

Номер: KZ90VDC00047145

Дата: 18.03.2016

ПАВЛОДАР ОБЛЫСЫНЫҢ ӘКІМДІГІ
"ПАВЛОДАР ОБЛЫСЫНЫҢ
ЖЕР ҚОЙНАУЫН ПАЙДАЛАҢУ, ҚОРШАҒАН
ОРТА ЖӘНЕ СУ РЕСУРСТАР БАСҚАРМАСЫ"
МЕМЛЕКЕТТІК МЕКЕМЕСІ



АКІМАТ ПАВЛОДАРСКОЙ ОБЛАСТИ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
"УПРАВЛЕНИЕ НЕДРОПОЛЬЗОВАНИЯ,
ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ И ВОДНЫХ РЕСУРСОВ
ПАВЛОДАРСКОЙ ОБЛАСТИ"

140000 Павлодар қаласы, Желіс алаңы, 17
тел/факс: (7182) 32-66-18
kense.dpr@pavlodar.gov.kz

140000 г. Павлодар пл. Победы, 17
тел/факс: (7182) 32-66-18
kense.dpr@pavlodar.gov.kz

АО «Орика - Казахстан»

**Заключение государственной экологической экспертизы на проект
нормативов предельно-допустимых выбросов (ПДВ) загрязняющих веществ в
атмосферу для АО «Орика - Казахстан»
(завод по производству эмульсионной матрицы).**

Материалы проекта разработаны ТОО «Лаборатория-Атмосфера», (лицензия МООС РК №01039Р от 14.07.2007 г.) в 2016 году.

Заказчик материалов проекта – АО «Орика - Казахстан», юридический адрес – 070512, Республика Казахстан, ВКО, Глубоковский район, село Опытное поле, улица Оралхана Бокея, 1.

На рассмотрение государственной экологической экспертизы через информационную систему «Государственная база данных «Е-лицензирования» представлен проект нормативов предельно-допустимых выбросов (ПДВ) загрязняющих веществ в атмосферу.

Материалы на рассмотрение поступили 09.03.2016г., вх. № 187-ЮЛ.

Общие сведения

Основной деятельностью АО «Орика-Казахстан» является производство взрывчатых веществ, а также производство эмульсионной матрицы – невзрывчатого компонента эмульсионных взрывчатых веществ (ЭВВ «Fortis Extra»).

Площадка завода по производству строительной матрицы расположена в Кояндынском сельском округе Павлодарской области, в 20 км к северо-западу от г.Экибастуз.

С запада на расстоянии 1,2 км от площадки завода расположено животноводческое хозяйство ТОО «Ер Кайрат». С северо-востока на расстоянии 1,56 км находятся расходные склады бестарного хранения ВВ, принадлежащих ТОО «Промсервис-Отан». На расстоянии около 1,5 км расположен тупиковый ж/д путь, принадлежащий ТОО «Богатырь-Комир», который проходит по территории складов ВВ. В настоящее время тупик не используется.

На расстоянии 8,8 км в северо-западном направлении находятся угольные разрезы «Богатырь» и «Богатырь Комир».

С южной и восточной сторон от площадки завода находятся не занятые земли. На расстоянии 1,3 км от площадки с юго-востока на северо-запад протекает автодорога Экибастуз-Майкойын.

Ближайшим населенным пунктом является с.Курылысши, расположенное с западной стороны на расстоянии около 6 км.

Площадь земельного участка - 2,5 га (кадастровый номер 14-219-055-044). Земельный участок принадлежит АО «Орика-Казахстан» на правах временного возмездного землепользования (аренды) сроком по 04.11.2059 г. согласно договору аренды №333-10 от 22.11.2010 г.

Объектов соцкультбыта, заповедников, музеев, памятников архитектуры в



пределах расположения завода нет.

На заводе эмульсионной матрицы осуществляется производство следующих невзрывчатых компонентов: эмульсионная матрица (эмульсия); раствор газогенерирующей добавки (ГГД).

Согласно санитарно-эпидемиологического заключения №3-27ю/181 от 24.05.2011 г. завод по производству эмульсионной матрицы АО «Орика - Казахстан» относится к объекту 4 класса опасности с СЗЗ от 100 м до 299 м., по Экологическому кодексу Республики Казахстан (статья 40) – к объекту 3 категории.

Характеристика предприятия как источника загрязнения атмосферы.

На заводе эмульсионной матрицы осуществляется производство следующих невзрывчатых компонентов: эмульсионная матрица (эмульсия); раствор газогенерирующей добавки (ГГД).

Исходные растворы для приготовления эмульсионной матрицы: раствор окислителя (РО); топливный раствор (ТР).

Исходные компоненты для приготовления раствора газогенерирующей добавки: натрий нитрит; вода (в зимнее время добавляется этиленгликоль).

Проектная годовая производительность предприятия:

ЭВВ «Fortis Extra 70» - 30000 т, в том числе: эмульсионной матрицы – 21000 т; раствора ГГД – 60 т.

Эмульсионные взрывчатые вещества «Fortis Extra 70» представляют собой смесь матрицы эмульсионной и твердой фазы. Твердая фаза представляет собой гранулированную пористую аммиачную селитру, пропитанную дизельным топливом.

Эмульсионные взрывчатые вещества «Fortis Extra 70» изготавливаются в смесительно-зарядных машинах (СЗМ) непосредственно на месте ведения взрывных работ путем перемешивания эмульсионной и твердой фазы.

Для изготовления ЭВВ «Fortis Extra 70» применяется следующее сырье и материалы: матрица эмульсионная, селитра аммиачная пористая, дизельное топливо, газогенерирующая добавка. Матрица эмульсионная и газогенерирующая добавка готовятся в стационарных условиях завода.

Состав ЭВВ «Fortis Extra 70»: эмульсия - 70%; селитра аммиачная пористая - 28,2%; топливо дизельное - 1,8%; газогенерирующая добавка (ГГД) - 0,1-0,3% (сверх 100%).

Энергообеспечение завода по производству эмульсионной матрицы АО «Орика-Казахстан» осуществляется от ПС-35/6 кВ №19 согласно техусловиям, выданным ТОО «Энергоуправление». В качестве резервного источника питания имеется дизельная электростанция.

Объекты основного производства и ремонтно-складского хозяйства: производственное здание; здание склада аммиачной селитры; закрытая стоянка автотранспорта; эстакада для загрузки СЗМ (3 шт.); площадка для контейнеров сырьевых материалов (12 шт.); контейнерная АЗС.

Объекты административно-бытового назначения и обслуживающих производств: контрольно-пропускной пункт (КПП); административно-бытовой корпус (АБК); помещение для хранения емкости с питьевой водой; тепловой узел «Титан-1000» в модульном исполнении; КТПН-2х1600-6/0,4-У1; ДЭС; резервуары противопожарного запаса воды вместимостью 250 м³ (2 шт.) с камерой переключения; РП 0,4кВ; выгребная яма производственных стоков вместимостью 50 м³; выгребная яма хозяйственно-бытовых стоков вместимостью 50 м³.

Изготовление невзрывчатых компонентов ЭВВ осуществляется в производственном здании, где размещается технологическое и вспомогательное инженерное оборудование. Загрузка СЗМ организована вне здания под технологическими загрузочными эстакадами.



Технологическая схема производства невзрывчатых компонентов ЭВВ включает: разгрузку и аккумуляцию сырья и материалов на местах использования в объеме односменной потребности; приготовление и аккумуляцию РО; приготовление и аккумуляцию ТР; приготовление и аккумуляцию раствора ГГД; приготовление матрицы эмульсионной; загрузку СЗМ; очистку оборудования.

В производственном здании в соответствии с принятой технологией производства имеются следующие участки и помещения: участок аккумуляции и растарки мешков с селитрой; участок приготовления раствора окислителя (РО); участок приготовления матрицы эмульсионной (АНЕ); помещение технологических емкостей промышленного масла U20; помещение приготовления топливного раствора (ТР); помещение приготовления раствора газогенерирующей добавки (ГГД); вспомогательные помещения (тепловой пункт, щитовая, вентпомещение); помещение лаборатории.

На участке аккумуляции и растарки мешков с селитрой предусмотрена аккумуляция селитры в объеме односменной потребности в ней. Контейнеры «Биг-Бэг» с селитрой размещаются на поддонах в два ряда по высоте. На отдельном поддоне предусмотрено размещение мешков с тиомочевинной. Доставка аммиачной селитры в производственное здание осуществляется автопогрузчиком вилочным со склада селитры.

На участке аккумуляции и растарки мешков с селитрой предусмотрено выгороженное помещение для технологических емкостей уксусной кислоты и буферного ацетатного раствора. ИВС - контейнеры с растворами завозятся автопогрузчиком в помещение через двери в наружной стене помещений.

На участке устанавливаются три растаривающих установки в составе: бункер приемный с ножом для вскрытия мешков с селитрой, шнековый конвейер для подачи селитры в приемный бункер для СЗМ и в емкости приготовления раствора окислителя. Одна установка предназначена для подачи селитры в СЗМ и две установки - для подачи селитры в емкости приготовления РО.

Подача мешков с селитрой на растаривающие установки механизирована с помощью подвешного электрического крана во взрывобезопасном исполнении г/п 2 т.

Приемные бункеры и шнековые конвейеры растаривающих устройств оборудуются боковыми щелевыми отсосами загрязненного воздуха с очисткой последнего в пылеуловителях типа ПВМСА (3 шт.).

Раствор окислителя готовится путем растворения гранулированной аммиачной селитры в воде. Тиомочевина добавляется в качестве катализатора. Для стабилизации pH раствора окислителя на уровне pH=3,9-4,5 добавляется буферный раствор и при необходимости раствор уксусной кислоты.

На участке приготовления раствора окислителя установлены четыре емкости OS.33.01-05.33.04 по 7,7 м³ для приготовления РО и одна технологическая емкость OS.33.05 на 40 м³ для аккумуляции готового раствора.

Приготовление РО производится поочередно в одной из четырех емкостей. Загрузка аммиачной селитры в емкости приготовления РО осуществляется винтовыми конвейерами растаривающих установок, подача воды - из технологической емкости горячего водоснабжения, кислота уксусная (50-60%) перекачивается насосом из контейнеров емкостью 1 м³, тиомочевина загружается вручную из мешка. Готовый РО анализируется и перекачивается в технологическую емкость (аккумулирующую емкость) вместимостью 40 м³.

Для подачи готового РО в аккумуляющую емкость OS.33.05 установлено два насоса OS.21.01 и OS.21.02 (по одному на две емкости). Готовый РО из аккумуляющей емкости перекачивается в миксеры приготовления матрицы двумя насосами OS.21.03 и OS.21.04 (для каждого миксера свой насос). Трубопроводы подачи РО в миксеры теплоизолированы.

Все емкости РО и насосы устанавливаются в защитном бандинге (поддоне с приямком) с высотой ограждающего бортика 400 мм. Защитный бандинг имеет



кислотоустойчивое покрытие и выполнен с уклоном к трапу сбора промывочных вод. В бандинге предусмотрены отверстия с закрывающимися шиберами для пропуска воды из бандинга после уборки в промканализацию (трап). В нормальном состоянии шибер закрыт. В случае разгерметизации оборудования раствор окислителя остается внутри бандинга и при температуре ниже 65°C кристаллизуется. После кристаллизации собирается вручную и возвращается в производство.

Матрица эмульсионная – результат диспергирования раствора окислителя в топливном растворе при перемешивании их в миксере.

На участке приготовления эмульсионной матрицы установлены два миксера ANE.23.01, ANE.23.03.

Подача составляющих компонентов матрицы (топливный раствор и раствор окислителя) в миксеры осуществляется насосами, загрузка готовой матрицы в СЗМ - двумя насосами ANE.21.01, ANE.21.02 через статические миксеры ANE.23.02, ANE.23.04.

Топливный раствор (ТР) готовится в отдельном помещении производственного здания.

В помещении установлены: две технологические емкости FS.33.04 и FS.33.05 по 60 м³, одна - для аккумуляции семисуточного запаса (15,2 т) индустриального масла, вторая - для аварийного слива масла из аккумулирующей емкости; одна емкость FS.33.01 V=2,5 м³ с мешалкой для приготовления ТР; две емкости FS.33.02 и FS.33.03 соответственно V=2,5 м³ и V=5 м³ для аккумуляции готового ТР; один насос FS.21.01 для подачи масла из технологической емкости в емкость приготовления ТР; IBC-контейнера V=1000 л с эмульгатором; насос FS.21.02 подачи эмульгатора в емкость приготовления ТР; насос FS.21.06 подачи ТР в аккумулирующие емкости готового ТР; два насоса FS.21.03 и FS.21.04 подачи ТР в миксеры приготовления эмульсионной матрицы.

Топливный раствор готовится путем смешивания индустриального масла и эмульгатора. Топливный раствор готовится в емкости вместимостью 2,5 м³ с подогревом до плюс 35-40°C. Емкость открытая, снабжена дыхательными патрубками, через которые пары индустриального масла выводятся наружу по трубопроводам вентиляции.

Готовый ТР по трубопроводам, покрытым теплоизоляцией, подается в миксеры приготовления эмульсии.

Эмульгатор в IBC-контейнерах доставляется в помещение приготовления ТР из контейнеров хранения автопогрузчиком через ворота в наружной стене.

Доставка индустриального масла на территорию завода осуществляется автомобильными маслозаправщиками.

Прием масла в технологическую емкость из автоцистерны принят через узел слива - технологический отсек с узлом наполнения (комплектная заводская поставка).

Для исключения попадания в емкость механических примесей и воды технологический отсек оборудован фильтром сетчатым. Конструкция узла слива включает в себя топливный гидрозатвор, который препятствует распространению пламени на линии наполнения резервуара.

Слив индустриального масла И-20 из автоцистерны в резервуар FS.33.04 осуществляется с помощью насоса, установленного на цистерне.

Заполнение емкости FS.33.04 принято через горловину «под слой». Для возможности слива «под слой» к технологическим емкостям дополнительно предусмотрены патрубки приема.

Выдача индустриального масла из технологической емкости FS.33.04 в емкость для приготовления раствора FS.33.01, осуществляется через задвижки с помощью насоса FS.21.01.

Аварийный слив масла из технологической емкости FS.33.04 предусмотрен через задвижки насосом FS.21.01 в емкость аварийного слива FS.33.05.

Емкости индустриального масла имеют двойные стенки и оборудованы дыхательными линиями для отвода паров масла из помещения.



Емкости приготовления ТР и готового ТР (FS.33.01-FS.33.03) также оборудованы дыхательными линиями.

Все оборудование узла приготовления ТР установлено в защитном бандинге с приемком для сбора проливов и промывочных вод.

Чистые проливы масла насосом FS.21.01 перекачиваются в технологическую емкость FS.33.04, промывочные воды откачиваются погружным насосом в ИВС контейнеры и автопогрузчиком вывозятся в помещение оборотного водоснабжения в здании крытой стоянки автотранспорта.

В процессе приема, хранения и перекачки индустриального масла и топливного раствора происходит выделение масла минерального нефтяного. Выброс паров масла в атмосферу осуществляется с помощью крышных вентиляторов ВКР №4 производительностью 1360 м³/час диаметром 0,8 м на высоте 7,2 м.

Раствор газогенерирующей добавки (ГГД) приготавливается в отдельном помещении здания.

В помещении устанавливаются: емкость приготовления раствора ГГД SS.33.01 вместимостью 0,4 м³; расходная емкость готового раствора ГГД SS.33.02 вместимостью 2 м³; насос SS.21.01 для перекачки раствора ГГД в расходную емкость; насос SS.21.02 для перекачки раствора ГГД в бак СЗМ; мешки с нитритом натрия на поддоне (в объеме односуточной потребности в нитрите натрия); бочки V=200 л с концентратом этиленгликоля в зимний период года; емкость приготовления водного раствора этиленгликоля вместимостью 2,5 м³.

Технологический цикл приготовления раствора ГГД состоит из следующих технологических операций: закачка воды; загрузка нитрита натрия из мешков; перемешивание; взятие и анализ пробы раствора; перекачивание в расходную емкость ГГД; перекачивание в емкость СЗМ.

Хранение раствора ГГД в производственном здании не предусматривается. Раствор ГГД приготавливается в объеме односуточной потребности.

Приготовление ГГД заключается в получении водного раствора нитрита натрия и осуществляется в емкости с мешалкой.

Вода в емкость приготовления SS.33.01 подается из водопроводной сети, нитрит натрия из мешков вручную засыпается через верхнюю крышу емкости.

Расходная емкость - закрытого типа, без мешалки. Емкость оборудуется дыхательными патрубками для вывода паров из помещения.

Водный раствор этиленгликоля используется в зимний период, т.к. он предотвращает замерзание воды для смазки зарядного шланга в СЗМ и раствора ГГД в баке СЗМ.

Концентрат этиленгликоля в 200 л бочках доставляется автопогрузчиком в помещение приготовления водного раствора этиленгликоля.

Раствор ГГД в зимний период готовится на основе водного раствора этиленгликоля. Раствор готовится в отдельной емкости GLS.33.01 V=2,5 м³. Вода подается из водопроводной сети, этиленгликоль из бочек - ручным бочковым насосом GLS.21.02. Емкость оборудована мешалкой с приводом и дыхательным патрубком.

Раствор ГГД насосом SS.21.01 загружается в специальную емкость на СЗМ. Не допускается попадание ГГД в эмульсионную матрицу.

В процессе загрузки нитрита натрия в емкость приготовления ГГД происходит выделение нитрита натрия. Выброс нитрита натрия в атмосферу осуществляется с помощью крышного вентилятора ВКР №4 производительностью 1800 м³/час диаметром 0,4 м на высоте 7,2 м.

В лаборатории установлены рабочие столы, шкафы для хранения лабораторного оборудования.

В блоке вспомогательных помещений размещены: электрораспределительная щитовая; тепловой пункт; помещение с емкостью V= 6 м³ для аккумуляции и подготовки



горячей воды на технологические нужды - для теплообменников емкостей приготовления и готовых растворов РО и ТР; на втором уровне помещений размещается оборудование вентиляционной системы.

Склад АС предназначен для приема, хранения и выдачи аммиачной селитры для производства ЭМ. Склад разделен на 2 отсека: один для хранения АС вместимостью 260 т, второй вместимостью 204 т - для хранения, растаривания и последующей загрузки в СЗМ.

Организация растарки и загрузки аммиачной селитры в СЗМ - периодическая (продолжительность одной загрузки 15-20 мин.).

Аммиачная селитра (АС) с ж/д станции доставляется на площадку завода автотранспортом в мягких контейнерах типа «Биг-Бэг», заводской упаковке, весом по 1000 кг - 1200 кг.

Разгрузка аммиачной селитры из автотранспорта и доставка ее в здание склада осуществляется автопогрузчиком.

Мягкие контейнеры укладываются в штабели в два ряда по высоте (нижний ряд - на поддонах) следующим образом: двухъярусного штабеля - 2,38 м, в т.ч. высота поддона - 0,18 м; расстояние от стен до штабеля - от 0,2 до 1,5 м; проходы между штабелями - 1,4 м; центральный проезд для автопогрузчика - 7 м.

Габаритные размеры поддонов и мешков: длина поддона - 1,8 м; ширина поддона - 1,2 м; высота поддона - 0,18 м; диаметр «Биг-Бэга» - 1,3 м; высота «Биг-Бэга» - 1,1 м.

С учетом размеров поддона (ВхЛ=1200х1800) и размера мягкого контейнера в основании 1300 мм (диаметр) на два поддона укладывается три «Биг-Бэга».

С учетом принятой организации хранения АС в складе, вместимость его составляет 464 т, в т.ч. 260 т (90 поддонов) - в отсеке хранения АС и 204 т (70 поддонов) - в отсеке хранения и растарки.

Работы на растарке «Биг-Бэгов» механизированы и выполняются с помощью крана электрического взрывобезопасного исполнения г/п 2 т и станции для растаривания.

Площадка для контейнеров сырьевых материалов.

К установке принят контейнер универсальный цельнометаллический 20-ти футовый.

Грузоподъемность контейнера - 20 т, геометрическая емкость - 30 м³.

С учетом потребности завода в сырье к установке принято 12 контейнеров, размещаемых на одной контейнерной площадке.

Доставка сырьевых материалов на контейнерную площадку осуществляется автотранспортом общего назначения в заводской таре (мешки по 20-25 кг, бочки емкостью 200 л), ИВС-контейнеры емкостью 1 м (1000 л).

Хранение материалов в контейнерах принято в заводской таре, раскладка мешков и бочек в контейнере - ручная, выдача из контейнеров - вручную на вилы автопогрузчика с укладкой на поддоны.

В контейнере мешки с сыпучими веществами и бочки с жидкими веществами размещаются на поддонах на расстоянии 20 см от пола контейнера, бочки и ИВС-контейнеры в поддонах на сплошном настиле.

Мешки в контейнере укладываются в штабель шириной в 2 мешка.

Бочки и ИВС-контейнеры размещаются в контейнерах в один ряд по высоте. В таблице 2.4 приведены проектные объемы хранения сырьевых материалов и расчетное количество контейнеров на контейнерной площадке.

В контейнерах предусмотрены также аккумуляция и временное хранение освобождающейся из-под сырья тары (мешки, бочки, ИВС-контейнеры). Аккумуляция пустых бочек и ИВС-контейнеров принята в контейнерах хранения соответствующих сырьевых материалов.

Закрытая стоянка автотранспорта предназначена для стоянки в ночное время и ежедневного обслуживания порожних смесительно-зарядных машин (СЗМ) и автопогрузчиков.



Стоянка шести смесительно-зарядных машин (VOLVO FM 400 – 2 ед., VOLVO FM 6х6 – 1 ед., VOLVO FM 6х6rigid – 1 ед., SKANIA 124с – 2 ед.) и двух автопогрузчиков (Manitou M26-4) осуществляется в разделенных перегородками изолированных помещениях (боксах) стоянки СЗМ. Стоянка двух автопогрузчиков (Manitou M26-4) предусмотрена в одном изолированном помещении (боксе).

Закрытая мойка предназначена для проведения уборочно-моечных работ при ежедневном обслуживании СЗМ и автопогрузчиков. Мойка СМЗ и автопогрузчиков осуществляется аппаратом высокого давления KARCHER-HDS801 с электроподогревом воды.

В помещении для технического осмотра СЗМ предусмотрена смотровая канава, оборудованная приточно-вытяжной вентиляцией.

Мастерская предназначена для выполнения мелких ремонтов, сборочно-разборочных и сварочных работ. Для сварки используются электроды марки МР-4 в количестве 100 кг/год (0,5 кг/час), присадочные электроды в среде аргона в количестве 5 кг/год (0,5 кг/час). Время работы – 210 ч/год.

В помещении мастерской для ведения ремонтных работ установлен заточной станок (Ø 300мм). Время работы станка – 50 ч/год.

Контейнерная АЗС предназначена для загрузки дизельного топлива в приемную емкость смесительно-зарядных машин (СЗМ) и заправки СЗМ и автопогрузчика дизельным топливом в соответствии с сезоном: в летний сезон - летнего, в зимний сезон - зимнего.

Доставка дизельного топлива на контейнерную АЗС осуществляется автомобильным транспортом.

В состав контейнерной АЗС входит: контейнер хранения топлива; резервуар сбора аварийного пролива подземный вместимостью 20 м³.

Контейнер хранения топлива разделен на технологические отсеки, в которых установлены топливораздаточная колонка, горизонтальный надземный резервуар вместимостью 20 м³ и насос наполнения резервуара.

Время хранения дизельного топлива – 8760 ч/год.

Загрузка смесительно-зарядной машины составляющими невзрывчатыми компонентами ЭВВ.

Согласно утвержденному регламенту в качестве СЗМ принята смесительно-зарядная машина «Tradestar».

Порядок загрузки СЗМ компонентами ЭВВ:

№1 – загрузка эмульсионной матрицы под открытой загрузочной эстакадой производственного здания;

№2 – загрузка аммиачной селитры под открытой загрузочной эстакадой производственного здания;

№3 – загрузка раствором ГГД под открытой загрузочной эстакадой производственного здания;

№4 – загрузка дизельным топливом на контейнерной АЗС на площадке завода;

№5 – загрузка водой из помещения водоподготовки в здании закрытой стоянки автотранспорта.

Загрузка СЗМ аммиачной селитрой может также осуществляться под загрузочной эстакадой (№3) на складе селитры.

В процессе зарядки скважин из смесительно-зарядной машины в заряжаемую скважину подается смесь невзрывчатых компонентов, в которой производится их смешивание. После зарядки в скважине в течение 20-40 минут происходит сенсibilизация полученной смеси и она приобретает способность детонировать от промежуточного детонатора.



В качестве резервного источника электроэнергии на предприятии имеется дизельная электростанция марки APD550C. Годовой расход дизельного топлива составляет 16,5 т. Время работы дизельной электростанции - 330 ч/год. Профилактические (пробные) пуски осуществляются 1 раз в неделю по 15 мин/день.

В ближайшие 10 лет (2016-2025 гг.) увеличение объемов производства, связанных с увеличением выбросов загрязняющих веществ в атмосферу, не планируется.

Для снижения выбросов твердых частиц на источниках завода по производству эмульсионной матрицы АО «Орика - Казахстан» применяются следующие пылеулавливающие установки:

Пылеуловители вентиляционные мокрые ПВМСА повышенной взрывобезопасности предназначены для очистки воздуха, удаляемого вытяжными вентиляционными системами, от пыли средней и мелкой дисперсности, в том числе взрывоопасных волокнистых и других плохо смачиваемых пылей, обладающих способностью всплывать на поверхность.

Очистка воздуха происходит следующим образом: запыленный воздух через входной патрубок входит в корпус, устремляясь с большой скоростью через щель между поверхностью воды и нижней кромкой перегородки, захватывая с собой воду. Увлеченная воздухом вода отклоняется каплеотбойником и сливается в крайние отсеки. Очищенный воздух проходит через каплеуловители и выбрасывается наружу вентилятором. В пылеуловителе ПВМСА удаление шлама производится через задвижку.

Пылеуловитель УВП-ПР-3000-ПКРН. Установки серии «ПР» предназначены для очистки воздуха от гранул, опилок, пыли, различных сыпучих материалов и сбора отходов в накопителях.

В состав данных установок входят: расширительная камера, фильтрующие элементы, накопители, рама регенерации фильтров.

Аварийные и залповые выбросы на предприятии отсутствуют.

Проект нормативов ПДВ разработан на основании инвентаризации источников выбросов вредных веществ в атмосферу, которая была проведена на предприятии в январе 2016 года.

Нормативы выбросов загрязняющих веществ в атмосферу на существующее положение и на год достижения ПДВ приведены в таблице 1.

Таблица 1

Производство цех, участок	Номер источника выброса	Нормативы выбросов загрязняющих веществ				год дос- тиже- ния ПДВ
		существующее положение на 2016 год		ПДВ 2016-2025 гг.		
		г/с	т/год	г/с	т/год	
1	2	3	4	5	6	7
Организованные источники						
(0123) Железо (II, III) оксиды /в пересчете на железо/						
Помещение мастерской. Сварочный участок	0011	0,00138	0,000995	0,00138	0,000995	2016
Итого		0,00138	0,000995	0,00138	0,000995	
(0143) Марганец и его соединения /в пересчете на марганца						
Помещение мастерской. Сварочный участок	0011	0,00015	0,0001101	0,00015	0,0001101	2016
Итого		0,00015	0,0001101	0,00015	0,0001101	
(0146) Медь (II) оксид /в пересчете на медь/						
Помещение мастерской. Сварочный участок	0011	0,00002	0,000001	0,00002	0,000001	2016
Итого		0,00002	0,000001	0,00002	0,000001	
(0150) Натрий гидроксид						



Производство цех, участок	Номер источника выброса	Нормативы выбросов загрязняющих веществ				год дос- тиже ния ПДВ
		существующее положение на 2016 год		ПДВ 2016-2025 гг.		
Код и наименование загрязняющего вещества		г/с	т/год	г/с	т/год	
1	2	3	4	5	6	7
Производственный корпус. Лаборатория	0005	0,0000131	0,000033	0,0000131	0,000033	2016
Итого		0,0000131	0,000033	0,0000131	0,000033	
(0156) Натрий нитрит						
Производственный корпус. Помещение приготовления раствора ГГД	0004	0,00013	0,00012	0,00013	0,00012	2016
Итого		0,00013	0,00012	0,00013	0,00012	
(0164) Никель оксид /в пересчете на никель/						
Помещение мастерской. Сварочный участок	0011	0,00002	0,000001	0,00002	0,000001	2016
Итого		0,00002	0,000001	0,00002	0,000001	
(0301) Азота (IV) диоксид						
Резервная дизельная электростанция	0012	0,4167	0,495	0,4167	0,495	2016
Помещение мастерской. Сварочный участок	0011	0,00002	0,000001	0,00002	0,000001	2016
Итого		0,41672	0,495001	0,41672	0,495001	
(0303) Аммиак						
Производственный корпус. Лаборатория	0005	0,0000492	0,000124	0,0000492	0,000124	2016
Итого		0,0000492	0,000124	0,0000492	0,000124	
(0304) Азот (II) оксид						
Резервная дизельная электростанция	0012	0,5417	0,6435	0,5417	0,6435	2016
Итого		0,5417	0,6435	0,5417	0,6435	
(0305) Аммоний нитрат						
Производственный корпус. Лаборатория	0005	0,0005	0,00126	0,0005	0,00126	2016
Производственный корпус. Отделение приготовления РО	0002	0,0017	0,0052	0,0017	0,0052	2016
	0003	0,0017	0,0053	0,0017	0,0053	2016
Производственный корпус	0001	0,0005	0,00115	0,0005	0,00115	2016
Склад аммиачной селитры	0007	0,00013	0,00033	0,00013	0,00033	2016
Итого		0,00453	0,01324	0,00453	0,01324	
(0326) Озон						
Помещение мастерской. Сварочный участок	0011	0,000024	0,000001	0,000024	0,000001	2016
Итого		0,000024	0,000001	0,000024	0,000001	
(0333) Сероводород						
Контейнерная автозаправочная станция	0013	0,00004	0,00012	0,00004	0,00012	2016
Итого		0,00004	0,00012	0,00004	0,00012	
(0337) Углерод оксид						
Резервная дизельная электростанция	0012	0,3472	0,4125	0,3472	0,4125	2016
Помещение мастерской. Сварочный участок	0011	0,00003	0,000001	0,00003	0,000001	2016
Итого		0,34723	0,412501	0,34723	0,412501	
(0342) Фтористые газообразные соединения /в пересчете на						



Производство цех, участок	Номер источника выброса	Нормативы выбросов загрязняющих веществ				год дос- тиже ния ПДВ
		существующее положение на 2016 год		ПДВ 2016-2025 гг.		
Код и наименование загрязняющего вещества		г/с	т/год	г/с	т/год	
1	2	3	4	5	6	7
Помещение мастерской. Сварочный участок	0011	0,00006	0,00004	0,00006	0,00004	2016
Итого		0,00006	0,00004	0,00006	0,00004	
(1555) Уксусная кислота						
Производственный корпус. Лаборатория	0005	0,000192	0,000484	0,000192	0,000484	2016
Производственный корпус. Отделение приготовления РО	0002	0,02222	0,0264	0,02222	0,0264	2016
	0003	0,02222	0,0264	0,02222	0,0264	2016
Итого		0,044632	0,053284	0,044632	0,053284	
(1724) Тиокарбамид						
Производственный корпус. Отделение приготовления РО	0002	0,0001	0,00001	0,0001	0,00001	2016
	0003	0,0001	0,00001	0,0001	0,00001	2016
Итого		0,0002	0,00002	0,0002	0,00002	
(2735) Масло минеральное нефтяное (веретенное, машинное,						
Производственный корпус. Отделение приготовления ТР	0006	0,02193	0,03732	0,02193	0,03732	2016
Итого		0,02193	0,03732	0,02193	0,03732	
(2754) Алканы C12-19 /в пересчете на C/ (Углеводороды						
Производственный корпус. Лаборатория	0005	0,000218	0,000549	0,000218	0,000549	2016
Контейнерная автозаправочная станция	0013	0,01298	0,04096	0,01298	0,04096	2016
Итого		0,013198	0,041509	0,013198	0,041509	
Итого по организованным источникам:		1,3920263	1,6979201	1,3920263	1,6979201	
Т в е р д ы е:		0,00643	0,0144871	0,00643	0,0144871	
Газообразные, жидкие:		1,3855963	1,683433	1,3855963	1,683433	
Неорганизованные источники						
(0305) Аммоний нитрат						
Производственный корпус. Эстакада для загрузки СЗМ №1	6001	0,0003	0,0002	0,0003	0,0002	2016
Производственный корпус. Эстакада для загрузки СЗМ №2	6002	0,0003	0,0002	0,0003	0,0002	2016
Склад аммиачной селитры. Эстакада для загрузки СЗМ №3	6003	0,0003	0,00047	0,0003	0,00047	2016
Итого		0,0009	0,00087	0,0009	0,00087	
(2902) Взвешенные частицы						
Помещение мастерской	6004	0,0042	0,0008	0,0042	0,0008	2016
Итого		0,0042	0,0008	0,0042	0,0008	
(2930) Пыль абразивная						
Помещение мастерской	6004	0,0026	0,0005	0,0026	0,0005	2016
Итого		0,0026	0,0005	0,0026	0,0005	
Итого по неорганизованным источникам:		0,0077	0,00217	0,0077	0,00217	



Производство цех, участок	Номер источника выброса	Нормативы выбросов загрязняющих веществ				год дос- тиже ния ПДВ
		существующее положение на 2016 год		ПДВ 2016-2025 гг.		
Код и наименование загрязняющего вещества		г/с	т/год	г/с	т/год	
1	2	3	4	5	6	7
Т в е р д ы е:		0,0077	0,00217	0,0077	0,00217	
Газообразные, ж и д к и е:						
Всего по предприятию:		1,3997263	1,7000901	1,3997263	1,7000901	
Т в е р д ы е:		0,01413	0,0166571	0,01413	0,0166571	
Газообразные, ж и д к и е:		1,3855963	1,683433	1,3855963	1,683433	

На основании изложенного государственная экологическая экспертиза согласовывает проект нормативов предельно-допустимых выбросов (ПДВ) загрязняющих веществ в атмосферу для АО «Орика - Казахстан» (завод по производству эмульсионной матрицы).

Руководитель отдела
экологической экспертизы и выдачи
разрешений на эмиссии в окружающую среду

А. Кабылтаева

Бухина Р. 329379

Руководитель отдела

Кабылтаева Айгерим Жанбиртаевна

