м, $d = 0,05$ м (ист.№№0001-0005);

- от приводных насосов при сливе масла нефтяного в резервуары (ист.№№6001 - 6005).

В выбросах присутствует масло минеральное нефтяное.

Описание технологического процесса производства смазки ЛИТОЛ-24.

Технологический процесс изготовления смазки ЛИТОЛ-24 осуществляется в варочном аппарате, вместимостью 4 м³ (реактор М-3, М-4), снабженном механическим перемешивающим устройством, рубашкой для обогрева и охлаждения, системой циркуляции. Процесс ведется при атмосферном давлении.

Наименование задействованных компонентов:

1) Масло нефтяное или смесь нефтяных масел определенной кинематической вязкости, подготовленных под изготовление смазки, годовой расход – 467,5 тонн (с учетом базового масла, полученного в процессе регенерации отработанных масел (индустриальные, турбинные, трансмиссионные отработанные), согласно допустимого % содержания данного компонента);

2) Лития моногидрат (LiOH), вода, годовой расход LiOH (порошок) – 7,15 тонн;

3) 12-оксистеариновая кислота (12-ОСК), годовой расход – 56,54 тонн. Компоненты вводятся с учетом технологических потерь, баланс корректируется изменением расхода нефтяного масла. Количество вводимого LiOH зависит от числа омыления сырья.

Масло нефтяное из расходных резервуаров насосом типа НМШ вводится в реакторы М-3,М-4 в количестве необходимом для приготовления смазки на начальной стадии. Через загрузочную горловину реактора вводится 12-ОСК, далее происходит подогрев смеси до температуры 80 0С в течение времени, необходимого для приобретения данной смесью нужной консистенции.

В цех 12-ОСК доставляется в бигбегах в виде рассыпчатом виде (белые хлопья). При перекачке масла в реактор в атмосферу выделяется масло минеральное нефтяное. Выброс осуществляется неорганизованно, через дверной проем цеха (ист.№6006).

Далее производится загрузка рассчитанного количества литиевого раствора в составе воды и лития моногидрата с последующим изменением температурного режима. В процессе изменения температуры происходит стабильное омыление основы.

Гидроокись лития в цех приходит в мешках в виде порошка. Раствор лития производится, смешиванием порошка с водой в металлических бочках объемом 200 литров. Растворимость гидроокиси лития увеличивается с повышением температуры, и она полностью диссоциирует на окись лития и воду при температуре 1000 0С. Для подогрева раствора гидроокиси лития используется газовая горелка. Расход пропана составляет 0,5 т/год. При сгорании пропана в кислородной среде выделяется диоксид углерода (углекислый газ).



После корректировки содержания свободной щелочи в переводе на NaOH мыльная основа подвергается температурной обработке, процесс сопровождается введением подготовленного нефтяного масла. Насосом типа НМШ полуфабрикат смазки перекачивается в реактор М-1 (6 м³), далее следует гомогенизация продукта. В определенные моменты процесса приготовления смазки ЛИТОЛ-24 проводится отбор проб для проведения лабораторных анализов.

При приготовлении смазки в реакторах выделяются следующие загрязняющие вещества: масло минеральное нефтяное (при закачке в реактор), гидроксид натрия.

Выброс от реактора М-3 осуществляется через вакуумное вытяжное устройство ВВР (производительность 2,8 м³/час), высота вентиляционной трубы 7 м, диаметр 0,1 м (ист. №0006).

Выброс от реактора М-4 осуществляется через вакуумное вытяжное устройство ВВР (производительность 2,8 м³/час), высота вентиляционной трубы 7 м, диаметр 0,1 м (ист. №0007).

Описание технологического процесса производства смазки СОЛИДОЛ жировой.

Технологический процесс изготовления смазки СОЛИДОЛ жировой осуществляется в варочных аппаратах М-1 и М-2, вместимостью 4 м³ и 6 м³, снабженных механическим перемешивающим устройством, рубашкой для обогрева и охлаждения. Процесс ведется при атмосферном давлении.

Наименование задействованных компонентов:

1) Масло нефтяное или смесь нефтяных масел определенной кинематической вязкости, подготовленных под изготовление смазки, годовой расход – 407,5 тонн (с учетом базового масла, полученного в процессе регенерации отработанных масел (индустриальные, турбинные, трансмиссионные отработанные), согласно допустимого % содержания данного компонента);

2) Жировая основа смазки или смесь жиров топленых, пищевых, растительных в расчетном соотношении, годовой расход технического жира – 75 тонн;

3) Кальция гидрат окиси товарный (Ca(OH)₂), годовой расход – 17,5 тонн. Компоненты вводятся с учетом технологических потерь, баланс корректируется изменением расхода нефтяного масла. Количество вводимого Ca(OH)₂ зависит от числа омыления сырья.

Масло нефтяное из расходных резервуаров насосом типа НМШ вводится в реакторы М1 и М-2 в количестве необходимом для приготовления смазки на начальной стадии. При перекачке масла в реактор в атмосферу выделяется масло минеральное нефтяное. Выброс осуществляется неорганизованно, через дверной проем цеха (ист. №6006).

Через загрузочную горловину реактора вводится жировая основа, далее происходит подогрев смеси до температуры 70 °С в течение времени 2-3 часа.

Известковое молоко приготавливается путем растворения извести в воде (гашение) в металлических бочках и затем полученный раствор добавляется в реактор. При пересыпке извести в бочку для гашения, в атмосферу выделяется кальция оксид. При гашении извести идет бурная реакция с большим выделением тепла и диоксида кальция, выброс осуществляется неорганизованно через дверной проем цеха (ист. №6006).

Загрузка определенного количества известкового молока в составе воды и кальция гидрата окиси с последующим подъемом температуры. В процессе поднятия температуры происходит стабильное омыление жировой основы с периодическим



добавлением воды. После корректировки содержания свободной щелочи и выпарки избытка воды мыльная основа обрабатывается струей подготовленного нефтяного масла с постепенным понижением температуры до необходимой и перемешиванием смазки до однородности. Насосом типа НМШ полуфабрикат смазки перекачивается в реактор М-1 (6 м³) для охлаждения. В определенные моменты процесса приготовления смазки СОЛИДОЛ жировой проводится отбор проб для проведения лабораторных анализов.

При приготовлении смазки в реакторе выделяются следующие загрязняющие вещества: масло минеральное нефтяное (при закачке в реактор), гидроксид кальция.

Выброс от реактора М-1 осуществляется через вакуумное вытяжное устройство ВВР (производительность 2,8 м³/час), высота вентиляционной трубы 7 м, диаметр 0,1 м (**ист. №0006**).

Выброс от реактора М-2 осуществляется через вакуумное вытяжное устройство ВВР (производительность 2,8 м³/час), высота вентиляционной трубы 7 м, диаметр 0,1 м (**ист. №0007**).

Описание технологического процесса производства масла ОСЕВОЕ марки Л,3.

Технологический процесс изготовления масла ОСЕВОЕ марки Л, 3 осуществляется в варочном аппарате М-5, вместимостью 4,6 м³, снабженных механическим перемешивающим устройством, рубашкой для обогрева и охлаждения. Процесс ведется при атмосферном давлении.

Наименование задействованных компонентов:

1) Масло отработанное нефтяное (предварительно отчищенное, обезвоженное) или смесь отработанных нефтяных масел и масла отработанного моторного и трансформаторного, согласно допустимого % содержания данного компонента, подготовленных под изготовление смазки, годовой расход – 425 тонн;

2) Битум нефтяной, годовой расход битума нефтяного – 70 тонн, битум доставляется в полиэтиленовых мешках по 25 кг;

3) Присадка А-23, годовой расход – 2,5 тонны;

4) Присадка ПМАД, годовой расход – 2,5 тонны.

Компоненты вводятся с учетом технологических потерь, баланс корректируется изменением расхода нефтяного масла.

Масло отработанное нефтяное из расходных резервуаров насосом типа НМШ вводится в реактор М-5 в количестве необходимом для приготовления масла на начальной стадии. При перекачке масла в реактор в атмосферу выделяется масло минеральное нефтяное. Выброс осуществляется неорганизованно, через дверной проем цеха (**ист. №6006**).

Через загрузочную горловину реактора вводится битум нефтяной, далее происходит подогрев смеси до температуры 70 0С в течение времени 2-3 часа.

После подогрева происходит отбор образца для проведения анализа. После проведения анализа вводятся присадки ПМАД и присадка А-23. Далее происходит перемешивание в течении 3 часов при температуре 70 0С.

Выброс от реактора М-5 осуществляется через вакуумное вытяжное устройство ВВР (производительность 2,8 м³/час), высота вентиляционной трубы 7 м, диаметр 0,1 м (**ист. №0006**).

После отбирается проба и происходит слив в подготовленную тару или в емкость для хранения. Для затаривания готовой продукции предусмотрены 2 сливных крана. Для слива используются те же насосы, которые задействованы в производственном процессе.

Описание технологического процесса производства масла Униол 2М2.



Технологический процесс изготовления масла Униол 2М2 осуществляется в варочном аппарате М-2, вместимостью 4 м³, снабженных механическим перемешивающим устройством, рубашкой для обогрева и охлаждения, системой циркуляции. Процесс ведется при атмосферном давлении.

Наименование задействованных компонентов:

1) Масло нефтяное или смесь нефтяных масел определенной кинематической вязкости, подготовленных под изготовление пластичной смазки Униол 2М2, годовой расход – 344 тонн с учетом базового масла, полученного в процессе регенерации отработанных масел (трансмиссионное отработанное), согласно допустимого % содержания данного компонента);

2) Кальция гидрат окиси товарный (Са(ОН)₂), годовой расход – 16 тонн;

3) Кислота стеариновая, годовой расход – 22 тонны;

4) Кислота уксусная, годовой расход – 18 тонны.

Компоненты вводятся с учетом технологических потерь, баланс корректируется изменением расхода нефтяного масла. Количество вводимого СаОН зависит от числа омыления сырья.

Подготовленное масло из 10 м³ емкость №2 насосом Н2 вводится в реактор М-2 в количестве, необходимом для приготовления смазки на начальной стадии. Через загрузочную горловину реактора вводится стеариновая кислоты далее происходит подогрев смеси до температуры 70 °С в течении времени, необходимого для приобретения данной смесью нужной консистенции.

При перекачке масла в реактор в атмосферу выделяется масло минеральное нефтяное. Выброс осуществляется неорганизованно, через дверной проем цеха (ист. №6006).

Загрузка уксусной кислоты, загрузка рассчитанного количества раствора в составе воды и СаОН с последующим изменением температурного режима (2400С). В процессе поднятия температуры происходит стабильное омыление «подушки». После корректировки содержания свободной щелочи в переводе на NaOH мыльная основа подвергается температурной обработке, процесс сопровождается введением подготовленного нефтяного масла. Насосом Н-1 полуфабрикат смазки перекачивается в реактор М-1, далее следует гомогенизация продукта.

В определенные моменты процесса приготовления смазки УНИОЛ 2М2 проводится отбор проб для лабораторных анализов: пенетрация, массовая доля свободной щелочи, температура каплепадения и др. Слив готовой остывшей смазки в тару. При необходимости допускается приостановка перемешивания, циркуляции, открывание загрузочного люка реактора для отбора проб и наблюдения за состоянием продукта. Вызванное необходимостью увеличение цикла изготовления смазки не влияет на ее качество.

Выброс от реактора М-5 осуществляется через вакуумное вытяжное устройство ВВР (производительность 2,8 м³/час), высота вентиляционной трубы 7 м, диаметр 0,1 м (ист. №0006).

После отбирается проба и происходит слив в подготовленную тару или в емкость для хранения. Для затаривания готовой продукции предусмотрены 2 сливных крана. Для слива используются те же насосы, которые задействованы в производственном процессе.

Описание технологического процесса производства масла Нигрол-Л.

Технологический процесс изготовления масла Нигрол-Л осуществляется в варочном аппарате М-2, вместимостью 3 м³, снабженных механическим



перемешивающим устройством, рубашкой для обогрева и охлаждения, системой циркуляции. Процесс ведется при атмосферном давлении.

Наименование задействованных компонентов:

1) Масло нефтяное или смесь нефтяных масел определенной кинематической вязкости, подготовленных под изготовление пластичной смазки Нигрол-Л, годовой расход – 332 тонн, с учетом базового масла, полученного в процессе регенерации отработанных масел (отработанные моторные), согласно допустимого % содержания данного компонента);

2) Битум дорожный 60/90, 90/130, годовой расход – 67,6 тонн;

3) ПМС-200, годовой расход – 0,4 тонны.

Компоненты вводятся с учетом технологических потерь, баланс корректируется изменением расхода нефтяного масла.

Подготовленное масло из 10 м3 емкость №2 насосом Н2 вводится в реактор М-2 в количестве, необходимом для приготовления масла на начальной стадии. Через загрузочную горловину реактора вводится гудрон или битум нефтяной далее происходит подогрев смеси до необходимой температуры t0С в течении времени, необходимого для приобретения данной смесью нужной консистенции.

При перекачке масла в реактор в атмосферу выделяется масло минеральное нефтяное. Выброс осуществляется неорганизованно, через дверной проем цеха (ист.№6006).

В определенные моменты процесса приготовления смазки Нигрол-Л проводится отбор проб для лабораторных анализов: пенетрация, массовая доля свободной щелочи, температура каплепадения и др. Слив готовой остывшей смазки в тару. При необходимости допускается приостановка перемешивания, циркуляции, открывание загрузочного люка реактора для отбора проб и наблюдения за состоянием продукта. Вызванное необходимостью увеличение цикла изготовления смазки не влияет на ее качество.

Выброс от реактора М-5 осуществляется через вакуумное вытяжное устройство ВВР (производительность 2,8 м3/час), высота вентиляционной трубы 7 м, диаметр 0,1 м (ист. №0006).

После отбирается проба и происходит слив в подготовленную тару или в емкость для хранения. Для затаривания готовой продукции предусмотрены 2 сливных крана.

Для слива используются те же насосы, которые задействованы в производственном процессе.

Описание технологического процесса производства масла Aviks Lithium (Литиум) EP2.

Технологический процесс изготовления масла Авикс Литиум EP2 осуществляется варочном аппарате М-2, вместимостью 4 м3, снабженных механическим перемешивающим устройством, рубашкой для обогрева и охлаждения, системой циркуляции. Процесс ведется при атмосферном давлении.

Наименование задействованных компонентов:

1) Смесь масел нефтяных, с учетом базового масла, полученного в процессе регенерации отработанных масел, согласно допустимого % содержания данного компонента), годовой расход – 226,1 тонн;

2) Лития моногидрат (LiOH), годовой расход – 5,6 тонн;

3) 12-оксистеариновая кислота (12-ОСК), годовой расход – 42 тонны;

4) Присадка функциональная EP (ДФ-11, А-23, ЦД-7), годовой расход – 3,5 тонны;



5) Присадка противоизносная (Т-43, Хайтек 312), годовой расход – 2,8 тонны.

Компоненты вводятся с учетом технологических потерь, баланс корректируется изменением расхода нефтяного масла. Количество вводимого LiOH зависит от числа омыления сырья.

Подготовленное масло из 25 м3 емкость №5 (6) насосом Н-5 вводится в реактор М-4 в количестве, необходимом для приготовления смазки на начальной стадии. Через загрузочную горловину реактора вводится 12-оксистеариновая кислота, далее происходит подогрев смеси до температуры t0C в течении времени, необходимого для приобретения данной смесью нужной консистенции.

При перекачке масла в реактор в атмосферу выделяется масло минеральное нефтяное. Выброс осуществляется неорганизованно, через дверной проем цеха (ист. №6006).

В определенные моменты процесса приготовления смазки Авикс Литиум проводится отбор проб для лабораторных анализов: пенетрация, массовая доля свободной щелочи, температура каплепадения и др. Слив готовой остывшей смазки в тару. При необходимости допускается приостановка перемешивания, циркуляции, открывание загрузочного люка реактора для отбора проб и наблюдения за состоянием продукта. Вызванное необходимостью увеличение цикла изготовления смазки не влияет на ее качество.

Выброс от реактора М-5 осуществляется через вакуумное вытяжное устройство ВВР (производительность 2,8 м3/час), высота вентиляционной трубы 7 м, диаметр 0,1 м (ист. №0006).

После отбирается проба и происходит слив в подготовленную тару или в емкость для хранения. Для затаривания готовой продукции предусмотрены 2 сливных крана. Для слива используются те же насосы, которые задействованы в производственном процессе.

Описание технологического процесса производства масла СТП-3.

Технологический процесс изготовления смазки СТП-3 осуществляется в варочном аппарате М-2, вместимостью 4 м3, снабженных механическим перемешивающим устройством, рубашкой для обогрева и охлаждения, системой циркуляции. Процесс ведется при атмосферном давлении.

Наименование задействованных компонентов:

1) Смесь нефтепродуктов, годовой расход, с учетом базового масла, полученного в процессе регенерации отработанных масел (отработанные моторные), согласно допустимого % содержания данного компонента) – 172,5 тонн;

2) Битум 60/90, 70/100, 90/130, годовой расход – 120 тонн;

3) Присадка А-23, годовой расход – 3 тонны;

4) Присадка ПМА-Д, годовой расход – 4,5 тонны.

Компоненты вводятся с учетом технологических потерь, баланс корректируется изменением расхода нефтяного масла.

Подготовленное масло из 10 м3 емкость №2 (3) насосом Н-2 вводится в реактор М-2 в количестве, необходимом для приготовления смазки на начальной стадии. Через загрузочную горловину реактора вводится присадка – ПМА-Д и присадка А-23, с помощью насосов в реактор заливается гудрон либо битум нефтяной далее происходит подогрев смеси до температуры t0C в течении времени, необходимого для приобретения данной смесью нужной консистенции.

При перекачке масла в реактор в атмосферу выделяется масло минеральное нефтяное. Выброс осуществляется неорганизованно, через дверной проем цеха (ист. №6006).



В определенные моменты процесса приготовления смазки Авикс Литиум проводится отбор проб для лабораторных анализов: пенетрация, массовая доля свободной щелочи, температура каплепадения и др. Слив готовой остывшей смазки в тару. При необходимости допускается приостановка перемешивания, циркуляции, открывание загрузочного люка реактора для отбора проб и наблюдения за состоянием продукта. Вызванное необходимостью увеличение цикла изготовления смазки не влияет на ее качество.

Выброс от реактора М-5 осуществляется через вакуумное вытяжное устройство ВВР (производительность 2,8 м³/час), высота вентиляционной трубы 7 м, диаметр 0,1 м (**ист. №0006**).

После отбирается проба и происходит слив в подготовленную тару или в емкость для хранения. Для затаривания готовой продукции предусмотрены 2 сливных крана. Для слива используются те же насосы, которые задействованы в производственном процессе.

В цехе для погрузочно-разгрузочных работ (разгрузка бочек с реагентами и маслом) предусмотрен погрузчик вилочный фронтальный марки ТСМ (газовое топливо). Количество рабочих дней – 156 дней в год.

Выбросы происходят в момент сжигания топлива в ДВС, выделяются следующие загрязняющие вещества: диоксид азота, оксид азота, сера диоксид, углерод оксид, бензин. Выброс 3В осуществляется неорганизованно, через ворота цеха (**ист. №6007**).

Участок производства полимерной тары.

В работе две полуавтоматических выдувных установки. Работают поочередно.

Планируемый объем производства:

Банка 2 л – 17500 штук;

Банка 1л – 36000 штук;

Канистра 10 л – 8000 штук.

Сырье: полиэтилен гранулированный ПНД 276 или аналоги – 9500 кг
Краситель гранулированный серый – 125 кг.

Тара производится для расфасовки собственной продукции, частично для реализации.

Отходы при производстве дробятся и возвращаются в производство.

Выброс осуществляется через дверной проем (**ист. №6009**), загрязняющие вещества: углерод оксид, уксусная кислота.

Установка для очистки масел ОМ-13885.

Оборудование для очистки масла, а именно: отработанного, трансформаторного, промышленного, гидравлического, моторного от механических примесей, воды и других загрязнений, возникающих при эксплуатации тракторов, автомобилей и других машин, установок, оборудования.

Регенерация масла происходит за счет удаления механических включений, воды и других загрязнений. Физические характеристики очищенного масла гарантируют его повторное использование. Выброс масла нефтяного происходит при переливе и слива масла в установку (**ист. №6010**). Загрязняющее вещество: масло минеральное нефтяное.

На балансе предприятия имеется автотранспорт. Автотранспорт паркуется на открытой площадке возле офиса. Основной пробег автотранспорта осуществляется вне территории предприятия. Выбросы происходят в момент работы автотранспорта в режиме холостого хода и прогреве двигателей перед выездом автомобилей с гаража. При въезде и выезде, прогреве двигателей, работе двигателей на холостом ходу,



работе пускового механизма трактора выделяются следующие загрязняющие вещества: диоксид азота, оксид азота, сера диоксид, углерод оксид, бензин. Выброс 3В осуществляется неорганизованно с открытой площадки (ист. №6008).

Проектируемая установка.

Станция предназначена для регенерации отработанных трансформаторных, промышленных, турбинных и других типов масел.

Отработанное масло закупается у предприятий по договору. Сорбент способен впитывать продукты распада масла. Колонны оборудованы устройством реактивации сорбента и температурными датчиками. В нижней части колонны расположен экран для удерживания сорбента внутри колонны. Для обслуживания и чистки колонны в нижней части колонны предусмотрен сервисный люк.

При горении сорбента, жар в колонне перемещается сверху вниз. Это способствует удалению продуктов распада масла. Для отслеживания процесса горения используют температурные датчики. Датчики расположены по всей высоте 1-й колонны и в нижней и верхней точке остальных колонн. Процесс горения протекает при температуре около 650-750 градусов. Процесс горения длится около 16 часов. После остывания нижней части колонны до температуры ниже 100 градусов процесс горения считается завершенным.

Ловушка масла предназначена для отделения из продуктов горения тяжелых составляющих и влаги. В ловушки масла предусмотрена трубка уровня и датчик аварийного уровня конденсата. Ловушка масла предназначена для снижения влияния выхлопа на вакуумный насос.

Промежуточная емкость используется для приема масла после регенерации, улавливания и сброса воздуха. Также при реактивации сорбента в емкости собирается отходы масла, которые перекачиваются в буферную емкость. Для сброса воздуха в емкости предусмотрен клапан автоматического сброса воздуха.

Во время реактивации сорбента вакуумная система работает со значительным шумом. Глушитель предназначен для снижения уровня шума установки. При работе в глушителе может собираться конденсат. Для его слива предусмотрен сливной кран.

В процессе работы реактивации сорбента происходит выхлоп продуктов горения сорбента. Для очистки продуктов горения используется активированный уголь. Уголь засыпается в угольный фильтр. Для удержания слоя угля в фильтре предусмотрен поддерживающий экран, для выгрузки угля предусмотрен сервисный люк, а для слива конденсата предусмотрен кран слива.

Во время регенерации масло может уносить частички сорбента, для удаления этих частиц из масла используется фильтр F3. Фильтр – металлическая емкость, в которой установлен сменный фильтрующий элемент (фуллитовая земля). Фильтрующий элемент (фуллитовая земля) необходимо периодически заменять. Периодичность замены зависит от качества обрабатываемого масла. Фильтрующего элемента (фуллитовая земля) хватает на 400-500 реактиваций. За год планируется 30 реактиваций, что составляет 10 – 12 лет непрерывной практически работы. Сорбент не представляет опасности для окружающей среды и может быть утилизирован как строительный мусор. Для сброса воздуха из фильтра предусмотрен автоматический клапан сброса воздуха, а для слива масла сливной кран.

Для хранения резерва масла в станции используется буферная емкость. Резерв масла необходим для компенсации потерь масла во время реактивации сорбента. При реактивации часть масла выгорает, а часть перекачивается в буферную емкость. В буферной емкости предусмотрены два отсека. Один отсек —Clean Oil Area и другой —Dirty Oil Area. —Clean Oil Area предназначен для хранения чистого масла,



которое поступает в станцию при заправке, а также при сливе масла из колонн перед реактивацией. —Dirty Oil AreaI предназначен для хранения загрязненного масла во время реактивации сорбента. Рекомендуются перед каждой реактивацией сливать не менее 60 литров отстоя (грязная вода) который образуется через каждый 10 дней. Для обслуживания емкости предусмотрен люк, для слива масла предусмотрены краны, для отслеживания уровней масла в отсеках буферной емкости предусмотрены смотровые трубки.

Получившийся продукт можно в дальнейшем использовать в качестве сырья для производства пластичных смазок.

Станция масляная мобильная СММ-12РСЛ оснащена дымовой трубой высотой 3,5 м, диаметром 50 мм (ист.№0008). Производительность установки 0,8 т/ч и 2500 тонн в год. Время работы: 10 ч/с и 3120 часов в год. Загрязняющими веществами в атмосферный воздух являются: азот диоксид, углерод оксид, взвешенные частицы, масло минеральное нефтяное.

Мероприятия по предотвращению и снижению негативного воздействия на атмосферный воздух:

Для уменьшения загрязнения атмосферы, вод, почвы и снижения уровня шума в период строительства необходимо выполнить следующие мероприятия:

- проведение работ по пылеподавлению на строительных участках;
- отрегулировать на минимальные выбросы выхлопных газов все строительные машины, механизмы;
- организация системы упорядоченного движения автотранспорта;
- сокращение или прекращение работ при неблагоприятных метеорологических условиях.
- обязательное сохранение границ территорий, отведенных для строительства;
- устранение открытого хранения и, погрузки и перевозки сыпучих материалов;
- завершение строительства уборкой и благоустройством территории;
- оснащение рабочих мест и стройплощадки инвентарем.

Водные ресурсы

Водоснабжение и водоотведение (центральная канализация) объекта осуществляется централизованно согласно договора с ГКП на ПХВ «Кокшетау Су Арнасы» №1061 от 01.02.2021 года.

Расход воды на хозяйственно-питьевые нужды на период эксплуатации объекта составит $0,025 \text{ м}^3/\text{сутки} * 50 \text{ человек} = 1,25 \text{ м}^3/\text{сутки}$. При 6 дневной рабочей неделе со среднемесячным балансом 26 рабочих дня (итого 312 рабочих дня), объем стоков на период эксплуатации составит- 390,0 м³/год.

Ближайший водный объект является озеро Коба находится на расстоянии более 2500 метров в западном направлении от объекта.

В соответствии с постановлением акимата Акмолинской области от 03 ноября 2022 года № А- 5/222 «об установлении водоохраных зон и полос водных объектов Акмолинской области, режима и условий их хозяйственного использования» ширина водоохранной полосы озера Коба составляет 35-75 метров, водоохранной зоны-500 метров. В этой связи, согласно вышеуказанным географическим координатам, предприятие по производству химической продукции путем переработки нефти ТОО «Авикс Групп» находится вне водоохранной зоны озера Коба.



Мероприятия по охране и рациональному использованию водных ресурсов:

- недопущение разлива ГСМ;
- регулярное проведение проверочных работ техники и автотранспорта на исправность;
- недопущение к использованию при выполнении строительных работ неисправной и неотрегулированной техники;
- хранение отходов осуществляется только в стальных контейнерах, размещенных на предварительно подготовленных площадках с непроницаемым покрытием;
- соблюдение санитарных и экологических норм.

Земельные ресурсы, недра, почвы

Участок располагается на значительном удалении от жилых застроек. Строений и лесонасаждений, подлежащих сносу или вырубке, на отведенной территории нет.

На земельном участке предполагается антропогенный физический фактор воздействия, который характеризуется механическим воздействием на почво-грунты (движение автотранспорта и пр.).

Минимизация площади нарушенных земель будет обеспечиваться тем, что будет контролироваться режим землепользования и не допущения производства каких-либо работ за пределами установленных границ земельного участка.

Мероприятия по снижению воздействия на земельные ресурсы, недра, почвы:

Закачка отработанных масел в емкости осуществляется плотно соединенными штуцерами, что исключает пролива отработанных масел. Емкости отработанных масел оборудованы металлическими поддонами. Для ликвидации возможных разливов должен иметься ящик с песком и лопата. При обнаружении разлива отработанного масла предусмотрены мероприятия:

- прекратить доступ людей к месту разлива;
- вместо разлива масла обильно засыпать имеющимся в запасе песком;
- собрать песок с помощью лопаты в предназначенную для этого герметичную емкость (для дальнейшего обезвреживания данный песок будет передаваться в специализированные организации, имеющие лицензию на деятельность по сбору, использованию, обезвреживанию, транспортировке, размещению опасных отходов и специализирующиеся на обезвреживании замазученных грунтов).

Согласно статьи 238 Экологического кодекса РК физические и юридические лица при использовании земель не должны допускать загрязнение земель, захламливание земной поверхности, деградацию и истощение почв.

При выполнении работ, с целью снижения негативного воздействия на почвенный покров необходимо предусмотреть следующие технические и организационные мероприятия:

- соблюдать нормы и правила строительства, включая соблюдение норм отвода земли и исключая нарушение почвенного покрова вне зоны отвода;
- исключить попадание в почвы отходов вредных материалов используемых в ходе строительных работ;
- выполнить устройство гидроизоляции сооружений;



– складировать отходы на специально оборудованных площадках, с последующим вывозом согласно заключенных договоров.

Оценка ожидаемого воздействия на растительный и животный мир

В процессе эксплуатации объекта негативного воздействия на ландшафт территории не ожидается.

Рассматриваемая территория находится вне земель государственного лесного фонда и особо охраняемых природных территорий Республики Казахстан. Животные и растительность, занесенные в Красную книгу РК на рассматриваемой территории отсутствуют.

Мероприятия по охране растительного и животного мира.

Для снижения негативных последствий проведения намечаемых работ необходимо строгое соблюдение технологического плана работ и использование специальной техники.

В процессе проведения строительных работ предусмотрен комплекс мероприятий, направленных на смягчение антропогенных воздействий:

- сохранение, восстановление естественных форм рельефа;
- своевременное проведение технического обслуживания и ремонтных работ.

Для снижения негативного влияния на животный мир, проектом предусмотрено выполнение следующих мероприятий:

- соблюдение норм шумового воздействия и максимально возможное снижение шумового фактора на окружающую фауну;
- соблюдение норм светового воздействия и максимально возможное снижение светового фактора на окружающую фауну;
- разработка строго согласованных маршрутов передвижения техники;
- ограждение территории, исключающее случайное попадание на площадку предприятия животных;
- строгое запрещение кормления диких животных персоналом, а также надлежащее хранение отходов, являющихся приманкой для диких животных.

Отходы производства и потребления

В результате производственной деятельности предприятия образуются следующие виды отходов:

- Коммунальные отходы;
- Нефтешлам;
- Промасленная ветошь;
- Грязная вода после реактивации масла.

Коммунальные отходы. Образуются в непроизводственной сфере деятельности персонала предприятия, а также при уборке помещений цехов и территории предприятия. Коммунальные отходы складировются в металлический контейнер и вывозятся сторонней организацией. Согласно Классификатора отходов, приказ и.о. Министра экологии, геологии и природных ресурсов Республики Казахстан от 6 августа 2021 года № 314 /21/, отходы имеют следующий код: №20 03 01.

Нефтешлам. Образуется при периодических (1 раз в 5-10 лет) зачистках мазутных баков и резервуаров. Представляет собой тяжелые фракции мазута в смеси с водой. Состав: нефть - 68-80%; вода - 32-20%. Чистка резервуара будет производиться 1 раз в 5 лет. На данный момент, данный вид отхода отсутствует, так



как идет установка резервуаров. Нефтешлам будет храниться в металлической емкости и передаваться сторонней организацией. Временное накопление не более 6 месяцев. Согласно Классификатора отходов приказ и.о. Министра экологии, геологии и природных ресурсов Республики Казахстан от 6 августа 2021 года № 314 /21/ отходы имеют следующий код: № 16 07 09*.

Промасленная ветошь. Образуется в процессе использования тряпья для протирки механизмов, деталей, станков и машин. В год используется 50 кг ветоши. Хранятся в металлических емкостях и передаются сторонней организацией. Временное накопление не более 6 месяцев. Согласно Классификатора отходов, приказ и.о. Министра экологии, геологии и природных ресурсов Республики Казахстан от 6 августа 2021 года № 314 /21/, отходы имеют следующий код: №15 02 02*.

Грязная вода после реактивации масла. Хранится в металлических емкостях и передаются сторонней организацией. Временное накопление не более 6 месяцев. Объем отхода составит – 1,5 тонны. Согласно Классификатора отходов, приказ и.о. Министра экологии, геологии и природных ресурсов Республики Казахстан от 6 августа 2021 года № 314 /21/, отходы имеют следующий код: №19 11 03*.

Лимит накопления отходов на период эксплуатации

Наименование отходов	Объем накопленных отходов на существующее положение, тонн/год	Лимит накопления, тонн/год
1	2	3
Всего	-	5,32
в том числе отходов производства	-	1,57
отходов потребления	-	3,75
Опасные отходы		
Промасленная ветошь	-	0,05
Нефтешлам	-	0,02
Грязная вода после реактивации масла	-	1,5
Не опасные отходы		
Коммунальные отходы	-	3,75
Зеркальные отходы		
-	-	-

Мероприятия по снижению воздействия отходов на окружающую среду:

- раздельный сбор отходов;
- использование специальных контейнеров или другой специальной тары для временного хранения отходов;
- содержать в чистоте контейнеры, площадки для контейнеров, близлежащую территорию, оборудовать контейнерные площадки в соответствии с санитарными нормами и правилами;
- перевозка отходов на специально оборудованных транспортных средствах;
- сбор, транспортировка и захоронение отходов производится согласно требованиям РК;
- организация производственной деятельности по строительству объекта с акцентом на ответственность подрядной строительной организации за нарушение техники безопасности и правил охраны окружающей среды;
- отслеживание образования, перемещения и утилизации всех видов отходов;



- подрядная организация, в процессе строительства объекта, должна нести ответственность за сбор и утилизацию отходов, а также за соблюдение всех строительных норм и требований РК в области ТБ и ООС;
- проведение всех видов деятельности в соответствии с требованиями экологических положений Республики Казахстан и т.д.

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 воздействий намечаемой деятельности № KZ52VWF00501585 от 27.01.2026 г.;
2. Проект отчета о возможных воздействиях для станции масляной мобильной СММ-12РСЛ ТОО «Авикс Групп» расположенного в Акмолинской области, г. Кокшетау;
3. Протокол общественных слушаний посредством открытых собраний по проекту «Отчета о возможных воздействиях» для станции масляной мобильной СММ-12РСЛ ТОО «Авикс Групп», расположенного в Акмолинской области, г. Кокшетау, промышленная зона Северная, проезд 3, зд.5А, проведенных по адресу: Акмолинская область, г. Кокшетау, промышленная зона Северная, проезд 3, зд.5А, административное здание.

В дальнейшей разработке проектной документации при получении экологического разрешения необходимо учесть следующие требования:

1. В соответствии с п.50 СП «Санитарно-эпидемиологические требования к санитарно-защитным зонам объектов, являющихся объектами воздействия на среду обитания и здоровье человека», утвержденного Приказом и.о. Министра здравоохранения Республики Казахстан от 11 января 2022 года № ҚР ДСМ-2. 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. На основании вышеизложенного, необходимо запланировать посадку, уход и содержание древесно-кустарниковых насаждений на территории предприятия до указанных нормативных требований, с указанием видового состава, количество насаждений (в шт.) и площади озеленения (в га).
2. В соответствии с п.6 ст.50 Экологического Кодекса Республики Казахстан (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 хозяйств.

Согласно статьи 82 Кодекса «о здоровье народа и системе здравоохранения» от 7 июля 2020 года № 360-VI ЗРК, индивидуальные предприниматели и юридические лица в соответствии с осуществляемой ими деятельностью обязаны выполнять нормативные правовые акты в сфере санитарно-эпидемиологического благополучия населения, а также акты должностных лиц, осуществляющих государственный контроль и надзор в сфере санитарно-эпидемиологического благополучия населения.



В этой связи, при проведении работ заявителю необходимо обеспечить соблюдение требований нормативных правовых актов в сфере санитарно-эпидемиологического благополучия населения.

3. Согласно ст.320 Кодекса накопление отходов:

Под накоплением отходов понимается временное складирование отходов в специально установленных местах в течение сроков, указанных в пункте 2 настоящей статьи, осуществляемое в процессе образования отходов или дальнейшего управления ими до момента их окончательного восстановления или удаления.

Места накопления отходов предназначены для:

1) временного складирования отходов на месте образования на срок не более шести месяцев до даты их сбора (передачи специализированным организациям) или самостоятельного вывоза на объект, где данные отходы будут подвергнуты операциям по восстановлению или удалению;

2) временного складирования неопасных отходов в процессе их сбора (в контейнерах, на перевалочных и сортировочных станциях), за исключением вышедших из эксплуатации транспортных средств и (или) самоходной сельскохозяйственной техники, на срок не более трех месяцев до даты их вывоза на объект, где данные отходы будут подвергнуты операциям по восстановлению или удалению;

3) временного складирования отходов на объекте, где данные отходы будут подвергнуты операциям по удалению или восстановлению, на срок не более шести месяцев до направления их на восстановление или удаление. Для вышедших из эксплуатации транспортных средств и (или) самоходной сельскохозяйственной техники срок временного складирования в процессе их сбора не должен превышать шесть месяцев;

4) временного складирования отходов горнодобывающих и горно-перерабатывающих производств, в том числе отходов металлургического и химико-металлургического производств, на месте их образования на срок не более двенадцати месяцев до даты их направления на восстановление или удаление.

4. Необходимо соблюдать требования ст.238 Кодекса.

5. Согласно ст.78 Кодекса послепроектный анализ фактических воздействий при реализации намечаемой деятельности (далее – послепроектный анализ) проводится составителем отчета о возможных воздействиях в целях подтверждения соответствия реализованной намечаемой деятельности отчету о возможных воздействиях и заключению по результатам проведения оценки воздействия на окружающую среду.

Послепроектный анализ должен быть начат не ранее чем через двенадцать месяцев и завершен не позднее чем через восемнадцать месяцев после начала эксплуатации соответствующего объекта, оказывающего негативное воздействие на окружающую среду. Проведение послепроектного анализа обеспечивается оператором соответствующего объекта за свой счет.

Не позднее срока, указанного в части второй пункта 1 ст. 78 Кодекса, составитель отчета о возможных воздействиях подготавливает и подписывает заключение по результатам послепроектного анализа, в котором делается вывод о соответствии или несоответствии реализованной намечаемой деятельности отчету о возможных воздействиях и заключению по результатам оценки воздействия на окружающую среду. В случае выявления несоответствий в заключении по результатам послепроектного анализа приводится подробное описание таких несоответствий.



6. В случае использования поверхностного и/или подземных вод необходимо представить разрешение на специальное водопользование в соответствии с требованиями ст.221 Кодекса, а также ст.45 Водного Кодекса РК.

7. В соответствии с п.9 ст.3 Кодекса задачами экологического законодательства Республики Казахстан являются обеспечение гласности и всестороннего участия общественности в решении вопросов охраны окружающей среды и устойчивого развития Республики Казахстан. В этой связи, необходимо учесть замечания и предложения общественности, указанные в Протоколе общественных слушаний посредством открытых собраний по проекту «Отчета о возможных воздействиях» для станции масляной мобильной СММ-12РСЛ ТОО «Авикс Групп», расположенного в Акмолинской области, г.Кокшетау, промышленная зона Северная, проезд 3, зд.5А от 17.04.2026 г.

9. В целях соблюдения экологических норм и предотвращения негативного воздействия на водные объекты, предусмотренных экологическим законодательством, необходимо исключить использование воды из местных водоемов, в том числе озера и водных объектов, расположенных в непосредственной близости к населенным пунктам. Оператор должен обеспечить использование альтернативных источников водоснабжения, таких как вода из централизованной системы водоснабжения, что позволит снизить нагрузку на местные водные ресурсы и обеспечить устойчивое использование водных объектов согласно Приложения 4 к Кодексу.

10. При проведении работ необходимо соблюдать требования п.6 ст.50 Кодекса: «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 хозяйств».

11. При проведении работ необходимо соблюдать требования Земельного Кодекса, Лесного кодекса, Экологического кодекса, кодекса «О недрах и недропользовании».

12. Не допускать смешивание опасных отходов с не опасными в ходе производственной деятельности согласно ст.321 Кодекса.

13. В ходе осуществления намечаемой деятельности необходимо учитывать требования ст.344, 345, 346, 347 Кодекса.

14. Деятельность необходимо осуществлять с учётом требований СТ РК 3129 «Ресурсосбережение. Отходы. Масла смазочные отработанные. Требования к сбору, хранению, транспортировке, приему и переработке».

Вывод: Проект отчета о возможных воздействиях для станции масляной мобильной СММ-12РСЛ ТОО «Авикс Групп» расположенного в Акмолинской области, г. Кокшетау **допускается** к реализации намечаемой деятельности при соблюдении условий, указанных в настоящем заключении.

Дата размещения проекта Отчета о возможных воздействиях: 25.05.2026 года на интернет-ресурсе Уполномоченного органа в области охраны окружающей среды.

Наименование газеты, в которой было опубликовано объявление о проведении общественных слушаний на казахском и русском языках, дата выхода номера газеты и его номер: газета «Кокшетау сегодня», № 10 от 12.03.2026 г.; радиостанция «NS» от 12.03.2026 г.; размещение объявлений в количестве 2 объявлений в г. Кокшетау.



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 – ТОО «Авикс Групп», БИН 120440016232, юридический и фактический адрес: г.Кокшетау, промышленная зона Северная, проезд 3, зд.5А, тел. 8-777-176-22-66, aviks_group_kz@mail.ru.

Разработчик – ТОО «SERVICE LINE LTD», БИН 150840002827, юридический и фактический адрес: г.Кокшетау, ул.Ермека Серкебаева 92А, тел. 8-778-939-26-99, e-mail: service-line-ltd@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 – akmola-ecodep@ecogeo.gov.kz.

Сведения о процессе проведения общественных слушаний: дата и адрес места их проведения, сведения о наличии видеозаписи общественных слушаний, ее продолжительность – общественные слушания проведены: Акмолинская область, г.Кокшетау, промышленная зона Северная, проезд 3, зд.5А, административное здание. Дата и время: 17.04.2026 г. в 11:00 часов. Присутствовало 6 человек, при проведении общественных слушаний проводилась видеозапись. Продолжительность: 9 мин 36 сек (09:36).

Руководитель

М. Кукумбаев

Исп.: Н. Бегалина
тел.: 76-10-19

Руководитель департамента

Кукумбаев Магзум Асхатович



