16. **І**нформація про отримання дозволу для ознайомлення з нею громадськості

**Відомості щодо суб'єкта господарювання**

|  |
| --- |
| *ПРИВАТНЕ АКЦІОНЕРНЕ ТОВАРИСТВО «ГАРАНТ МЕТИЗ ІНВЕСТ»/**ПрАТ «ГМІ»* |
| (повне та скорочене найменування суб’єкта господарювання;) |
| *33717202* |
| (ідентифікаційний код юридичної особи в Єдиному державному реєстрі підприємств та організацій України) |
| *Україна, 49005, Дніпропетровська обл., м. Дніпро,* *вул.Моссаковського Володимира, буд. 28-**тел:(056) 726-92-00**е-mail: info@gmi.in.ua* |
| (місцезнаходження суб’єкта господарювання, контактний номер телефону, адресу електронної пошти суб’єкта господарювання;) |
|  *Проммайданчик №1**52201, Дніпропетровська обл., м. Жовті Води, вул. Героїв України, 40/31.* |
| (місцезнаходження об’єкта / промислового майданчика) |

***Відомості щодо наявності висновку з оцінки впливу на довкілля, в якому визначено допустимість провадження планованої діяльності, яка згідно з вимогами Закону України «Про оцінку впливу на довкілля» підлягає оцінці впливу на довкілля***

На виконання Закону України «Про внесення змін до деяких законів України щодо удосконалення механізму регулювання викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря» № 2393-ІХ від 09 липня 2022 року повідомляємо, що відповідно до Закону України «Про оцінку впливу на довкілля» планована діяльність підприємства ПРИВАТНЕ АКЦІОНЕРНЕ ТОВАРИСТВО «ГАРАНТ МЕТИЗ ІНВЕСТ» проммайданчик №1 не підлягає оцінці впливу на довкілля.

***Виробнича структура об’єкта / промислового майданчика***

До складу Проммайданчика №1 входять:

- об’єкти основного виробництва:

* сталедротовий цех (відділення катанки, відділення травлення, відділення волочіння, відділення відпалу, фільєрне відділення) – далі – СДЦ;
* цех металопокриттів (лінія прожарювання та оцинкування, М+Е) – далі – ЦМП;
* цех виробів з дроту (відділення зварної сітки, відділення переробки дроту, відділення малої розфасовки, відділення з виробництва елементів систем огорож (далі ( ВВЕСО): ( дільниця фарбування,дільниця з виготовлення каліток,заборів та кріплень) – далі – ЦВД;

- об’єкти допоміжного виробництва:

* адміністративні приміщення з побутовими та санітарними приміщеннями;
* складські приміщення для початкової сировини;
* склад готової продукції: дроту, сітки, кріплення, елементів систем огорож;
* дільниця технологічного транспорту;
* приміщення газоочистки;
* слюсарна і механічна майстерні;
* лабораторія хімічні досліждення;
* лабораторія механічні дослідження;
* трансформаторні підстанції КТП12 та КТП12А;
* служба з експлуатації газового устаткування та очисних споруд (далі СЕГУОС);
* котельня;
* парогенераторна;
* склади піску, компресорна;
* газова піч дистиляції цинковмісних відходів.

Схема процесів виробництва

**Опис технологічних процесів виробництва**

***Виробництво металевих виробів***

Воснові технології виробництва дроту лежить волочіння в монолітних блоках на станах прямоточних і з накопиченням. Технологічність процесу визначається умовами підготовки структури і поверхні катанки до волочіння.

Доставка сировини та готової продукції здійснюється транспортом всіх видів в критих транспортних засобах відповідно до правил перевезення вантажів, що діють на транспорті даного виду.

***Сталедротовий цех (СДЦ)***

***Відділення травлення та вапнування***

У відділенні травлення і вапнування встановлені три травильні ванни робочим об’ємом 9,2 – 9,8 м3 кожна і три такі ж промивальні ванни. Подача катанки на травлення і промивку здійснюється зі відділення катанки краном мостовим електричним. Після проведеного процесу травлення, бунт катанки краном виставляється на електровізок і деякий час перебуває на повітрі на візку (процес жовтіння), потім подається на вапнування у відділення вапнування.

Приготування концентрованого розчину вапняного молока передбачається в ванні об’ємом 3 м3, звідки вапняне молоко пісковим насосом закачується у робочу ванну вапнування робочим об’ємом 9,2-9,8 м3 з концентрацією 17-25 г/л і температурою 75-950 С.

Вапнування проводиться при температурі 75-950 С. Перемішування здійснюється методом барботування. Після вапнування і сушки на повітрі катанка подається у волочильне відділення за допомогою електровізка.

Приготування травильних розчинів (50-180 г/л) передбачається з 32-36% соляної кислоти, яка самопливом потрапляє з мірника об’ємом 3 м3 і технічної води з частковим використанням відпрацьованих травильних розчинів цеху металопокриттів.

Мірник встановлений на технічному поверсі в піддон для запобігання протікання соляної кислоти в аварійній ситуації. Об’єм піддону відповідає об’єму мірника. Трьохстадійна промивка катанки після травлення передбачається технічною водою. Частина промивних вод відділення травлення зміцнюється соляною кислотою для подальшого використання у ваннах травлення.

Від ванн травлення, мірника з соляною кислотою передбачені місцеві вентиляційні відсоси для всмоктування парів соляної кислоти. Вентвідсоси прямують на газоочистку в РИФ ФК-25. Уловлювання і нейтралізація парів соляної кислоти здійснюється содовим розчином. Подача содового розчину в РИФ ФК-25 здійснюється в автоматичному режимі по рН. Циркуляція содового розчину здійснюється хімічними насосами. Періодичне скидання відпрацьованих розчинів з ванн травлення, промивки, вапнування, РИФ ФК-25 здійснюються у відділення нейтралізації. Також у відділенні присутні дахові вентилятори для очищення повітря у кількості дві одиниці.

У відділенні передбачається гідроприбирання. Стоки гідроприбирання прямують на нейтралізацію вапняним молоком.

***Відділення волочіння***

У волочильному відділенні встановлено 9 станів виробництва фірм «KOCH» та «SKET».

Катанка в мотках вагою 2000-2500 кг на візку подається в цех, далі вантажоприймальним краном (далі – ВПК) в/п 3,2 т – на вертикальні розмотувальні пристрої, після яких проходить через окалиновідломник (волочильні стани«SKET») у верстати волочильні, де відбувається процес холодної деформації з метою отримання дроту необхідного діаметру і властивостей. Стани волочильні мають в своєму складі від 5 до 14 волочильних блоків, які дозволяють отримати певний діаметр і властивості дроту. Останнім агрегатом волочильного стану є шпуленамотувальний апарат (ШНА), на якому на котушки цільні та розбірні намотується дріт, який потім упаковується пакувальною стрічкою за допомогою пакувальних машинок. Маленькі мотки упаковуються на спеціальних пакувальних столах за допомогою дроту. Більшовантажі мотаються на установках KEWS та пакуються за допомогою преса та пакувальної стрічки пакувальними машинками.

На операції волочіння використовуються матеріали для змащування дроту:

* мастильний матеріал виробництва Італія LUBRIFILVA 8004, LUBRIFILVA 9001, до складу яких входить суміш кальцієвих мил та неорганічних присадок,
* мастильний матеріал виробництва Італія LUBRIFILVA 7006, до складу яких входить суміш натрієвих мил та неорганічних присадок,
* сухе мило для волочіння дроту марки Б виробництва Україна, до складу яких входить стеарат натрію – 65-85%, неорганічні наповнювачі – 15-30%.

Безперервність процесу волочіння дроту забезпечується пересувними комплектами допоміжного устаткування. Комплект допоміжного устаткування включає:

* апарат стикового зварювання;
* верстат для заточування дроту;
* дрото-гострильний верстат.

Котушки з дротом подаються навантажувачем на відділення відпалу дроту, та на вантажному ліфті прямують в цех металопокриттів для покриття цинком горячим способом.

***Відділення відпалу***

У відділенні відпалу дроту встановлено дві печі відпалу на шість стендів.

Моток дроту вагою 1000 кг встановлюється ВПК в/п 5 т на стенд, зверху встановлюється ковпак печі і відбувається відпал при температурі до 8000С. Після закінчення процесу відпалу ВПК в/п 5 т ковпакова піч знімається і встановлюється на інший стенд для відпалу наступної садки. На попередньому стенді відбувається охолоджування кранштоку з мотками дроту. ВПК охолоджений краншток з мотками знімається зі стенду і навантажувачем в/п 2 т транспортується для пакування за допомогою преса стрічкою пакувальною машинкою, після чого відвантажується на склад готової продукції.

***Фільєрне відділення***

Фільєрне відділення призначене для забезпечення відділення волочіння фільєрами необхідних розмірів, які використовуються в процесі волочіння дроту. Устаткування: установка для шліфування та поліровки волок фірми Bremer, миюча ванна, шліфувальна машинка для полірування з використанням полірувальних голок.

***Цех металопокриттів(ЦМП)***

***Лінія прожарювання та оцинкування гарячим способом***

У приміщенні встановлено устаткування лінії прожарювання та оцинкування дроту з низьковуглецевої сталі.

Дріт у вигляді стандартних котушок вагою від 300 кг за допомогою ліфта в/п 2,0 т подається до цеху і електроштабелером підвозиться до пристроїв розмотування дроту. Стандартні котушки дроту ВПК в/п 3,2 т встановлюються в пристрій розмотування дроту. З пристрою розмотування дріт подається до печі прожарювання, де відбувається відпал при температурі 680-800 0С. Потім дріт проходить черех охолоджуючу ванну, де відбувається охолоджування водою, потім у ємності хімічної підготовки, де відбувається процес травлення в розчині соляної кислоти, промивка і нанесення флюсу під цинкування. Соляна кислота надходить у ванну травлення з мірника, встановленого поряд з лінією. Сушка флюсу здійснюється в апараті повітряної сушки.

Цинкування дроту відбувається в агрегаті цинкування при робочій температурі 4600С. Дріт після покриття цинком в агрегаті цинкування потрапляє в систему намотування, де укладається в розетту та на пристрої M+E намотується на маленькі котушки. ВПК в/п 2 т укладений в розетту дріт знімається і подається на прес для формування, пакування та маркування. Пакування здійснюється за допомогою преса методом здавлювання та пакування металевою чи поліестерною стрічкою за допомогою пакувальної машинки. Маркування: на спеціальному принтері друкуються бірки, які прикріплюються до стрічки. Зважування котушки дроту здійснюється за допомогою кранових ваг. Готова продукція краном в/п 2 т укладається на електроштабелер та завантажується в ліфт і подається на нульову відмітку до складу готової продукції.

Безперервність процесу покриття дроту гарячим способом забезпечується пересувним комплектом допоміжного обладнання.

***Цех виробів з дроту (ЦВД)***

***Відділення зварної сітки***

Оцинкований дріт (різноманітних діаметрів в залежності від замовлень) з ЦМП, в якому його намотують на установці М+Е на котушки, та в розетах потрапляє до відділення зварної сітки, де встановлюється на розмотувальне обладнання (поперечне та продольне) і заводиться у автомат контактного зварювання, в разі непроварів за допомогою зварювального апарату (пересувний) проводиться зварювання і сітка змотується на пристрої в рулони.

Для виготовлення панелей на верстат подається нарубаний дріт необхідного діаметру і на виході формується карта, яка потім передається на відділення фарбування.

Сітка виготовляється з оцинкованого дроту на верстатах для виготовлення сітки (SLATTER, VITARI, SUROCUT).Зварна сітка являє собою полотно зі сполучених між собою прутків. При цьому саме з'єднання відбувається за допомогою точкового зварювання. Безпосередньо виготовлення сітки здійснюється за допомогою багатоконтактного верстата точкового зварювання Schlatter MG-700 з подальшим намотуванням сітки в рулони.

Виробничий процес:

* Мотки дроту для виробництва зварної сітки укладаються в тримачі і формується малюнок майбутньої сітки.
* Нитки дроту запускаються у верстат багатократного точкового зварювання SLATTER.
* На виході формується рулон з уже готової сітки.
* Для виготовлення панелей на верстат подається нарубаний дріт необхідного діаметру і на виході формується карта.

***Відділення переробки дроту***

Заготовка може поступати з ЦМП та СДЦ, колючий дріт та сітка рабиця виготовляються з оцинкованого дроту, заготовка встановлюється на розмотувальне устаткування та подається на станок виготовлення колючого дроту HSD00-23 фірми DATER та сітки рабіци на автоматичному та полуавтоматичному станку модель СА-2, де виготовляється продукція та на виході запаковується. Заготовка для установки намотки та промаслювання дроту модель АU 180SP COLARI поступає із відділення відпалу СДЦ на розмотувальний пристрій і подається на установку, де за допомогою розпилювача покривається мастилом та намотується на розбірні котушки, після намотки упаковується за допомогою дроту, встановлюється на дерев'яні піддони та за необхідністю упаковується стрейч плівкою.

***Відділення малої розфасовки***

Заготовка може поступати з ЦМП та СДЦ в залежності від замовлень, на верстатах намотуються маленькі моточки необхідного діаметру та довжини, запаковується спеціальними застібками та передається на склад для реалізації.

***Відділення з виробництва елементів систем огорож (ВВЕСО)***

***Дільниця каліток, заборів, кріплень***

Виробництво каліток, заборів, кріплень відбувається наступним чином:

* профільну трубу розмічують на необхідні розміри та за допомогою стрічкопильної машини для різання металу МВS712SW розрізають на необхідні сегменти;
* за допомогою зварювального апарату STURMAW97PA310 проводять зварювання та приварювання необхідних комплектуючих деталей (карти, профільної труби та кріплень) для виготовляння каліток;
* за допомогою автоматизованого свердлильного комплексу АСК-3с-2,6м-4см-2пм свердлять необхідні для кріплення отвори;
* зачистка зварювальних швів та просвердлених отворів проводиться кутошліфувальною машинкою (болгаркою) ЗУШ 125/1200 профі Зеніт;
* готовий виріб передається на фарбування.

***Відділення фарбування***

Відділення фарбування обладнане комплексом порошкового фарбування, що складається з агрегату попередньої підготовки АПОГ/С2/, двох газових водогрійних котлів EcoCondens-20 SILVER PLUS, комплексу електростатичного напилення порошкової фарби ручними розпилювачами (пістолетами) CEN-12U7-0,6/2,2 P2, конвеєру підвісного безперервної дії KEWESTA 55Nn, автоматичної системи порошкового фарбування Gema, комплексу електростатичного напилення порошкової фарби автоматичними і ручними розпилювачами (пістолетами) CEN-70/С1200-0,6/2,3-АМ 2×2, печі сушіння з газовим підігрівом, печі формування полімерного покриття з газовим підігрівом.

Конвеєр підвісний безперервної дії слугує для переміщення виробів між технологічними процесами.

Агрегат попередньої підготовки призначений для струминного очищення деталей від забруднень та жиру перед порошковим забарвленням. Підігрів флуїдів провадиться двома газовими водогрійними котлами. Сутність підготовки поверхні виробів методом струминної обливи в агрегаті попередньої підготовки полягає в наступному: вироби подаються за допомогою підвісного конвеєра в тунель агрегата, проходять над ваннами всередині контурів з насадками, через які вироби обливаються розчином або водою. Конструктивний пристрій агрегата попередньої підготовки складається з 2 секцій, у яких здійснюється обробка деталей методом струминної обливи. У першій секції – операція знежирення, а у другій – промивання холодною водою. Під кожною секцією знаходиться ванна з нержавіючої сталі, а флуїди в них циркулюють за допомогою спеціальних відцентрових насосів через фільтри. Тунель виконаний із РР плит. Ванна знежирення має ізоляцію з мінеральної вати завтовшки 50 мм та облицювання металевими панелями. Кожна секція тунелю має певний брій контурів труб з насадками та форсунками, що мають можливість налаштування до 90° у просторі. У них подається розчин для знежирення та вода для промивання під надлишковим тиском до 2 ат. Насадки, форсунки та контури труб виконані з PPR та PVC компонентів. Форсунки розбірні, це дає можливість їхнього очищення. У тунелі є люки для обслуговування та зони стоків. Для відведення пароповітряної суміші тунель укомплектований вентиляційною системою з витяжним вентилятором та трубопроводами, які виходять в основну ситему вентиляції. Підігрів ванни знежирення здійснюється за допомогою двох стінних газових водогрійних котлів та змійовика з нержавіючої сталі AISI 304, розташованого на дні ванни. Конвеєр в зоні агрегату попередньої підготовки знаходиться над тунелем, а верхній отвір закритий полімерними щітками.

Піч сушіння призначена для сушіння виробів після попередньої підготовки в Агрегаті попередньої підготовки та складається з двох секцій, які автономні в тепловому та аеродинамічному відношенні. Нагрівання печі здійснюється за допомогою газових нагрівачів із жаростійкої сталі та газовими пальниками (2 шт.). Нагрівачі розташовані за екранами, які створюють простір для здійснення вертикальної циркуляції гарячого повітря та по підлозі печі. Циркуляція забезпечується відцентровими вентиляторами через напрямні тунелі. Відцентрові вентилятори мають спеціальне виконання, що дозволяє директний монтаж до стелі печі. Вони мають своє охолодження двигуна. На вході та виході з печі сушіння вмонтовані повітряні завіси. Піч сушіння комплектується вихідним клапаном.

Комплекс електростатичного напиленняCEN-70/С1200-0,6/2,3-АМ 2×2 призначений для здійснення процесу нанесення порошкової фарби автоматичним та ручним методами на огорожі. При цьому процесі частина порошкової фарби не осідає на панелі, а обладнання камери забезпечує регенерацію порошку і повертає його в порошковий центр, де він постійно поєднується з новою фарбою і використовується в черговий раз. Комплекс порошкового фарбування забезпечує триступінчасте очищення (моноциклон-фільтрувальний блок-вентиляційна камера).

Комплекс включає:

* камера електростатичного нанесення порошкової фарби,
* регенеруюча система,
* кінцевий фільтр та вентиляційна камера,
* система стисненого повітря,
* система управління та контролю.

Камера електростатичного нанесення порошкової фарби має два пости автоматичного напилення та два пости ручного фарбування та складається з корпусу з гальванічної сталі з порошковим покриттям, вхідних та вихідних дверей, отворів ручного фарбування, освітлення у верхній частині камери, чотирьох отворів для автоматичного напилення, виходу до труби циклону та пристрою очищення стисненим повітрям.

Регенеруюча система складається з моноциклону, конусної збірки з вібраційним ситом, порошкорегенеруючого та живильного апарату (порошковий центр), системи транспортування порошкової фарби від конусної збірки до живильника.

Кінцевий фільтр та вентиляційна камера. Кінцевий фільтр складається із 12 шт. циліндричних фільтрувальних елементів (полімерні), 12 шт. лавалових дюз, автоматичної системи продування, яка забезпечує очищення фільтрів у двох режимах із увімкненим вентилятором та без вентилятора. Цим самим зменшується витрата стисненого повітря. Вентиляційна камера – металевий корпус з вмонтованим вентилятором з дебітом більше 10 000 m3/h і чистими фільтрами. Камера має шумоізоляцію.

Система стисненого повітря включає: вхідні колектори, пристрій очищення дна камери, пристрій ручного очищення камери та циклону стисненим повітрям, пневмосистема - вібраційне сито та система транспорту порошкової фарби, пневмосистема автоматичного очищення фільтрувальних елементів.

Система управління та контролю складається з: шафи керування, пускорегулюючої апаратури, контролера з тач скрін панеллю, що дозволяє автоматичне керування та візуалізацію всього процесу роботи комплексу порошкового фарбування.

Комплекс електростатичного напилення порошкової фарби ручними розпилювачами (пістолетами) CEN-12U7-0,6/2,2 P2 призначений для ручного електростатичного фарбування виробів довжиною до 6 м з двома протилежними робочими постами. До комплексу входять: камера прохідна з двома робочими постами, регенеруючий модуль, що містить 7 регенеруючих патронних фільтрів і систему їх автоматичного очищення, вентиляційна камера з вмонтованим всередину вентилятором і додатковими фільтрами тип ФПП, резервуар для збору відпрацьованої порошкової фарби, система стисненого повітря (яка містить повітряпідготовчу групу, колектор для повітря, повітряний пістолет, трубопроводи, магнет-вентилі для повітря), електророзподільний щит.

Піч формування полімерного покриття двоходова з газовим підігрівом призначена для формування полімерного покриття від термореактивних порошкових матеріалів (фарб). Процес формування відбувається при тепловому впливі на порошковий полімерний шар, при цьому протікає хімічна реакція з отриманням тримірного полімеру, як правило, без газовиділення летких сполук. Підігрів здійснюється дев'ятьма газовими пальниками спалюванням газу в трубних газових нагрівачах із жаростійкої сталі. Циркуляція гарячого повітря провадиться за допомогою пічних вентиляторів. У прорізах печі вмонтовано повітряні завіси.

Автоматична система порошкового фарбування Gema призначена для автоматичного фарбування панелей огорож. До складу автоматичної системи входять: автоматичні розпилювачі (пістолети) – 4 од., управління автоматичними пістолетами – 4 од., маніпулятори (вертикальна вісь) – 2 од., управління маніпуляторів – 2 од., ручні системи фарбування – 2 комплекти (кожен з яких в свою чергу складається з блоку управління, ручного пістолету, інжектору та всмоктувальної трубки), які використовуються для ручного електростатичного покриття панелей огорож порошкової фарби в разі необхідності в корекції.

***Допоміжне виробництво***

До допоміжного виробництва відносяться: дільниця технологічного транспорту і спецтехніки, слюсарна і механічна майстерні, служба з експлуатації газового устаткування та очисних споруд, центральної заводської лабораторії (хімічних та механічних досліджень). служба головного енергетика, служба головного механіка.

Служба головного енергетика складається з бригади електромонтерів (які виконують роботи з монтажу, експлуатації або ремонту електрообладнання) та служби експлуатації газового устаткування та очисних споруд (процес нейтралізації).

Служба головного механіка складається з ремонтної бригади та служби автотранспорту.

***Дільниця технологічного транспорту і спецтехніки***

Транспортний зв'язок виробництва металовиробів здійснюється по існуючих автомобільних дорогах з твердим асфальтобетонним покриттям. Ширина автомобільних проїздів складає 7,5 м.

Доставка початкових матеріалів та вивіз готової продукції здійснюється автотранспортом.

Технологічний транспорт призначений для перевезення вантажів, під час його експлуатації здійснюється технічне обслуговування і поточний ремонт.

Однак, обслуговування власного транспорту може здійснюватися, як силами підприємства, так і підрядною організацією.

Наявний автотранспорт:

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Марка | Вид | Кількість, од | Проектний річний пробіг, км | Тип палива | Проектна витрата палива, л/рік | Час роботи, годин/рік |
| DAF 105 | вантажний | 1 | 10000 | ДП | 3000 | 200 |
| Lanos | легковий | 1 | 10000 | бензин | 500 | 200 |
| Трактор ЮМЗ | спеціальний | 1 | 10000 | ДП | 800 | 10000 |
| Mitsubishi | легковий | 2 | 10000 | ДП | 1500 | 200 |
| Toyota | легковий | 1 | 10000 | ДП | 1500 | 200 |
| Навантажувач ВТ | спеціальний | 2 | 4320 | бензин/газ | 10/15050 | 4320 |
| Навантажувач ТСМ | спеціальний | 1 | 4320 | бензин/газ | 10/15050 | 4320 |
| Навантажувач Toyota | спеціальний | 2 | 4320 | бензин/газ | 10/15050 | 4320 |

Загальна витрата палива наявним транспортом виглядає наступним чином:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № з/п | Тип палива | Кількість |
| л/рік | т/рік |
| 1 | Дизпаливо | 6800 | 5,78 |
| 2 | Бензин А-95 | 530 | 0,39 |
| 3 | Газ скраплений | 45150 | 24,83 |

Для виконання дрібного ремонту технологічного устаткування передбачена ***механічна майстерня***, в якій встановлено токарні, вертикально-свердлувальні, заточувальні верстати, зварювальний пост та інше слюсарне обладнання.

Для змащування устаткування в механічно рухомих місцях використовуються масла типу моторних, гідравлічних і т.п.

При виконанні поточного ремонту виконуються розбірно-складальні, слюсарно-механічні, кузовні, електричні, регулювальні та інші роботи зі зняттям або без зняття агрегатів і вузлів устаткування.

***Служба з експлуатації газового устаткування та очисних споруд***

СЕГУОСзаймається нейтралізацією відходів травлення у відділенні нейтралізації відходів травлення.

У відділенні нейтралізації здійснюється нейтралізація відпрацьованих травильних розчинів і промивних вод відділень травлення, цинкування і волочіння.

Прийом і усереднювання стоків передбачається в ємності об’ємом 15 м3, виконані з поліпропілену. Нейтралізація стоків здійснюється 10%-ним розчином вапняного молока в ланцюжку двох контактних чанів об’ємом 3,2 м3 кожен. Приготування 10%-ного розчину вапняного молока передбачається в контактному чані об’ємом 6 м3. Подача вапняного молока і промстоків на нейтралізацію виконується насосами. Нейтралізована суспензія самопливом потрапляє на загущування та відстоювання.

Кек з фільтру потрапляє в м’який контейнер(біг бег), потім навантажувачем подається до ВПК, за допомогою якого завантажується в автомобіль і вивозиться. Верхній злив згущувача (очищені стоки) при рН 7-8 самопливом потрапляє на приготування вапняного молока в контактний чан об’ємом 6 м3.

У відділенні передбачене гідроприбирання.

***Центральна заводська лабораторія***

Контроль якості початкової сировини і проміжних продуктів та готової продукції, здійснюється засобами контролю і автоматики, а також експрес-аналізом. Постійний аналітичний контроль повного технологічного процесу виробництва металовиробів здійснюється в ***хімічній лабораторії***, а визначення механічних властивостей готової продукції та напівфабрикатів - в ***механічній лабораторії***, де здійснюється випробування дроту на перегин, розтягування, вимірювання діаметру й овальності.

*Блок-схема виробництва сітки сталевої плетеної*

Пакування та відвантаження

Автомат для виробництва сітки рабиці СА-2

Сталевий дріт

*Блок-схема виробництва дроту сталевого низьковуглецевого термічно обробленого та необробленого з цинковим покриттям згідно ГОСТ 3282-74*

склад катанка

Ø6,5 мм

намотування у мотки типу розетта до 900 кг

травлення

цинкування

жовтіння

сушіння

промивання

флюсування

вапнування

промивання

сушіння

травлення

волочильний стан

Кох 7-кратний - Ø 5,0-3,0 мм

Кох 10-кратний - Ø 3,0-2,0 мм

Кох 9-кратний - Ø 2,0-0,8 мм

Кох 14-кратний –Ø2,0-0,8мм

охолодження

відпал\*

шпуленамотувальний апарат

дріт на шпулях

Ø 5,0-0,8 мм

дріт на шпулях до 1000 кг

\* - для виготовлення термічно необробленого дроту з цинковим покриттям пропускається технологічна операція «відпал».

***Значення проектної та фактичної виробничої потужності та продуктивності технологічного устаткування, режим роботи устаткування, баланс часу роботи устаткування***

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Найменування техноло­гічного устаткування | Проектна та виробнича потужність | Фактична виробнича потужність | Режим роботи устаткування | Час роботи устаткування |
| год/рік |
| Ванни травлення (3 од.) | 6,82 м3 | 6,82 м3 | Цілодобово | 8760 |
| Ванни промивки (3 од.) | 9,8 м3 | 9,8 м3 | Цілодобово | 8760 |
| Ванна приготування вапняного розчину (1 од.) | 2 м3 | 2 м3 | Цілодобово | 8760 |
| Ванна вапнування 172-РПН-12 (1 од.) | 9,8 м3 | 9,8 м3 | Цілодобово | 8760 |
| Волочильний стан KOCH (3 од.) | 350 кВт | 350 кВт | Цілодобово | 8760 |
| Волочильний стан SKET (4 од.) | 8,1-15 м/с | 8,1-15 м/с | Цілодобово | 8760 |
| Автомат безперервного знімання дроту АВС (1 од.) | 5-15м/с | 5-15м/с | Згідно технології | 4064 |
| Окалиновідломник (4 од.) | - | - | Згідно технології | 4064 |
| Верстат для заточення дроту ДСТ-Б, (7 од.) | 2 кВт | 2 кВт | Згідно технології | 4064 |
| Дротогострильний верстат DSTG (7 од.) | 2 кВт | 2 кВт | Згідно технології | 4064 |
| Волочильний стан SKET (1 од.) | 8,1-15 м/с | 8,1-15 м/с | Цілодобово | 8760 |
| Піч відпалу (2 од.) | 150 кВт | 150 кВт | Цілодобово | 8760 |
| Прес для пакування дроту HLRZ-1 (1 од.) | 20 атм. | 20 атм. | Цілодобово | 8760 |
| Волочильний стан KOCH-14 (1 од.) | 350 кВт | 350 кВт | Цілодобово | 8760 |
| Автомат безперервного знімання дроту АВС (1 од.) | 5-15м/с | 5-15м/с | Цілодобово | 8760 |
| Заточувальний верстат ТФ-150 (1 од.) | 0,35 кВт | 0,35 кВт | Згідно технології | 150 |
| Верстат для заточення дроту ДСТ-Б (2 од.) | 2 кВт | 2 кВт | Згідно технології | 4064 |
| Апарат точкового зварювання ZV-4 (2 од.) | 2,88 кВт | 2,88 кВт | Згідно технології | 4064 |
| Компресорна станція TIDY-20 (1 од.) | 4,0 м³/хв | 4,0 м³/хв | Цілодобово | 8760 |
| Шліфувальний верстат Бремер (1 од.) | 2,1 кВт | 2,1 кВт | Згідно технології | 2008 |
| Заточувальний верстат (1 од.) | 2 кВт | 2 кВт | Згідно технології | 12 |
| Полірувальний верстат Бремер (1 од.) | 2,1 кВт | 2,1 кВт | Згідно технології | 12 |
| Мийка (1 од.) | 0,02 м3 | 0,02 м3 | Згідно технології | 100 |
| Ванна приготування розчину вапна (1 од.) | 2м³ | 2м³ | Цілодобово | 8760 |
| Ємність для приймання відпрацьованих травильних розчинів (1 од.) |  |  | Цілодобово | 8760 |
| Ємність длянейтралізації (2 од.) |  |  | Цілодобово | 8760 |
| Згущувач (1 од.) | 4,4кВт | 4,4кВт | Цілодобово | 8760 |
| Ємність для приготування вапняного розчину (1 од.) |  |  | Цілодобово | 8760 |
| Фільтр прес (2 од.) | 1,9кВт | 1,9кВт | Цілодобово | 8760 |
| Ємність для зберігання HCl (3 од.) | 3 м³ | 3 м³ | Цілодобово | 8760 |
| Парогенератор BIASI RVA 300 (1 од.) | 210 кВт | 210 кВт | Цілодобово | 8760 |
| Котел Pegasus (2 од.) | 560 кВт | 560 кВт | Цілодобово | 8760 |
| Зварювальний апарат STURM AW97PA310 (1 од.) | 8 кВт | 8 кВт | Згідно технології | 2920 |
| Свердлильний комплекс АСК-3с-2,6м-4см-2пм (1 од.) | 0,37 кВт | 0,37 кВт | Цілодобово | 8760 |
| Заточувальний верстат РАЕ900 (1 од.) | 0,9 кВт | 0,9 кВт | Згідно технології | 4064 |
| Комплекс електростатичного напилення порошкової фарби ручними розпилювачами (пістолетами) CEN-12U7-0,6/2,2 P2 (1 од.) | 0,350 кВт | 0,350 кВт | Цілодобово | 8760 |
| Конвеєр підвісний безперервної дії KEWESTA 55Nn (1 од.) | 2,2 кВт | 2,2 кВт | Цілодобово | 8760 |
| Комплекс електростатичного напилення порошкової фарби автоматичними і ручними розпилювачами (пістолетами) CEN-70/С1200-0,6/2,3-АМ 2×2 (1 од.) | 8 кВт | 8 кВт | Цілодобово | 8760 |
| Автоматична система порошкового фарбування Gema (1 од.) | 17 кВт | 17 кВт | Цілодобово | 8760 |
| Агрегат попередньої підготовки АПОГ /С2/, (1 од.) | 9 кВт | 9 кВт | Цілодобово | 8760 |
| Котел EcoCondens-20 SILVER PLUS (1 од.) | 22 кВт | 22 кВт | Згідно технології | 4128 |
| Котел EcoCondens-20 SILVER PLUS (1 од.) | 22 кВт | 22 кВт | Згідно технології | 4128 |
| Стрічкопильна машина для різання металу МВS712SW, 250CRAFT DM (1 од.) | 0,25 кВт | 0,25 кВт | Цілодобово | 8760 |
| Атоматизований свердлильний комплекс АСК-3с-2,6м-4см-2пм (1 од.) | 0,5 кВт | 0,5 кВт | Цілодобово | 8760 |
| Кутошліфувальна машинка (болгарка) МВА2600Р (1 од.) | 2,5 кВт | 2,5 кВт | Цілодобово | 8760 |
| Дриль ударна KR753K (1 од.) | 0,8 кВт | 0,8 кВт | Цілодобово | 8760 |
| Зварювальний апарат STURM AW97PA310. (1 од.) | 8 кВт | 8 кВт | Згідно технології | 2920 |
| Заточувальний верстат 3А352 (1 од.) | 1,1 кВт | 1,1 кВт | Згідно технології | 2002 |
| Токарний верстат 1М63 (1 од.) | 13 кВт | 13 кВт | Згідно технології | 2002 |
| Токарний верстат 16Б16КП (1 од.) | 7,5 кВт | 7,5 кВт | Згідно технології | 2002 |
| Свердлильний верстат 2Г106П (2 од.) | 1,1 кВт | 1,1 кВт | Згідно технології | 2002 |
| Фрезерувальний верстат 676 (1 од.) | 2,8 кВт | 2,8 кВт | Згідно технології | 2002 |
| Заточувальний верстат 3К634 (1 од.) | 2 кВт | 2 кВт | Згідно технології | 2002 |
| Дуговий вимпрямлювач ВД 306 (1 од.) | 24 кВт | 24 кВт | Згідно технології | 2920 |
| Зварювальний апарат STURM AW9712550D (1 од.) | 3 кВт | 3 кВт | Згідно технології | 2920 |
| Шліфувальний верстат 3М641 (3 од.) | 1,795 кВт | 1,795 кВт | Згідно технології | 4000 |
| Кутошліфувальна машинка (болгарка) 180/2200 профі Зеніт (3 од.) | 0,8 кВт | 0,8 кВт | Згідно технології | 5300 |
| Дриль ударна ЗДЛ 1001 (1 од.) | 0,8 кВт | 0,8 кВт | Згідно технології | 4500 |
| Дрильударна Expert Tools (1 од.) | 0,8 кВт | 0,8 кВт | Згідно технології | 4500 |
| Підіймач фірми SKYRack. (1 од.) | 3 кВт | 3 кВт | Згідно технології | 2920 |
| Верстат для виробництва колючого дроту HSD 00-23 фірми DATER (1 од.) | 10кВт | 10кВт | Згідно технології | 6000 |
| Автомат для виробництва сітки рабиці СА-2 (1 од.) | 0,45 кВт | 0,45 кВт | Згідно технології | 6000 |
| Установка намотки та промаслювання дроту модель АU 180SP COLARI (1 од.) | 4кВт | 4кВт | Згідно технології | 6000 |
| Установка намотки та промаслювання дроту ШНА (1 од.) | 4кВт | 4кВт | Згідно технології | 6000 |
| Котел твердопаливний КПТ-0,5 (1 од.) | 500 кг/год | 500 кг/год | Згідно технології | 120 |
| Ємність для зберігання HCl (6 од.) | 3 м³ | 3 м³ | Цілодобово | 8760 |
| Компресор MATTEY NS-30 (1 од.) | 3,67-5,62 м3/хв | 3,67-5,62 м3/хв | Цілодобово | 8760 |
| Осушувач MATTEY MD6-170 (1 од.) | 17 м³/хв | 17 м³/хв | Цілодобово | 8760 |
| Генератор азоту NITROSWING NS (1 од.) | 1,3-10,5 м3/год | 1,3-10,5 м3/год | Цілодобово | 8760 |
| Компресорна станція TIDY-40 (1 од.) | 4,0 м³/хв | 4,0 м³/хв | Цілодобово | 8760 |
| Компресор Atlas Copco (1 од.) | 33 кВт | 33 кВт | Цілодобово | 8760 |
| Кутошліфувальна машинка (болгарка) (1 од.) | 0,8 кВт | 0,8 кВт | Згідно технології | 2920 |
| Перфоратор DWN BN 14-32 (1 од.) | 1,4 кВт | 1,4 кВт | Згідно технології | 2920 |
| Шуроповерт акумуляторний ЗША-18 (1 од.) | 1500 мА\*год | 1500 мА\*год | Згідно технології | 1500 |
| Дриль ударний ЗДЛ 1000 (1 од.) | 1 кВт | 1 кВт | Згідно технології | 2500 |
| Лобзик електричний ЗПЛ-1100МС (1 од.) | 1,1 кВт | 1,1 кВт | Згідно технології | 2500 |
| Піч газова для дистиляції цинковмісних відходів (1 од.) | 150 кВт | 150 кВт | Згідно технології | 144 |
| Ванна травлення (1 од.) | 6,82 м3 | 6,82 м3 | Цілодобово | 8760 |
| Ванна флюсування (1 од.) |  |  | Цілодобово | 8760 |
| Термопіч (тип I.C.E.Wire LeneEguipment Inc) (1 од.) | 45 кВт | 45 кВт | Цілодобово | 8760 |
| Термопіч (тип I.C.E.Wire LeneEguipment Inc) (1 од.) | 45 кВт | 45 кВт | Цілодобово | 8760 |
| Термопіч (тип I.C.E.Wire LeneEguipment Inc) (1 од.) | 45 кВт | 45 кВт | Цілодобово | 8760 |
| Термопіч (тип I.C.E.Wire LeneEguipment Inc) (1 од.) | 45 кВт | 45 кВт | Цілодобово | 8760 |
| Термопіч (тип I.C.E.Wire LeneEguipment Inc) (1 од.) | 45 кВт | 45 кВт | Цілодобово | 8760 |
| Агрегат цинкування (тип I.C.E.Wire LeneEguipment Inc) (1 од.) | 3,7 кВт | 3,7 кВт | Цілодобово | 8760 |
| Ємність для зберігання HCl (1 од.) | 3 м³ | 3 м³ | Цілодобово | 8760 |
| Апарат точкового зварювання ZV-4 (1 од.) | 8 кВт | 8 кВт | Згідно технології | 4064 |
| Зарядна установка (1 од.) | 22 кВт | 22 кВт | Згідно технології | 130 |
| Компресорна станція ПКС-1,75 (1 од.) | 1,75 м³/хв | 1,75 м³/хв | Цілодобово | 8760 |
| Компресорна станція СК-5,5 (1 од.) | 3,5 м³/хв | 3,5 м³/хв | Цілодобово | 8760 |
| Автоматизована лінія для контактного зварювання металу Schlatter MG-700 (1 од.) | 160 кВа | 160 кВа | Цілодобово | 8760 |
| Правильно-відрізний верстат VITARI NR221 (1 од.) | 0,98 кВт | 0,98 кВт | Цілодобово | 8760 |
| Правильно-розмотувальний пристрій SYRACUT 2 (1 од.) | 2,2 кВт | 2,2 кВт | Цілодобово | 8760 |
| Заточувальний верстат РАЕ 900 (1 од.) | 0,9 кВт | 0,9 кВт | Цілодобово | 8760 |
| Апарат точкового зварювання ZV-4 (1 од.) | 8 кВт | 8 кВт | Цілодобово | 8760 |
| Шафа витяжна 02-04.224 (1 од.) | 3,5 кВт | 3,5 кВт | Цілодобово | 8760 |
| Піч муфельна СНОЛ 15/1100 (1 од.) | 2 кВт | 2 кВт | Цілодобово | 8760 |

*7) Терміни введення в експлуатацію технологічного устаткування, нормативний строк його амортизації, дата проведення останньої реконструкції або модернізації технологічного устаткування.*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Найменуван­ня техноло­гічного устаткування | Термін введення в експлу­атацію | Норма­тивний строк | Дата останньої рекон­струк­ції або модернізації |
| аморти­зації |
| Ванни травлення (3 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Ванни промивки (3 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Ванна приготування вапняного розчину (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Ванна вапнування 172-РПН-12 (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Волочильний стан KOCH (3 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Волочильний стан SKET (5 од.) | 2023 | 25 років | - |
| Автомат безперервного знімання дроту АВС (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Окалиновідломник (4 од.) | 2013 | 25 років | - |
| Верстат для заточення дроту ДСТ-Б, (7 од.) | 2013 | 25 років | - |
| Дротогострильний верстат DSTG (7 од.) | 2013 | 25 років | - |
| Волочильний стан SKET (1 од.) | 2023 | 25 років | - |
| Піч відпалу (2 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Прес для пакування дроту HLRZ-1 (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Волочильний стан KOCH-14 (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Автомат безперервного знімання дроту АВС (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Заточувальний верстат ТФ-150 (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Верстат для заточення дроту ДСТ-Б (2 од.) | 2013 | 25 років | - |
| Апарат точкового зварювання ZV-4 (2 од.) | 2012 | 25 років | - |
| Компресорна станція TIDY-20 (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Шліфувальний верстат Бремер (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Заточувальний верстат (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Полірувальний верстат Бремер (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Мийка (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Ванна приготування розчину вапна (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Ємність для приймання відпрацьованих травильних розчинів (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Ємність длянейтралізації (2 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Згущувач (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Ємність для приготування вапняного розчину (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Фільтр прес (2 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Ємність для зберігання HCl (3 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Парогенератор BIASI RVA 300 (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Котел Pegasus (2 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Зварювальний апарат STURM AW97PA310 (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Свердлильний комплекс АСК-3с-2,6м-4см-2пм (1 од.) | 2021 | 25 років | - |
| Заточувальний верстат РАЕ900 (1 од.) | 2021 | 25 років | - |
| Комплекс електростатичного напилення порошкової фарби ручними розпилювачами (пістолетами) CEN-12U7-0,6/2,2 P2 (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Конвеєр підвісний безперервної дії KEWESTA 55Nn (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Комплекс електростатичного напилення порошкової фарби автоматичними і ручними розпилювачами (пістолетами) CEN-70/С1200-0,6/2,3-АМ 2×2 (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Автоматична система порошкового фарбування Gema (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Агрегат попередньої підготовки АПОГ /С2/, (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Котел EcoCondens-20 SILVER PLUS (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Котел EcoCondens-20 SILVER PLUS (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Стрічкопильна машина для різання металу МВS712SW, 250CRAFT DM (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Атоматизований свердлильний комплекс АСК-3с-2,6м-4см-2пм (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Кутошліфувальна машинка (болгарка) МВА2600Р (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Дриль ударна KR753K (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Зварювальний апарат STURM AW97PA310. (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Заточувальний верстат 3А352 (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Токарний верстат 1М63 (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Токарний верстат 16Б16КП (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Свердлильний верстат 2Г106П (2 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Фрезерувальний верстат 676 (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Заточувальний верстат 3К634 (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Дуговий вимпрямлювач ВД 306 (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Зварювальний апарат STURM AW9712550D (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Шліфувальний верстат 3М641 (3 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Кутошліфувальна машинка (болгарка) 180/2200 профі Зеніт (3 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Дриль ударна ЗДЛ 1001 (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Дрильударна Expert Tools (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Підіймач фірми SKYRack. (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Верстат для виробництва колючого дроту HSD 00-23 фірми DATER (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Автомат для виробництва сітки рабиці СА-2 (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Установка намотки та промаслювання дроту модель АU 180SP COLARI (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Установка намотки та промаслювання дроту ШНА (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Котел твердопаливний КПТ-0,5 (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Ємність для зберігання HCl (6 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Компресор MATTEY NS-30 (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Осушувач MATTEY MD6-170 (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Генератор азоту NITROSWING NS (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Компресорна станція TIDY-40 (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Компресор Atlas Copco (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Кутошліфувальна машинка (болгарка) (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Перфоратор DWN BN 14-32 (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Шуроповерт акумуляторний ЗША-18 (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Дриль ударний ЗДЛ 1000 (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Лобзик електричний ЗПЛ-1100МС (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Піч газова для дистиляції цинковмісних відходів (1 од.) | 2023 | 25 років | - |
| Ванна травлення (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Ванна флюсування (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Термопіч (тип I.C.E.Wire LeneEguipment Inc) (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Термопіч (тип I.C.E.Wire LeneEguipment Inc) (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Термопіч (тип I.C.E.Wire LeneEguipment Inc) (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Термопіч (тип I.C.E.Wire LeneEguipment Inc) (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Термопіч (тип I.C.E.Wire LeneEguipment Inc) (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Агрегат цинкування (тип I.C.E.Wire LeneEguipment Inc) (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Ємність для зберігання HCl (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Апарат точкового зварювання ZV-4 (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Зарядна установка (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Компресорна станція ПКС-1,75 (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Компресорна станція СК-5,5 (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Автоматизована лінія для контактного зварювання металу Schlatter MG-700 (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Правильно-відрізний верстат VITARI NR221 (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Правильно-розмотувальний пристрій SYRACUT 2 (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Заточувальний верстат РАЕ 900 (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Апарат точкового зварювання ZV-4 (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Шафа витяжна 02-04.224 (1 од.) | 2010 | 25 років | - |
| Піч муфельна СНОЛ 15/1100 (1 од.) | 2010 | 25 років | - |

***Відомості щодо виду та обсягів викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами.***

Відповідно до Переліку найбільш поширених і небезпечних забруднюючих речовин, викиди яких в атмосферне повітря підлягають регулюванню, затвердженого

постановою Кабінету Міністрів України від 29 листопада 2001 року № 1598, та Переліку забруднюючих речовин та порогових значень потенційних викидів, за якими

здійснюється державний облік, що є додатком 1 до Інструкції про порядок та критерії

взяття на державний облік об’єктів, які справляють або можуть справити шкідливий

вплив на здоров’я людей і стан атмосферного повітря, видів та обсягів забруднюючих речовин, що викидаються в атмосферне повітря, затвердженої наказом Міністерства екології та природних ресурсів України від 10 травня 2002 року № 177, зареєстрованої у Міністерстві юстиції України 22 травня 2002 року за №445/6733, надаються:

* перелік найбільш поширених забруднюючих речовин та їх обсяги, викиди яких підлягають регулюванню та за якими здійснюється державний облік;
* перелік небезпечних забруднюючих речовин та їх обсяги, викиди яких підлягають регулюванню та за якими здійснюється державний облік;
* перелік інших забруднюючих речовин та їх обсяги, які викидаються в атмосферне повітря стаціонарними джерелами об’єкта/промислового майданчика;
* перелік забруднюючих речовин та їх обсяги, для яких не встановлені гігієнічні регламенти допустимого вмісту хімічних і біологічних речовин в атмосферному повітрі населених місць.

Інформація надається за формою, наведеною у таблиці 6.1

|  |
| --- |
| **Відомості щодо виду та обсягів викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами** |
|  |  | *Таблиця 6.1* |
|  |  |  |  |  |  |
| № з/п | Забруднююча речовина | Фактичний обсяг викидів (т/рік) | Потенційний обсяг викидів (т/рік) | Порогові значення потенційних викидів для взяття на державний облік (т/рік) |
| Код  | Найменування |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 1 | 01003 | Залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо) | 0,0458 | 0,0458 | 0,1 |
| 2 | 01007 | Ртуть та її сполуки (у перерахунку на ртуть)  | 0,000000598 | 0,000000598 | 0,0003 |
| 3 | 01010 | Хром та його сполуки (у перерахунку на триоксид хрому) | 0,0005 | 0,0005 | 0,02 |
| 4 | 01011 | Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк) | 0,0929 | 0,0929 | 0,1 |
| 5 | 01104 | Манган та його сполуки (у перерахунку на діоксид мангану ) | 0,00377 | 0,00377 | 0,005 |
| 6 | 03000 | Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікрочастинки та волокна ) | 5,8269510001 | 5,8269510001 | 3 |
| 7 | 04001 | Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO + NО2]) | 6,9681 | 6,9681 | 1 |
| 8 | 04002 | Азоту (1) оксид [N2О]  | 0,105498 | 0,105498 | 0,1 |
| 9 | 04003 | Аміак  | 0,007 | 0,007 | 1,5 |
| 10 | 04004 | Азотна кислота  | 0,0235 | 0,0235 | 0,2 |
| 11 | 05001 | Сірки діоксид  | 0,0295 | 0,0295 | 1,5 |
| 12 | 05002 | Сірководень (H2S)  | 0,00088 | 0,00088 | 0,03 |
| 13 | 05004 | Сульфатна кислота (H2SO4) [сірчана кислота] | 0,000808 | 0,000808 | 0,5 |
| 14 | 06000 | Оксид вуглецю  | 0,5486 | 0,5486 | 1,5 |
| 15 | 07000 | Вуглецю діоксид  | 357,5228 | 357,5228 | 500 |
| 16 | 11000 | Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) | 0,298013 | 0,298013 | 1,5 |
| 17 | 11005 | Альдегід масляний  | 0,000002 | 0,000002 | 0,01 |
| 18 | 11007 | Ацетон  | 0,0053 | 0,0053 | 0,5 |
| 19 | 11009 | Бутиловий ефір оцтової кислоти (бутилацетат) | 0,0075 | 0,0075 | 0,3 |
| 20 | 11020 | Етилцелозольв  | 0,006 | 0,006 | 1 |
| 21 | 11041 | Толуол  | 0,037504 | 0,037504 | 0,9 |
| 22 | 11051 | 1-Хлор-2,3-епіксипропан (епіхлоргідрин)  | 0,00004 | 0,00004 | 0,05 |
| 23 | 12000 | Метан  | 0,14614 | 0,14614 | 10 |
| 24 | 15003 | Водню хлорид (соляна кислота за молекулою HCL) | 2,0269 | 2,0269 | 0,1 |
| 25 | 16000 | Фтор та його сполуки (у перерахунку на фтор) | 0,0068 | 0,0068 | 0,05 |
| 26 | 16001 | Фтористий водень  | 0,0019 | 0,0019 | 0,05 |
| 27 | - | Натрію гідрооксид | 0,0002 | 0,0002 | - |
| Усього по підприємству: | 373,7129065981 | 373,7129065981 |   |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| Найбільш поширені забруднюючі речовини |
| 1 | 03000 | Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікрочастинки та волокна ) | 5,8269510001 | 5,8269510001 | 3 |
| 2 | 04001 | Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO + NО2]) | 6,9681 | 6,9681 | 1 |
| 3 | 05001 | Сірки діоксид  | 0,0295 | 0,0295 | 1,5 |
| 4 | 05002 | Сірководень (H2S)  | 0,00088 | 0,00088 | 0,03 |
| 5 | 05004 | Сульфатна кислота (H2SO4) [сірчана кислота] | 0,000808 | 0,000808 | 0,5 |
| 6 | 06000 | Оксид вуглецю  | 0,5486 | 0,5486 | 1,5 |
| Усього  |   | 13,3748390001 | 13,3748390001 |   |
| Небезпечні забруднюючі речовини |
| 1 | 01003 | Залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо) | 0,0458 | 0,0458 | 0,1 |
| 2 | 01007 | Ртуть та її сполуки (у перерахунку на ртуть)  | 0,000000598 | 0,000000598 | 0,0003 |
| 3 | 01010 | Хром та його сполуки (у перерахунку на триоксид хрому) | 0,0005 | 0,0005 | 0,02 |
| 4 | 01011 | Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк) | 0,0929 | 0,0929 | 0,1 |
| 5 | 01104 | Манган та його сполуки (у перерахунку на діоксид мангану ) | 0,00377 | 0,00377 | 0,005 |
| 6 | 11000 | Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) | 0,298013 | 0,298013 | 1,5 |
| 7 | 11005 | Альдегід масляний  | 0,000002 | 0,000002 | 0,01 |
| 8 | 11007 | Ацетон  | 0,0053 | 0,0053 | 0,5 |
| 9 | 11009 | Бутиловий ефір оцтової кислоти (бутилацетат) | 0,0075 | 0,0075 | 0,3 |
| 10 | 11020 | Етилцелозольв  | 0,006 | 0,006 | 1 |
| 11 | 11041 | Толуол  | 0,037504 | 0,037504 | 0,9 |
| 12 | 11051 | 1-Хлор-2,3-епіксипропан (епіхлоргідрин)  | 0,00004 | 0,00004 | 0,05 |
| 13 | 15003 | Водню хлорид (соляна кислота за молекулою HCL) | 2,0269 | 2,0269 | 0,1 |
| 14 | 16000 | Фтор та його сполуки (у перерахунку на фтор) | 0,0068 | 0,0068 | 0,05 |
| 15 | 16001 | Фтористий водень  | 0,0019 | 0,0019 | 0,05 |
| Усього  |   | 2,532929598 | 2,532929598 |   |
| Інші забруднюючі речовини, присутні у викидах об'єкта |
| 1 | 04003 | Аміак  | 0,007 | 0,007 | 1,5 |
| 2 | 04004 | Азотна кислота  | 0,0235 | 0,0235 | 0,2 |
| 3 | 12000 | Метан  | 0,14614 | 0,14614 | 10 |
| 4 | - | Натрію гідрооксид | 0,0002 | 0,0002 | - |
| Усього |   | 0,17684 | 0,17684 |   |
| Забруднюючі речовини, для яких не встановлені ГДК(ОБРД) в атмосферному повітрі населених міст |
| 1 | 04002 | Азоту (1) оксид [N2О]  | 0,105498 | 0,105498 | 0,1 |
| 2 | 07000 | Вуглецю діоксид  | 357,5228 | 357,5228 | 500 |
| Усього |   | 357,628298 | 357,628298 |   |

***Характеристика джерел утворення та джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря та їх параметрі***

Характеристика джерел утворення та джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря та їх параметрів, характеристика викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря, що відводяться від окремих типів обладнання і споруд та надходять до джерела викиду в атмосферне повітря, характеристика установок очистки газів, їх технічний стан та ефективність роботи, параметри газопилового потоку, характеристика джерел залпових та неорганізованих викидів складається за формами, наведеними у

* таблиця 6.4 Характеристика установок очистки газів
* таблиця 6.7.Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами від об'єкта / промислового майданчика
* таблиця 6.8. Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування (установок)

***Таблиця 6.4. Характеристика установок очистки газів***

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду | Найменування ГОУ | Забруднюючі речовини, за якими проводиться газоочистка | Ступень очищення | Назва та тип установки очистки газу | На вході в ГОУ | На виході з ГОУ | Ступінь очищення газу, % |
| об'ємна витрата газопи-лового потоку, м3/с | масова концен-трація, мг/м3 | масова витрата, г/с | об'ємна витрата газопи-лового потоку, м3/с | масова концен-трація, мг/м3 | масова витрата, г/с |
| CAS № / CAS | код | найменування |
|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 |
| 101 | РІФ-ФК-25  | 7647-01-0 | 15003 | Водень хлористий (соляна кислота) за молекулою HCl | 1 | Іонітний вентиляційний фільтр/43100 | 3,01 | 31,32 | 0,094273 | 3,01 | 3,61 | 0,010866 | 88,0 |
| 105 | UFO-4M/Z-2 | - | 03000 | Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 1 | Фільтр/14100 | 0,95 | 20,8 | 0,01973 | 0,95 | 1,86 | 0,001771 | 91,0 |
| 109 | UFO-4M/N-2D | - | 03000 | Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 1 | Фільтр/14100 | 0,41 | 23,21 | 0,009517 | 0,41 | 2,08 | 0,000854 | 91,0 |

|  |
| --- |
| **Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами від об'єкта / промислового майданчика** |
| *Таблиця 6.7* |
| Забруднююча речовина | Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками |
| код | найменування |
| **1** | **2** | **3** |
| **00000** | **Усього для підприємства** | **373,716** |
| 01003 | Залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо) | 0,046 |
| 01007 | Ртуть та її сполуки (у перерахунку на ртуть)  | 0,000 |
| 01010 | Хром та його сполуки (у перерахунку на триоксид хрому) | 0,001 |
| 01011 | Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк) | 0,093 |
| 01104 | Манган та його сполуки (у перерахунку на діоксид мангану ) | 0,004 |
| 03000 | Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікрочастинки та волокна ) | 5,827 |
| 04001 | Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO + NО2]) | 6,968 |
| 04002 | Азоту (1) оксид [N2О]  | 0,105 |
| 04003 | Аміак  | 0,007 |
| 04004 | Азотна кислота  | 0,024 |
| 05001 | Сірки діоксид  | 0,030 |
| 05002 | Сірководень (H2S)  | 0,001 |
| 05004 | Сульфатна кислота (H2SO4) [сірчана кислота] | 0,001 |
| 06000 | Оксид вуглецю  | 0,549 |
| 07000 | Вуглецю діоксид  | 357,523 |
| 11000 | Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) | 0,298 |
| 11005 | Альдегід масляний  | 0,000 |
| 11007 | Ацетон  | 0,005 |
| 11009 | Бутиловий ефір оцтової кислоти (бутилацетат) | 0,008 |
| 11020 | Етилцелозольв  | 0,006 |
| 11041 | Толуол  | 0,038 |
| 11051 | 1-Хлор-2,3-епіксипропан (епіхлоргідрин)  | 0,000 |
| 12000 | Метан  | 0,146 |
| 15003 | Водню хлорид (соляна кислота за молекулою HCL) | 2,027 |
| 16000 | Фтор та його сполуки (у перерахунку на фтор) | 0,007 |
| 16001 | Фтористий водень  | 0,002 |
| - | Натрію гідрооксид | 0,000 |

|  |
| --- |
| **Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування (установок)** |
| Таблиця 6.8 |
| Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування (установки) |
| Combustion plants < 50 MW (Установки для спалювання <50 МВт) | код | 020302 |
|  |  |  |  |
| **Код забруднюючої речовини** | **Найменування забруднюючої речовини** | **Потенційний викид забруднюючою речовини, тонн, з трьома десятковими знаками** |
| **1** | **2** | **3** |
| 01003 | Залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо) | 0,019 |
| 01007 | Ртуть та її сполуки (у перерахунку на ртуть)  | 0,000 |
| 01010 | Хром та його сполуки (у перерахунку на триоксид хрому) | 0,000 |
| 01104 | Манган та його сполуки (у перерахунку на діоксид мангану ) | 0,002 |
| 03000 | Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікрочастинки та волокна ) | 1,384 |
| 04001 | Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO + NО2]) | 0,453 |
| 04002 | Азоту (1) оксид [N2О]  | 0,001 |
| 05001 | Сірки діоксид  | 0,030 |
| 06000 | Оксид вуглецю  | 0,090 |
| 07000 | Вуглецю діоксид  | 335,360 |
| 11000 | Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) | 0,009 |
| 12000 | Метан  | 0,007 |
| 16000 | Фтор та його сполуки (у перерахунку на фтор) | 0,004 |
| 16001 | Фтористий водень  | 0,001 |
| **00000** | **Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою)** | **337,360** |
|  |  |  |  |
| Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування (установки) |
| Other (Інше) | код | 040105 |
|  |  |  |  |
| **Код забруднюючої речовини** | **Найменування забруднюючої речовини** | **Потенційний викид забруднюючою речовини, тонн, з трьома десятковими знаками** |
| **1** | **2** | **3** |
| 03000 | Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікрочастинки та волокна ) | 0,007 |
| 11000 | Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) | 0,005 |
| **00000** | **Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою)** | **0,012** |
|  |  |  |  |

|  |
| --- |
| Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування (установки) |
| Rolling mills (Прокатні стани) | код | 040208 |
|  |  |  |  |
| **Код забруднюючої речовини** | **Найменування забруднюючої речовини** | **Потенційний викид забруднюючою речовини, тонн, з трьома десятковими знаками** |
| **1** | **2** | **3** |
| 01003 | Залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо) | 0,007 |
| 01104 | Манган та його сполуки (у перерахунку на діоксид мангану ) | 0,000 |
| 03000 | Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікрочастинки та волокна ) | 0,364 |
| 11000 | Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) | 0,028 |
| **00000** | **Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою)** | **0,399** |
|  |  |  |  |
| Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування (установки) |
| Combustion in other furnaces (Спалювання в інших печах) | код | 1.A.4.a/c |
|  |  |  |  |
| **Код забруднюючої речовини** | **Найменування забруднюючої речовини** | **Потенційний викид забруднюючою речовини, тонн, з трьома десятковими знаками** |
| **1** | **2** | **3** |
| 01011 | Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк) | 0,092 |
| 04001 | Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO + NО2]) | 6,493 |
| 04002 | Азоту (1) оксид [N2О]  | 0,104 |
| 05002 | Сірководень (H2S)  | 0,001 |
| 06000 | Оксид вуглецю  | 0,451 |
| 07000 | Вуглецю діоксид  | 1,945 |
| 11000 | Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) | 0,139 |
| 12000 | Метан  | 0,139 |
| 15003 | Водню хлорид (соляна кислота за молекулою HCL) | 0,235 |
| **00000** | **Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою)** | **9,599** |
|  |  |  |  |
| Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування (установки) |
| Other (Інше) | код | 040416 |
|  |  |  |  |
| **Код забруднюючої речовини** | **Найменування забруднюючої речовини** | **Потенційний викид забруднюючою речовини, тонн, з трьома десятковими знаками** |
| **1** | **2** | **3** |
| 11000 | Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) | 0,017 |
| **00000** | **Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою)** | **0,017** |
|  |  |  |  |
| Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування (установки) |
| Public works and building sites (Цивільне будівництво та будівельні майданчики) | код | 040624 |
|  |  |  |  |
| **Код забруднюючої речовини** | **Найменування забруднюючої речовини** | **Потенційний викид забруднюючою речовини, тонн, з трьома десятковими знаками** |
| **1** | **2** | **3** |
| 01003 | Залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо) | 0,020 |
| 01007 | Ртуть та її сполуки (у перерахунку на ртуть)  | 0,000 |
| 01010 | Хром та його сполуки (у перерахунку на триоксид хрому) | 0,000 |
| 01104 | Манган та його сполуки (у перерахунку на діоксид мангану ) | 0,001 |
| 03000 | Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікрочастинки та волокна ) | 4,067 |
| 04001 | Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO + NО2]) | 0,016 |
| 04002 | Азоту (1) оксид [N2О]  | 0,000 |
| 04003 | Аміак  | 0,007 |
| 04004 | Азотна кислота  | 0,024 |
| 05004 | Сульфатна кислота (H2SO4) [сірчана кислота] | 0,001 |
| 06000 | Оксид вуглецю  | 0,007 |
| 07000 | Вуглецю діоксид  | 15,694 |
| 11000 | Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) | 0,032 |
| 11005 | Альдегід масляний  | 0,000 |
| 11041 | Толуол  | 0,000 |
| 11051 | 1-Хлор-2,3-епіксипропан (епіхлоргідрин)  | 0,000 |
| 12000 | Метан  | 0,000 |
| 15003 | Водню хлорид (соляна кислота за молекулою HCL) | 0,017 |
| 16000 | Фтор та його сполуки (у перерахунку на фтор) | 0,002 |
| 16001 | Фтористий водень  | 0,001 |
| - | Натрію гідрооксид | 0,000 |
| **00000** | **Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою)** | **19,889** |
|  |  |  |  |
| Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування (установки) |
| Distribution networks (Розподільні мережі) | код | 050603 |
|  |  |  |  |
| **Код забруднюючої речовини** | **Найменування забруднюючої речовини** | **Потенційний викид забруднюючою речовини, тонн, з трьома десятковими знаками** |
| **1** | **2** | **3** |
| 12000 | Метан  | 0,000 |
| **00000** | **Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою)** | **0,000** |
|  |  |  |  |
| Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування (установки) |
| Other industrial paint application (Інше промислове використання фарби) | код | 060108 |
|  |  |  |  |
| **Код забруднюючої речовини** | **Найменування забруднюючої речовини** | **Потенційний викид забруднюючою речовини, тонн, з трьома десятковими знаками** |
| **1** | **2** | **3** |
| 11000 | Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) | 0,069 |
| 11007 | Ацетон  | 0,005 |
| 11009 | Бутиловий ефір оцтової кислоти (бутилацетат) | 0,008 |
| 11020 | Етилцелозольв  | 0,006 |
| 11041 | Толуол  | 0,038 |
| **00000** | **Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою)** | **0,126** |
|  |  |  |  |
| Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування (установки) |
| Metal degreasing (Знежирення металу) | код | 060201 |
|  |  |  |  |
| **Код забруднюючої речовини** | **Найменування забруднюючої речовини** | **Потенційний викид забруднюючою речовини, тонн, з трьома десятковими знаками** |
| **1** | **2** | **3** |
| 03000 | Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікрочастинки та волокна ) | 0,005 |
| 05004 | Сульфатна кислота (H2SO4) [сірчана кислота] | 0,000 |
| 15003 | Водню хлорид (соляна кислота за молекулою HCL) | 1,776 |
| **00000** | **Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою)** | **1,781** |
|  |  |  |  |
| Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування (установки) |
| Zinc production (Виробництво цинку) | код | 040309с |
|  |  |  |  |
| **Код забруднюючої речовини** | **Найменування забруднюючої речовини** | **Потенційний викид забруднюючою речовини, тонн, з трьома десятковими знаками** |
| **1** | **2** | **3** |
| 01007 | Ртуть та її сполуки (у перерахунку на ртуть)  | 0,000 |
| 01011 | Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк) | 0,001 |
| 04001 | Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO + NО2]) | 0,006 |
| 04002 | Азоту (1) оксид [N2О]  | 0,000 |
| 06000 | Оксид вуглецю  | 0,001 |
| 07000 | Вуглецю діоксид  | 4,524 |
| 12000 | Метан  | 0,000 |
| **00000** | **Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою)** | **4,532** |

***Перелік заходів щодо скорочення викидів забруднюючих речовин***

Інформація про заходи щодо скорочення викидів забруднюючих речовин надається за формою, наведеною у таблиці 10.1

Заходи щодо охорони атмосферного повітря при несприятливих метеорологічних
умовах здійснюються відповідно до вимог Методичних вказівок “Регулирование
выбросов при неблагоприятных метеорологических условиях” (РД 52.04.52-85),
затверджених Державним комітетом СРСР по гідрометеорології та контролю
природного середовища 01 грудня 1986 року, для об’єктів, які знаходяться в
населених пунктах, де гідрометеорологічними організаціями ДСНС проводиться або
планується проведення прогнозування несприятливих метеорологічних умов.

***Таблиця 10.1. Заходи щодо скорочення викидів забруднюючих речовин***

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Код виробничого і технологічного процесу, технологічного устаткування (установки) | Найменування заходу | Строк виконання заходу | Номер джере-ла викиду на карті-схемі | Загальний обсяг витрат за кошторисною вартістю, тис. грн. | Очікуване зменшення викидів забруднюючих речовин після впровадження заходу, т/рік |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| Перший режим роботи підприємства при настанні несприятливих метеорологічних умов |
| 040624 /Public works and building sites(Цивільне будівництво та будівельні майданчики) | * Посилити контроль за точним дотриманням технологічного регламенту виробництва;
* Заборонити роботу обладнання на форсованому режимі;
* Обмежити вантажно-розвантажувальні роботи, пов'язані зі значними виділеннями в атмосферу забруднюючих речовин;
* Припинити випробування обладнання, пов'язаного із змінами технологічного режиму, що призводить до збільшення викидів забруднюючих речовин у атмосферу.
 | За прогнозом при настаннінесприятливих метеорологічних умов. | Усі джерела викидів забруднюючих речовин | Об'єм витрат буде визначено після розрахунку тривалості особливих умов | 15-20% від валових викидів роботи обладнання на час тривалості заходів по I режиму |
| Другий режим роботи підприємства при настанні несприятливих метеорологічних умов |
| 040624 /Public works and building sites(Цивільне будівництво та будівельні майданчики) | * Всі заходи які розроблені для першого режиму,
* Обмежити використання автотранспорту (пересувних джерел викидів) на території підприємства
* У разі якщо терміни початку планово-попереджувальних робіт з ремонту технологічного обладнання та настання НМУ досить близькі, слідує провести зупинку обладнання
 | За прогнозом при настаннінесприятливих метеорологічних умов. | Усі джерела викидів забруднюючих речовин | Об'єм витрат буде визначено після розрахунку тривалості особливих умов | 20-40% від валових викидів роботи обладнання на час тривалості заходів по I режиму |
| Третій режим роботи підприємства при настанні несприятливих метеорологічних умов |
| 040624 /Public works and building sites(Цивільне будівництво та будівельні майданчики) | * Всі заходи які розроблені для першого і другого режимів.
* Знизити навантаження виробництва, що супроводжуються значними виділеннями забруднюючих речовин
 | За прогнозом при настаннінесприятливих метеорологічних умов. | Усі джерела викидів забруднюючих речовин | Об'єм витрат буде визначено після розрахунку тривалості особливих умов | 40-60% від валових викидів роботи обладнання на час тривалості заходів по I режиму |

Перелік заходів щодо охорони атмосферного повітря на випадок виникнення
надзвичайних ситуацій техногенного та природного характеру, ліквідації наслідків
забруднення атмосферного повітря розробляється для об’єктів, які згідно із
законодавством віднесені до об’єктів підвищеної небезпеки відповідного класу
(включені до Державного електронного реєстру об’єктів підвищеної небезпеки), і
надається за формою, наведеною у таблиці 10.2

*Таблиця 10.2. Перелік заходів щодо охорони атмосферного повітря у разі виникнення надзвичайних ситуацій техногенного та природного характеру, ліквідації наслідків забруднення атмосферного повітря*

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Найменування об'єкта підвищеної небезпеки | Місцезнаходження об'єкта підвищеної небезпеки | Найменування, маса, категорія небезпечної речовини чи групи речовин, що тимчасово або постійно використовуються, переробляються, виготовляються, транспортуються, зберігаються на об'єкті | Індивідуальна назва, клас небезпечних речовин та категорія небезпеки, за якими проводилася ідентифікація об'єкта | Найменування забруднюючих речовин, які у разі виникнення надзвичайної ситуації техногенного або природного характеру можуть надійти в атмосферне повітря | Найменування заходів щодо охорони атмосферного повітря у разі виникнення надзвичайної ситуації | Найменування заходів щодо ліквідації наслідків забруднення атмосферного повітря у разі виникнення надзвичайної ситуації |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| Об’єкт не включений до Державного електронного реєстру об’єктів підвищеної небезпеки |

 ***Оцінка впливу викидів забруднюючих речовин на стан забруднення атмосферного повітря здійснюється за даними результатів розрахунків розсіювання забруднюючих речовин в атмосферному повітрі та даними, що одержані припроведенні інструментальних методів досліджень акредитованими лабораторіями в установленому законодавством порядку:***

Гігієнічним критерієм для визначення гранично допустимих викидів забруднюючих речовин в атмосферу є відповідність їх розрахункових концентрацій на межі СЗЗ гігієнічним регламентам.

Надається аналіз одержаних результатів розрахунків розсіювання забруднюючих
речовин в атмосферному повітрі, проведених з використанням програмного комплексу ЕОЛ+(версія 5.3.8)на електронно-обчислювальнихмашинах

Розмір розрахункового майданчика визначається згідно з пунктом 2.19 розділу 2
 ОНД-86 і складає 2200×2200. Крок сітки – 50 м.

Визначення доцільності проведення розрахунку розсіювання забруднюючих речовинна ЕОМ проводиться відповідно до вимог пункту 5.21 розділу 5 ОНД-86.

виходячі з:

М/ГДК>Ф Ф=0,01Н при Н>10 м

М/ГДК>Ф Ф=0,1 при Н≤10 м

де: М - сумарне значення викиду від усіх джерел підприємства, відповідне найбільш несприятливим з встановлених умов викиду, включаючи вентиляційні викиди і неорганізовані викиди, г/с;

ГДК - максимальна гранично допустима концентрація, мг/м3;

Н - середньозважена по підприємству висота джерел викидів, м.

Коефіцієнт доцільності проведення розрахунків розсіювання на ЕОМ

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| N п/п | Найменування забруднюючоїречовини | Доцільність проведеннярозрахунків розсіювання/так чи ні/М/ГДК > Ф |
| 1 | 2 | 3 |
| ‌1 | ‌-------11000 | ‌НМЛОС | ‌‌ні |
| ‌2 | ‌-------150 | ‌Натрію гідроокис (натр їдкий,сода каустична) | ‌ні |
| ‌3 | ‌01003-------123 | ‌Заліза оксид\*\*(в переpахунку на залізо) | ‌ні |
| ‌4 | ‌01010-------203 | ‌Хром шестивалентний (в переpахунку на триокис хрому) | ‌ні |
| ‌5 | ‌01011-------207 | ‌Цинку окис (в переpахунку на цинк) | ‌ні |
| ‌6 | ‌01104-------143 | ‌Марганець та його з’єднання (в переpахунку на діоксид марганцю) | ‌ні |
| ‌7 | ‌03000-------2902 | ‌Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікро-частинки | ‌так |
| ‌8 | ‌04001-------301 | ‌Азоту діоксид | ‌так |
| ‌9 | ‌04002-------11815 | ‌Азоту(1) оксид (N2O | ‌ні |
| 1 | 2 | 3 |
| ‌10 | ‌04003-------303 | ‌Аміак | ‌ні |
| ‌11 | ‌04004-------302 | ‌Кислота азотна за молекулою HNOз | ‌ні |
| ‌12 | ‌05001-------330 | ‌Ангідрид сірчистий | ‌ні |
| ‌13 | ‌05002-------333 | ‌Сірководень | ‌ні |
| ‌14 | ‌05004-------322 | ‌Кислота сіpчана за молекулою Н2SO4 | ‌ні |
| ‌15 | ‌06000-------337 | ‌Вуглецю оксид | ‌ні |
| ‌16 | ‌07000-------11812 | ‌Вуглецю діоксид | ‌ні |
| ‌17 | ‌11000-------1042 | ‌Спирт бутиловий | ‌ні |
| ‌18 | ‌11000-------1061 | ‌Спирт етиловий | ‌ні |
| ‌19 | ‌11000-------2732 | ‌Керосин | ‌ні |
| ‌20 | ‌11000-------2735 | ‌Масло мінеральне нафтове(веретенне,машинне,циліндров.та інш.) | ‌ ні |
| ‌21 | ‌11000-------2750 | ‌Сольвент нафта | ‌ні |
| ‌22 | ‌11005-------1310 | ‌Альдегід масляний | ‌ні |
| ‌23 | ‌11007-------1401 | ‌Ацетон | ‌ні |
| ‌24 | ‌11009-------1210 | ‌Бутилацетат | ‌ні |
| ‌25 | ‌11020-------1246 | ‌2-~Етоксиетанол (етилцелосольв,етиловий ефір етиленгліколю) | ‌ні |
| ‌26 | ‌11041-------621 | ‌Толуол | ‌ні |
| ‌27 | ‌11051-------931 | ‌Епіхлоргідрин | ‌ні |
| ‌28 | ‌12000-------410 | ‌Метан | ‌так |
| ‌29 | ‌15003-------316 | ‌Водень хлористий (соляна кислота) по молекулі HCl | ‌так |
| ‌30 | ‌16000-------343 | ‌Фториди добpе pозчинні неоpганічні (фтоpид і гекс.натрію) | ‌ні |
| ‌31 | ‌16000-------344 | ‌Фториди погано pозчинні неоpганічні (фтоpид алюмінію і кальцію) | ‌ні |
| ‌32 | ‌16001-------342 | ‌Фториди,газоподібні з`єднання(фтористий водень,4-фтор.кремній) | ‌ні |

Виконується розрахунок розсіювання (по доцільності проведення розрахунків розсіювання) згідно рози вітрів.

При роздрукуванні результатів проведених розрахунків забруднення атмосфери наЕОМ таблиця за результатами розрахунку концентрацій у заданих точках
розрахункового майданчика надається за такими речовинами або групами сумацій,
максимальна концентрація яких перевищує 0,4 гігієнічного регламенту.

Дані в таблиці взяті з розсіювання без урахування та з урахуванням фонових концентрацій на межі СЗЗ та найближчих житлових забудовах.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Найменування забруднюючої речовини | ГДКм.р. | № т. | Координати точок, X1 ; Y1 | Концентрація забруднюючих речовин в приземному шарі  |
| мг/м3 |   | Без обліку фону | З обліком фону |
|   |   | мг/м3 | долі ГДК | мг/м3 | долі ГДК |
| 1 | 2 |   | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікрочастинки та волокна) | 0,5 | На межі санитарно-захисної зони |
| 1 | 130 ;-77 | 0,426816 | 0,853632 | 0,466816 | 0,933632 |
|   | 2 | 29 ;-71 | 0,419738 | 0,839476 | 0,459738 | 0,919476 |
|   | 3 | -53 ;-2 | 0,408941 | 0,817882 | 0,448941 | 0,897882 |
|   | 4 | 243 ;11 | 0,332622 | 0,665245 | 0,372622 | 0,745245 |
|   | 5 | 197 ;134 | 0,292471 | 0,584942 | 0,332471 | 0,664942 |
|   | 6 | 39 ;137 | 0,344055 | 0,68811 | 0,384055 | 0,76811 |
|   |   | На межі найближчої житлової забудови |
|   |   | 7 | -100 ;200 | 0,133292 | 0,266585 | 0,173292 | 0,346585 |
|   |   | 8 | 0 ;600 | 0,032274 | 0,064549 | 0,072274 | 0,144549 |
| Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO+NO2]) | 0,2 | На межі санитарно-захисної зони |
| 1 | 130 ;-77 | 0,114347 | 0,571735 | 0,143585 | 0,717924 |
|   | 2 | 29 ;-71 | 0,124101 | 0,620506 | 0,153339 | 0,766695 |
|   | 3 | -53 ;-2 | 0,117122 | 0,58561 | 0,14636 | 0,731799 |
|   | 4 | 243 ;11 | 0,094362 | 0,471811 | 0,1236 | 0,618 |
|   | 5 | 197 ;134 | 0,094181 | 0,470905 | 0,123419 | 0,617094 |
|   | 6 | 39 ;137 | 0,130193 | 0,650965 | 0,159431 | 0,797154 |
|   |   | На межі найближчої житлової забудови |
|   |   | 7 | -100 ;200 | 0,073639 | 0,368196 | 0,102877 | 0,514385 |
|   |   | 8 | 0 ;600 | 0,019779 | 0,098895 | 0,049017 | 0,245084 |
| Водню хлорид (соляна кислота за молекулою HCL) | 0,2 | На межі санитарно-захисної зони |
| 1 | 130 ;-77 | 1,77E-07 | 0,000001 | 0,079344 | 0,396721 |
|   | 2 | 29 ;-71 | 1,80E-07 | 0,000001 | 0,079344 | 0,396721 |
|   | 3 | -53 ;-2 | 1,02E-08 | 5,10E-08 | 0,079344 | 0,396721 |
|   | 4 | 243 ;11 | 4,55E-12 | 2,27E-11 | 0,079344 | 0,396721 |
|   | 5 | 197 ;134 | 6,70E-11 | 3,35E-10 | 0,079344 | 0,396721 |
|   | 6 | 39 ;137 | 8,92E-08 | 4,46E-07 | 0,079344 | 0,396721 |
|   |   | На межі найближчої житлової забудови |
|   |   | 7 | -100 ;200 | 5,83E-11 | 2,92E-10 | 0,079344 | 0,396721 |
|   |   | 8 | 0 ;600 | 9,55E-20 | 4,77E-19 | 0,079344 | 0,396721 |
| Метан | 50 | На межі санитарно-захисної зони |
| 1 | 130 ;-77 | 13,290035 | 0,265801 | 18,33774 | 0,366755 |
|   | 2 | 29 ;-71 | 19,185247 | 0,383705 | 24,232951 | 0,484659 |
|   | 3 | -53 ;-2 | 22,253649 | 0,445073 | 27,301354 | 0,546027 |
|   | 4 | 243 ;11 | 7,215072 | 0,144301 | 12,262776 | 0,245256 |
|   | 5 | 197 ;134 | 7,404249 | 0,148085 | 12,451953 | 0,249039 |
|   | 6 | 39 ;137 | 12,393029 | 0,247861 | 17,440734 | 0,348815 |
|   |   | На межі найближчої житлової забудови |
|   |   | 7 | -100 ;200 | 4,409697 | 0,088194 | 9,457402 | 0,189148 |
|   |   | 8 | 0 ;600 | 1,183143 | 0,023663 | 6,230847 | 0,124617 |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Суммація [31] | - | На межі санитарно-захисної зони |
| 1 | 130 ;-77 | - | 0,571735 | - | 0,971735 |
|   | 2 | 29 ;-71 | - | 0,620506 | - | 0,982613 |
|   | 3 | -53 ;-2 | - | 0,58561 | - | 0,98561 |
|   | 4 | 243 ;11 | - | 0,471811 | - | 0,871811 |
|   | 5 | 197 ;134 | - | 0,470905 | - | 0,870905 |
|   | 6 | 39 ;137 | - | 0,650965 | - | 0,97361 |
|   |   | На межі найближчої житлової забудови |
|   |   | 7 | -100 ;200 | - | 0,368196 | - | 0,768196 |
|   |   | 8 | 0 ;600 | - | 0,098895 | - | 0,498895 |

|  |
| --- |
|  Аналіз результату розрахунку приземних концентрацій забруднюючих речовин, які викидаються в атмосферне повітря стаціонарними джерелами підприємства на існуючий стан показав, що: |
| 1. Максимальні концентрації забруднюючої речовини (Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікрочастинки та волокна)) |
| без урахування фонової концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: |
| - на межі СЗЗ підприємства - 0,853632 ГДК |
| - в житловій зоні - 0,266585 ГДК |
| з урахуванням фонової концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: |
| - на межі СЗЗ підприємства - 0,933632 ГДК |
| - в житловій зоні - 0,346585 ГДК |
| 2. Максимальні концентрації забруднюючої речовини (Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO+NO2])) |
| без урахування фонової концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: |
| - на межі СЗЗ підприємства - 0,650965 ГДК |
| - в житловій зоні - 0,368196 ГДК |
| з урахуванням фонової концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: |
| - на межі СЗЗ підприємства - 0,797154 ГДК |
| - в житловій зоні - 0,514385 ГДК |
| 3. Максимальні концентрації забруднюючої речовини (Водню хлорид (соляна кислота за молекулою HCL)) |
| без урахування фонової концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: |
| - на межі СЗЗ підприємства - 0,000001 ГДК |
| - в житловій зоні - 0,000000000292 ГДК |
| з урахуванням фонової концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: |
| - на межі СЗЗ підприємства - 0,396721 ГДК |
| - в житловій зоні - 0,396721 ГДК |
| 4. Максимальні концентрації забруднюючої речовини (Метан) |
| без урахування фонової концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: |
| - на межі СЗЗ підприємства - 0,445073 ГДК |
| - в житловій зоні - 0,088194 ГДК |
| з урахуванням фонової концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: |
| - на межі СЗЗ підприємства - 0,546027 ГДК |
| - в житловій зоні - 0,189148 ГДК |
| 5. Максимальні концентрації сумація (Сумація [31]) |
| без урахування фонової концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: |
| - на межі СЗЗ підприємства - 0,650965 ГДК |
| - в житловій зоні - 0,368196 ГДК |
| з урахуванням фонової концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: |
| - на межі СЗЗ підприємства - 0,98561 ГДК |
| - в житловій зоні - 0,768196 ГДК |

***Пропозиції щодо дозволених обсягів викидів забруднюючих речовин, які віднесені до основних джерел викидів, та пропозиції щодо дозволених обсягів викидів забруднюючих речовин, які віднесені до інших джерел викидів***

Пропозиції щодо дозволених обсягів викидів забруднюючих речовин, які віднесені до основних джерел викидів, та пропозиції щодо дозволених обсягів викидів забруднюючих речовин, які віднесені до інших джерел викидів, надаються за формою, наведеною у таблицях 9.1, 9.2

***Таблиця 9.1. Пропозиції щодо дозволених обсягів викидів забруднюючих речовин, які віднесені до основних джерел викидів***

Номер джерела викидів:
Місце розташування джерела викиду:
Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду:
Висота викиду, метрів:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Найменування забруднюючих речовин | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид | Строк досягнення |
| мг/м3 | г/с |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| Не наводиться |

***Таблиця 9.2. Пропозиції щодо дозволених обсягів викидів забруднюючих речовин, які віднесені до інших джерел викидів***

|  |
| --- |
| Джерело на карті-схемі № 101 Труба.Ванни травленняВанни промивки |
|  | *Таблиця 9.2*  |
| **Найменування забруднюючої речовини** | **Граничнодопустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3** | **Затверджений граничнодопустимий викид, мг/м3** |
| **1** | **2** | **3** |
|  Для речовин, наякі не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с)  |
| Водень хлористий (соляна кислота) за молекулою HCl : | 0,010866 г/с |
|  |  |  |  |  |
| Джерело на карті-схемі № 103 Даховий вентилятор №1.Витяжка від ванн травлення відділення травлення |
|  | *Таблиця 9.2*  |
| **Найменування забруднюючої речовини** | **Граничнодопустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3** | **Затверджений граничнодопустимий викид, мг/м3** |
| **1** | **2** | **3** |
|  Для речовин, наякі не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с)  |
| Водень хлористий (соляна кислота) за молекулою HCl : | 0,00915 г/с |
|  |  |
| Джерело на карті-схемі № 104 Даховий вентилятор №2.Витяжка від ванн травлення відділення травлення |
|  | *Таблиця 9.2*  |
| **Найменування забруднюючої речовини** | **Граничнодопустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3** | **Затверджений граничнодопустимий викид, мг/м3** |
| **1** | **2** | **3** |
|  Для речовин, наякі не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с)  |
| Водень хлористий (соляна кислота) за молекулою HCl : | 0,00915 г/с |
|  |  |  |  |  |
| Джерело на карті-схемі № 105 Труба.Волочильний стан KOCH  |
|  | *Таблиця 9.2*  |
| **Найменування забруднюючої речовини** | **Граничнодопустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3** | **Затверджений граничнодопустимий викид, мг/м3** |
| **1** | **2** | **3** |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 |
|  |  |  |  |  |
| Джерело на карті-схемі № 109 Труба.Волочильний стан KOCH-14 |
|  | *Таблиця 9.2*  |
| **Найменування забруднюючої речовини** | **Граничнодопустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3** | **Затверджений граничнодопустимий викид, мг/м3** |
| **1** | **2** | **3** |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 |
|  |  |  |  |  |
| Джерело на карті-схемі № 116 Труба.Парогенератор BIASI RVA 300 |
|  | *Таблиця 9.2*  |
| **Найменування забруднюючої речовини** | **Граничнодопустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3** | **Затверджений граничнодопустимий викид, мг/м3** |
| **1** | **2** | **3** |
|  Для речовин, наякі не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с)  |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту : | 0,010988 г/с |
| Оксид вуглецю : | 0,0197 г/с |
|  |  |  |  |  |
| Джерело на карті-схемі № 117 Труба.Котел Pegasus |
|  | *Таблиця 9.2*  |
| **Найменування забруднюючої речовини** | **Граничнодопустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3** | **Затверджений граничнодопустимий викид, мг/м3** |
| **1** | **2** | **3** |
|  Для речовин, наякі не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с)  |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту : | 0,016913 г/с |
| Оксид вуглецю : | 0,034688 г/с |
|  |  |  |  |  |
| Джерело на карті-схемі № 120 Труба.Котел EcoCondens-20 SILVER PLUS |
|  | *Таблиця 9.2*  |
| **Найменування забруднюючої речовини** | **Граничнодопустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3** | **Затверджений граничнодопустимий викид, мг/м3** |
| **1** | **2** | **3** |
|  Для речовин, наякі не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с)  |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту : | 0,001 г/с |
| Оксид вуглецю : | 0,0001 г/с |
|  |  |  |  |  |
| Джерело на карті-схемі № 121 Труба.Котел EcoCondens-20 SILVER PLUS |
|  | *Таблиця 9.2*  |
| **Найменування забруднюючої речовини** | **Граничнодопустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3** | **Затверджений граничнодопустимий викид, мг/м3** |
| **1** | **2** | **3** |
|  Для речовин, наякі не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с)  |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту : | 0,001 г/с |
| Оксид вуглецю : | 0,0001 г/с |
|  |  |  |  |  |
| Джерело на карті-схемі № 129 Труба.Котел твердопаливний КПТ-0,5 |
|  | *Таблиця 9.2*  |
| **Найменування забруднюючої речовини** | **Граничнодопустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3** | **Затверджений граничнодопустимий викид, мг/м3** |
| **1** | **2** | **3** |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 |
|  Для речовин, наякі не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с)  |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту : | 0,01573 г/с |
| Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки : | 0,02255 г/с |
| Оксид вуглецю : | 0,027516 г/с |
|  |  |  |  |  |
| Джерело на карті-схемі № 303 Труба.Термопіч (тип I.C.E.Wire LeneEguipment Inc) |
|  | *Таблиця 9.2*  |
| **Найменування забруднюючої речовини** | **Граничнодопустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3** | **Затверджений граничнодопустимий викид, мг/м3** |
| **1** | **2** | **3** |
|  Для речовин, наякі не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с)  |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту : | 0,086592 г/с |
| Оксид вуглецю : | 0,15675 г/с |
|  |  |  |  |  |
| Джерело на карті-схемі № 304 Труба.Термопіч (тип I.C.E.Wire LeneEguipment Inc) |
|  | *Таблиця 9.2*  |
| **Найменування забруднюючої речовини** | **Граничнодопустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3** | **Затверджений граничнодопустимий викид, мг/м3** |
| **1** | **2** | **3** |
|  Для речовин, наякі не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с)  |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту : | 0,089298 г/с |
| Оксид вуглецю : | 0,1551 г/с |
|  |  |  |  |  |
| Джерело на карті-схемі № 305 Труба.Термопіч (тип I.C.E.Wire LeneEguipment Inc) |
|  | *Таблиця 9.2*  |
| **Найменування забруднюючої речовини** | **Граничнодопустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3** | **Затверджений граничнодопустимий викид, мг/м3** |
| **1** | **2** | **3** |
|  Для речовин, наякі не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с)  |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту : | 0,083886 г/с |
| Оксид вуглецю : | 0,1485 г/с |
|  |  |  |  |  |
| Джерело на карті-схемі № 306 Труба.Термопіч (тип I.C.E.Wire LeneEguipment Inc) |
|  | *Таблиця 9.2*  |
| **Найменування забруднюючої речовини** | **Граничнодопустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3** | **Затверджений граничнодопустимий викид, мг/м3** |
| **1** | **2** | **3** |
|  Для речовин, наякі не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с)  |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту : | 0,083714 г/с |
| Оксид вуглецю : | 0,153563 г/с |
|  |  |  |  |  |
| Джерело на карті-схемі № 307 Труба.Термопіч (тип I.C.E.Wire LeneEguipment Inc) |
|  | *Таблиця 9.2*  |
| **Найменування забруднюючої речовини** | **Граничнодопустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3** | **Затверджений граничнодопустимий викид, мг/м3** |
| **1** | **2** | **3** |
|  Для речовин, наякі не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с)  |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту : | 0,084416 г/с |
| Оксид вуглецю : | 0,154413 г/с |
|  |  |  |  |  |
| Джерело на карті-схемі № 308 Труба.Агрегат цинкування (тип I.C.E.Wire LeneEguipment Inc) |
|  | *Таблиця 9.2*  |
| **Найменування забруднюючої речовини** | **Граничнодопустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3** | **Затверджений граничнодопустимий викид, мг/м3** |
| **1** | **2** | **3** |
|  Для речовин, наякі не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с)  |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту : | 0,0297 г/с |
| Оксид вуглецю : | 0,0021 г/с |
| Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк) : | 0,0029 г/с |
| Сірководень : | 0,000028 г/с |
|  |  |  |  |  |
| Джерело на карті-схемі № 315 Труба.Шафа витяжна 02-04.224Піч муфельна СНОЛ 15/1100Шафа сушильна СНОЛ 58/350-И4  |
|  | *Таблиця 9.2*  |
| **Найменування забруднюючої речовини** | **Граничнодопустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3** | **Затверджений граничнодопустимий викид, мг/м3** |
| **1** | **2** | **3** |
|  Для речовин, наякі не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с)  |
| Водень хлористий (соляна кислота) за молекулою HCl : | 0,000151 г/с |
| Кислота сірчана за молекулою H₂SO₄ : | 0,0000267 г/с |
| Аміак : | 0,000122 г/с |
| Кислота азотна за молекулою HNO3 : | 0,000746 г/с |
|  |  |  |  |  |
| Джерело на карті-схемі № 329 Труба.Піч газова для дистиляції цинковмісних відходів |
|  | *Таблиця 9.2*  |
| **Найменування забруднюючої речовини** | **Граничнодопустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3** | **Затверджений граничнодопустимий викид, мг/м3** |
| **1** | **2** | **3** |
|  Для речовин, наякі не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с)  |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту : | 0,0124 г/с |
| Оксид вуглецю : | 0,0022 г/с |
| Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк) : | 0,0013 г/с |
|  |  |  |  |  |
|  Для неорганізованих стаціонарних джерел №№ 102, 106, 107, 108, 110, 111, 112, 113, 114, 115, 118, 119, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 128, 130, 201, 202, 203, 204, 301, 302, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 401, 402, 403 нормативи граничнодопустимих викидів забруднюючих речовин не встановлюються.  |

**Пропозиції щодо умов, які встановлюються в дозволі на викиди, надаються до:**

***1) До технологічного процесупроцесу***(ця умова уточнює виконання та експлуатацію технологічного процесу, в тому числі вибір технологічного процесу, вибір технічного виконання технологічного обладнання, вибір сировини та хімікатів); дозволених обсягів викидів, що відводяться від окремих типів обладнання, залпових викидів (дозволений обсяг залпових викидів не повинен перевищувати 3-х кратне значення гранично допустимого викиду відповідно до законодавства), за формами, наведеними у таблицях 9.3, 9.5:

- Суб’єкт господарювання повинен забезпечити контроль за точним дотриманням технологічних регламентів.

- Для забезпечення оптимальних режимів роботи керуватися відповідними технологічними інструкціями та регламентами.

- Сировина та матеріали, що використовується у виробничих процесах повинна відповідати технічним умовам (погодженим у встановленому законодавством порядку), державним стандартам, санітарним нормам та регламентам технологічних процесів. Використовувати тільки ту сировину, що закладена технічним регламентом, сировинною базою.

***Таблиця 9.3. Пропозиції щодо дозволених обсягів викидів, що відводяться від окремих типів обладнання***

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Джерело утворення | Забруднююча речовина | Максимальна масова концентрація забруднюючої речовини, мг/м3 | Технологічний норматив допустимих викидів відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид, мг/м3 | Строк досягнення затвердженого значення гранично допустимого викиду |
| найменування, марка, вид палива | номер | код | найменування | поточний | перспективний |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
| Не наводиться |

***Таблиця 9.5. Дозволені обсяги залпових викидів***

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду | Забруднююча речовина | Максимальна масова концентрація, мг/м3 | Потужність викиду | Періодичність, раз/доба, місяць, рік | Тривалість викиду, хвилин, годин | Річна величина залпових викидів, т/рік |
| код | найменування | г/с | кг/год |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
| 316 | 12000 | Метан | - | 0,723 | 2,6028 | раз на рік | 0,008 год/рік | 0,00002 |
| 317 | 12000 | Метан | - | 0,723 | 2,6028 | раз на рік | 0,008 год/рік | 0,00002 |
| 318 | 12000 | Метан | - | 0,723 | 2,6028 | раз на рік | 0,008 год/рік | 0,00002 |
| 319 | 12000 | Метан | - | 0,723 | 2,6028 | раз на рік | 0,008 год/рік | 0,00002 |
| 320 | 12000 | Метан | - | 0,723 | 2,6028 | раз на рік | 0,008 год/рік | 0,00002 |
| 321 | 12000 | Метан | - | 0,723 | 2,6028 | раз на рік | 0,008 год/рік | 0,00002 |
| 322 | 12000 | Метан | - | 0,723 | 2,6028 | раз на рік | 0,008 год/рік | 0,00002 |
| 323 | 12000 | Метан | - | 0,723 | 2,6028 | раз на рік | 0,008 год/рік | 0,00002 |
| 324 | 12000 | Метан | - | 0,723 | 2,6028 | раз на рік | 0,008 год/рік | 0,00002 |
| 325 | 12000 | Метан | - | 0,723 | 2,6028 | раз на рік | 0,008 год/рік | 0,00002 |
| 326 | 12000 | Метан | - | 0,723 | 2,6028 | раз на рік | 0,008 год/рік | 0,00002 |
| 327 | 12000 | Метан | - | 0,723 | 2,6028 | раз на рік | 0,008 год/рік | 0,00002 |
| 328 | 12000 | Метан | - | 0,723 | 2,6028 | раз на рік | 0,008 год/рік | 0,00002 |

\*дозволений обсяг залпових викидів не повинен перевищувати 3-кратне значення гранично допустимого викиду відповідно до законодавства.

***2) До обладнання та споруд***

- Технологічне обладнання, яке використовується на об’єкті, повинно відповідати проектній документації.

-При роботі обладнання необхідно дотримуватись вимог технологічних інструкцій.

- Технологічне обладнання не повинно працювати у форсованому режимі.

- Технологічне обладнання повинно бути у належному технологічному стані для мінімізації викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря.

- Ремонтні та профілактичні роботи повинні проводитися згідно графіка ремонтних робіт.

- Під час спалювання палива вибирати оптимальні режими роботи обладнання.

- Обладнання повинно утримуватися у належному стані, регулярно оглядатися, очищатися та ремонтуватися.

- Не використовувати обладнання із непрацюючими або несправними контрольно-вимірювальними приладами.

- Суб'єкт господарювання (оператор) повинен проводити режимно-налагоджувальні роботи.

- Для захисту від корозії необхідно передбачити активні або пасивні методи захисту та їх комбінації.

- Вміст шкідливих домішок у повітрі робочої зони не повинен перевищувати нормативних значень, передбачених санітарними нормами.

***3) До очистки газопилового потоку.***

***До очистки газопилового потоку.(джерела №101, 105, 109)***

1.Забезпечувати безперебійну ефективну роботу і безпечну експлуатацію ГОУ, підтримувати у справному стані споруди, устаткування та апаратуру для очищення викидів.

2.Не допускати експлуатацію технологічного устаткування при несправних або відключених пилоочисних установках.

3.ГОУ повинно працювати у відповідності з вимогами Правил експлуатації установок очистки газів.

4.Вчасно проводити технічні огляди та планові ремонти ГОУ.

5.Підтримувати в герметичному стані трубопроводи, які ведуть від джерел утворення викиду до ГОУ.

6.Контролювати фактичні показники ГОУ.

7.Своєчасно проводити очистку бункерів від пилу, не допускаючи їх повного заповнення.

***4) Виробничий контроль:***

- виробничий контроль за дотриманням затверджених нормативів гранично допустимих викидів забруднюючих речовин повинен здійснюватись спеціалізованими організаціями, які мають відповідний дозвіл;

- при визначенні розташування та обладнання місць відбору проб, виконанні відбору проб організованих промислових викидів стаціонарних джерел забруднення атмосферного повітря керуватись вимогами ДСТУ 8812:2018 «Викиди стаціонарних джерел. Настанови з відбирання проб";

- визначення концентрацій забруднюючих речовин проводити по методикам, допущеними до використання Мінприроди України.

***5) Перелік заходів щодо здійснення контролю за дотриманням встановлених технологічних нормативів викидів, що відводяться від окремого типу обладнання, за формою, наведеною у таблиці 9.4 додатка 9 до цієї Інструкції;***

***Таблиця 9.4. Перелік заходів щодо здійснення контролю за дотриманням встановлених технологічних нормативів викидів, що відводяться від окремого типу обладнання***

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду | Джерело утворення | Назва забруднюючої речовини | Затверджений гранично допустимий викид, мг/м3 | Періодичність вимірювання | Методика виконання вимірювань | Місце відбору проб |
| найменування, марка, вид палива | номер |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Не наводиться |

***6) До адміністративних дій у разі виникнення надзвичайних ситуацій техногенного та природного характеру***

- Суб’єкт господарювання (Оператор) повинен направляти повідомлення, як по телефону, так і по факсу (якщо є така можливість) в департамент екології та природних ресурсів облдержадміністрації як можливо скоріше (на скільки це практично можливо), після того, як відбувається щось з наступного:

а) будь-який викид, який не відповідає вимогам Дозволу;

б) будь-яка аварія може створити загрозу забруднення повітря або може потребувати екстрених заходів реагування. У якості складової частини повідомлення, Оператор повинен вказати дату та час такої аварії, привести докладну інформацію про те, що сталося та заходи, прийняті для мінімізації викидів і для попередження подібних аварій в майбутньому.

- Оператор повинен документально фіксувати будь-які аварії, вказані в пункті вище даної умови. В повідомленні, яке надається департаменту екології та природних ресурсів облдержадміністрації, повинна наводитися докладна інформація про обставини, які призвели до аварії та про всі прийняті дії для мінімізації впливу на навколишнє середовище та для мінімізації обсягу утворених відходів.

- Звіт за довільною формою про всі зафіксовані аварії повинен надаватися департаменту екології та природних ресурсів облдержадміністрації в якості складової частини Річного екологічного звіту. Наведена у такому звіті інформація повинна готуватися у відповідності з інструкціями, затвердженими Міністерством надзвичайних ситуацій України.

- Оператор повинен ввести в дію та підтримати в дії Систему управління охороною навколишнім природним середовищем, яка відповідає потребам даного Дозволу. В даній системі повинні враховуватися всі виробничі операції та повинні розглядатися всі практичні можливі варіанти для використання більш чистих технологій, більш чистих виробничих процесів та для мінімізації викидів.

- Обов’язки. Оператор повинен забезпечити, щоб відповідальна особа, визначена у відповідності з умовами законодавчої бази в сфері охорони навколишнього природного середовища України, була доступна на об’єкті в будь-який час, коли відбувається вказана діяльність.

***7) До неорганізованих джерел викидів.***

За допомогою вимог регулювання здійснюється на неорганізованих джерелах викидів.

- Вимоги, які встановлюються в дозволі на викиди від неорганізованих джерел

Всі вантажно-розвантажувальні роботи повинні виконуватися згідно нормативних документів, затверджених на підприємстві.

- Під час проведення робіт не допускати забруднення прилеглої території

- Суворо дотримуватися правил пожежної та техногенної безпеки, приймати превентивні заходи щодо попередження аварійних ситуацій, що можуть призвести до забруднення навколишнього середовища.

- Матеріали, що використовуються на об’єкті, повинні відповідати технічним умовам, державним стандартам та санітарним нормам.

-При виконанні робіт з механічної обробки металу необхідно дотримуватись вимог по експлуатації верстатів механічної обробки відповідно до їх технічних характеристик.

 -При виконанні зварювальних робіт необхідно дотримуватися вимог по експлуатації зварювального устаткування відповідно до його технічних характеристик. Неприпустиме відхилення технічних параметрів (струм, напруга, потужність і т.д.) від нормативних величин, які визначені технічними паспортами зварювальних апаратів.

 - Устаткування зварювальних установок повинне мати відповідний ступінь захисту залежно від умов навколишнього середовища.

 - Ванни для травлення, у яких знаходяться розчини, під час роботи з якими утворюється туман з високою концентрацією парів кислот, повинні бути обладнані кришками та пристосуванням для заливання розчинів. Підігрів розчинів повинен здійснюватися автоматично.

 - Ванни для хімічної обробки металу повинні бути обладнані бортовими відсмоктувачами. Місцева витяжна вентиляція на ваннах, що працюють з підігрівом, повинна включатися з початком підігріву ванн, а відключатися після їх повного охолодження.

 - Водяна завіса на вході у ванну травлення повинна включатись з початком роботи ванни, а відключатися після її повного охолодження.

 - При проведенні фарбувальних робіт дозволяється використання лакофарбових материалів відповідних типів і марок, підтверджених підприємствами виготівниками відповідною нормативною документацією і сертифікатами якості.

 - Зберігання лакофарбових матеріалів допускається тільки в упаковці підприємства виготівника в суворо відведених для цього приміщеннях, приготування фарб виконується на спеціально відведених, добре провітрювальних ділянках, при цьому не допускається їх протікання.

 -Відходи лакофарбових материалів, що утворюються при фарбувальних роботах і використану тару та упаковку допускається зберігати у спеціально передбачених для цих цілей , закритих контейнерах.