

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



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

090000, Орал қаласы, Л. Толстой көшесі, 59
тел: 8 (7112) 50-04-81, факс: 8 (7112) 51-29 81

090000, город Уральск, ул. Л. Толстого, дом, 59
тел: 8 (7112) 50-04-81, факс: 8 (7112) 51-29 81

ТОО «Packaging Systems (Пэкеджинг Системс)»

Заключение

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

На рассмотрение представлены: Заявление о намечаемой деятельности ТОО «Packaging Systems (Пэкеджинг Системс)» «Изготовление мягких контейнеров (биг-бэгов) для сыпучих продуктов из полипропиленовой ткани»

(перечисление комплектности представленных материалов)

Материалы поступили на рассмотрение: 22 июля 2026 года № KZ21RYS01837561

(Дата, номер входящей регистрации)

Общие сведения

Изготовление мягкой тары из полипропиленовой ткани планируются к размещению на территории действующего производственного предприятия ТОО «Уральский Механический завод» в нежилом производственном помещении площадью 7212 кв.м производственного комплекса литер А1 (1967 г. постройки). Отводимое под размещение модульного оборудования помещение в плане прямоугольной формы с размерами в осях 73 x 71 м. Высота до низа строительных балок 12 м. Помещение оборудовано приточно-вытяжной вентиляцией, системами отопления и электроснабжения, пожарно-охранной сигнализацией. В административном отношении цех расположен по адресу Западно-Казахстанская обл., г. Уральск, пр. Н. Назарбаева, строение 215. Земельный участок расположен в северо-восточной части г. Уральск. Координаты участка: X:525410,8050 Y:5673974,1834.

Земельный участок расположен от ближайшего поверхностного водного источника (р. Чаган) на расстоянии около 1800 м.

Краткое описание намечаемой деятельности

Намечаемая деятельность состоит из следующих этапов: производство полипропиленовой нити методом экструзии; производство полотна (ткани) из полипропиленовой нити (ткацкий участок); участок раскроя и маркировки кроя для пошива; пошив мягких контейнеров биг-бегов (швейный участок). Для



производства полипропиленовой нити (далее ПП нити) предусмотрена экструзионная линия. В качестве сырья используется первичный гранулированный полипропилен — универсальный полимер, который входит в группу термопластов. В чистом виде полипропилен — гранулы белого цвета без запаха. ПП нить получают способом, предусмотренным технологией производства, при заданных температуре и давлении.

Основное сырье (полипропилен) поступает в мешкотаре весом 25 кг. Мощность линии (производство нити) – 1 500/1 600 т/год. План производства продукции (максимально возможный) – 2,5 млн./год. (~200 000/месяц).

Технологический процесс производства полипропиленовой нити методом экструзии: все стадии процесса производства ПП нити неразрывны и выполняются на одной технологической линии непрерывного действия. Производственная линия включает в себя бункер-дозатор (весовой), экструдер, инструмент, формирующий полотно (фильеру), ванну охлаждения, тянущее устройство, блок резки полотна на нити, камеру ориентации для формирования ширины и толщины нити, намоточную станцию для формирования гильз готовой нити. Работа линии производства ПП нити происходит следующим образом: изначально, подготовленный для переработки материал, подается к загрузочному устройству в виде гранул.

Следующим звеном является дозирующее устройство, которое расположено вертикально в бункере (приемный бункер-дозатор (весовой), оснащенный, вакуумным пневмо-транспортером), основной функцией которого является подача перерабатываемого материала в цилиндр экструдера (марки STAREX 1500S, Австрия). Далее, внутри цилиндра экструдера происходит процесс пластикации, под действием энергии обогрева, а также давления. затем, шнек экструдера начинает выдавливать подаваемый пластифицированный материал в выходную часть, которая состоит из щелевой фильеры и устройства для фильтрации расплава. Из фильеры в виде плёнки выдавливается расплав и после этого поступает в охлаждающую ванну (представляет собой заполненную водой емкость с замкнутым контуром, циркулирующим через теплообменник для поддержания постоянной температуры), охлажденная пленка с помощью вытягивающих валов (тянущее устройство используется для приемки и протягивания отформованного полотна по линии и его последующую подачу на блок нарезки полипропиленового полотна на нити заданной ширины, которое состоит из рамы, на которой смонтированы обрезающие валы) поступает на режущую кассету. Разрезанная на полосы плёнка попадает на удерживающие валки.

Затем, плёнка протягивается через печь горячего воздуха (используется для дополнительного нагрева готовой нити, что облегчает дальнейшее формирование нужных физико-механических свойств продукции), одновременно вытягиваясь между удерживающими и выходными вытягивающими валками приобретая дополнительную механическую прочность. И наконец, с помощью вытягивающих валков готовая ПП нить подается на узел намотки, где наматываются на гильзы. Ткацкий участок: бобины с полипропиленовыми нитями устанавливаются в круглоткащие



станки (марки SL 62 и FX 8.0), на которых изготавливается полипропиленовая ткань. Участок раскроя и маркировки: процесс раскроя полностью автоматизирован, рулоны с полипропиленовым рукавом и лентами для строп нарезают на заготовки нужных размеров на специальных станках, оснащенных термонажами. Такой резак обеспечивает точный крой и оплавляем место разреза, запаивая ткань и не давая ей рассыпаться. Раскрой производится на машинах раскройных Politek СН 1400V. На отдельные части будущего биг- бэга может быть нанесен логотип. Такие части выкройки отправляются на машины флексографической печати. Краска наносится стандартным способом: сначала на анилоксый (растровый) вал, с него на печатную форму, а затем на полипропиленовую ткань. Максимальное количество цветов — 6, под каждый цвет готовят отдельную печатную секцию.

Оборудование для печати на готовой продукции Машина печатная Cooper Flexopress – это шестицветная флексографическая машина секционного типа с горизонтальным расположением печатных модулей. Швейное оборудование: Швейные машины класса 2200, GK 2006A и 502. На этом оборудовании производится пошив донной части полипропиленовой оболочки контейнера, формирование стропов, а также присоединение и пошив манжетов.

Начало намечаемой деятельности – 4 квартал 2026 г. Ориентировочно срок эксплуатации объекта составляет 20 лет.

Краткая характеристика компонентов окружающей среды

Атмосферный воздух. Выбросы в период эксплуатации составят: 0,587611 г/с; 4,851 т/год. Из них вещества 2 класса опасности – 2 вещества, 3 класса опасности – 2 вещества, 4 класса опасности – 2 вещества. Перечень загрязняющих веществ представлен 6 веществами; (0337) Углерод оксид (4 класс опасности) - 0,1626 г/с, 1,44 т/год; (0616) Диметилбензол (3 класс опасности) - 0,0487147 г/с, 0,3156714 т/год; (0621) Метилбензол (3 класс опасности) - 0,0072225 г/с, 0,0468018 т/год; (1119) 2-Этоксизтанол (2 класс опасности) - 0,0425919 г/с, 0,2759958 т/год; (1401) Пропан-2-он (Ацетон) (4 класс опасности) - 0,0500819 г/с, 0,324531 т/год; (3339) Феноксизтановая кислота (2 класс опасности) - 0,2764 г/с, 2,448 т/год.

Земельные ресурсы. Целевое назначения земельного участка – для обслуживания производственных зданий. Правообладатель: ТОО "ОралПромСервис". Вид право на земельный участок – временное возмездное краткосрочное землепользование. Срок и дата окончания аренды – до 18.01.2030 года. Площадь земельного участка составляет – 48504.00 м² (4.8504 га). Кадастровый номер земельного участка – 081300141173.

Водные ресурсы. Земельный участок расположен от ближайшего поверхностного водного источника (р.Чаган) на расстоянии около 1800 м.

Ближайший поверхностный водный источник (р.Урал) расположен на расстоянии более 1,2 км от территории проектируемого объекта. Поскольку поверхностные водотоки находятся на достаточном удалении от территории проектируемого объекта, намечаемая деятельность воздействия на поверхностные воды оказывать не будет. Объем водопотребления составляет:



на хозяйственно-питьевые нужды - 135,3 м³/год. Расход технической воды на нужды производства - 12 м³/год. Водоотведение - 135,3 м³/год. Слив бытовых канализационных стоков от санитарно-технических приборов осуществляется в центральную канализацию. Объемы потребления воды из поверхностных водных источников отсутствует. Техническая вода будет использоваться для охлаждения сформованной при помощи фильеры экструдера пленочного полотна. Охлаждающая ванна представляет собой заполненную водой емкость с замкнутым контуром, циркулирующим через теплообменник для поддержания постоянной температуры. Техническая вода используется только при экструзии ПП нити, в качестве охлаждения полотна. Загрязнения технической воды не происходит.

Недра. Использование недр не предполагается.

Растительные ресурсы. На планируемом участке отсутствуют зеленые насаждения, вырубка и перенос зеленых насаждений а также, посадка в порядке компенсации не предусмотрена.

Животный мир. Использование объектов животного мира, их частей, дериватов, полезных свойств и продуктов жизнедеятельности животных для реализации намечаемой деятельности не требуется.

Отходы производства и потребления. В период эксплуатации образуются следующие виды отходов: неопасные отходы: коммунальные отходы, не определенные иначе (код 200399) - 1,65 т/период. Коммунальные отходы образуются в результате жизнедеятельности персонала, уборки территории предприятия. Основной способ обращения с коммунальными отходами: сбор в специально предназначенные контейнеры и вывоз отходов по договору со специализированной организацией, отходы полипропилена (обрезь ткани, остатки нитей, некондиционная продукция - код 070213) - 2,8 т/год, образуются в процессе производства изделий из полипропиленовой ткани. Обращение с отходами полипропилена осуществляется следующими способами: раздельный сбор в специально предназначенные контейнеры; передача специализированной организации для переработки. Опасные отходы: отходы красок и лаков, за исключением упомянутых в 08 01 11 (код - 080112) - 0,054 т/год. Образуются на участке флексографической печати, где используются краски для нанесения логотипов и изображений. Накопление отходов предусмотрено в специально оборудованных контейнерах в соответствии с требованиями законодательства Республики Казахстан. В соответствии с требованиями пп.1 п.2 ст.320 Экологического кодекса Республики Казахстан временное складирование отходов на месте образования предусмотрено 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. Договор по вывозу коммунальных отходов и отходов красок и лаков будет заключен со специализированными организациями. Отходы полипропилена будут передаваться на вторичную переработку.

Намечаемой деятельностью предусматриваются следующие мероприятия: строгое соблюдение технологии производства; соблюдение



пожаробезопасности и техники безопасности работ; проведение производственного экологического контроля.

Согласно пункту 2 заявления намечаемая деятельность классифицирована по п.п. 10.27 п.10 раздела 2 приложения 1 Экологического кодекса Республики Казахстан от 02.01.2021 года №400-VI (далее – Кодекс), «производство или обработка полимеров, эластомеров, синтетических каучуков, изделий на основе эластомеров с производительностью свыше 1 тыс. тонн в год», как деятельность, для которой проведение процедуры скрининга воздействий является обязательным.

В соответствии с подпунктом 17 пункта 1 раздела 3 приложения 2 Кодекса Республики Казахстан, намечаемая деятельность «Изготовление мягких контейнеров (биг-бэгов) для сыпучих продуктов из полипропиленовой ткани» относится к объектам III категории (производство по переработке пластмасс (литье, экструзия, прессование, вакуум-формование) оказывающие негативное воздействие на окружающую среду.

Выводы о необходимости или отсутствии необходимости проведения обязательной оценки воздействия на окружающую среду: при проведении скрининга воздействий установлено, что намечаемая деятельность не приведёт к существенным изменениям деятельности объекта и не окажет воздействия, указанные в пункте 25 Инструкции по организации и проведению экологической оценки, утвержденной приказом Министра экологии, геологии и природных ресурсов Республики Казахстан от 30 июля 2021 года № 280 (далее – Инструкция).

На основании требований статьи 65 Кодекса и пунктов 24, 25, 26, 27, 28 Инструкции, необходимость проведения обязательной оценки воздействия на окружающую среду отсутствует.

В соответствии п.п. 2) п. 3 ст. 49 Экологического кодекса провести экологическую оценку по упрощенному порядку. При проведении экологической оценки по упрощенному порядку, учесть замечания и предложения государственных органов и общественности, согласно протокола, размещенного на портале «Единый экологический портал».

Также при реализации намечаемой деятельности необходимо предусмотреть выполнение следующих мероприятий:

- организация мест хранения сырья и отходов на твердом покрытии;
- недопущение разливов масел и смазочных материалов;
- отдельный сбор отходов производства (обрезки ПП-нити, ткани, бракованные изделия);
- предотвращение запыленности производственных площадок и проездов.

Руководитель Департамента

М. Ермаккалиев

Исп.: А. Файзуллина
8(7112)51-53-52



Руководитель

Ермеккалиев Мурат Шымангалиевич

