

«АЛМАТЫ ОБЛЫСЫНЫҢ
ТАБИҒИ РЕСУРСТАР ЖӘНЕ
ТАБИҒАТТЫ ПАЙДАЛАНУДЫ
РЕТТЕУ БАСҚАРМАСЫ»
МЕМЛЕКЕТТІК МЕКЕМЕСІ



ГОСУДАРСТВЕННОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ
«УПРАВЛЕНИЕ ПРИРОДНЫХ
РЕСУРСОВ И РЕГУЛИРОВАНИЯ
ПРИРОДОПОЛЬЗОВАНИЯ
АЛМАТИНСКОЙ ОБЛАСТИ»

040000, Талдықорған қаласы, Қабанбай батыр
көшесі, 26, тел./факс: (87282) 32-93-83
E-mail: tabres@mail.kz е/ш 000132104

040000, город Талдықорған, ул. Кабанбай
батыра, 26, тел./факс: (87282) 32-93-83
E-mail: tabres@mail.kz, p/c 000132104

Директору ТОО «ЭКО Технология»
Дуйсенхожа Н.

Заключение государственной экологической экспертизы
на проект «Нормативов предельно допустимых выбросов» для
Производственного цеха ТОО «ЭКО Технология» с. Каргалы ул.
Геологическая, 1 в Жамбылском районе Алматинской области.

Материалы разработаны: ТОО «Фирма «Пориком» (ГЛ № 01093Р от
17.08.2015г. выданная МООС РК бессрочно).

Заказчик материалов проекта: ТОО «ЭКО Технология».

На рассмотрение государственной экологической экспертизы
представлены: проект «Нормативов предельно допустимых выбросов» для
Производственного цеха ТОО «ЭКО Технология» с. Каргалы ул.
Геологическая, 1 в Жамбылском районе Алматинской области.

Приложения:

- Ситуационная схема размещения предприятия
- Схема генерального плана предприятия
- АКТ на право частной собственности на земельный участок №943190. Кадастровый номер 03-045-208-045 - площадью -1,45 га
- Технический паспорт
- Справка о государственной регистрации юридического лица от 06.03.2017г. БИН 160840020669

Материалы поступили на рассмотрение: 18.03.2017 года, № 1479.

Общие сведения

Производственный цех ТОО «ЭКО Технология» в с. Каргалы, по ул. Геологическая 1, в Жамбылском районе Алматинской области.

Предприятие граничит:

- С севера, востока и запада – предприятие граничит с производственными базами.
- С юга - свободная территория.



Ближайшие жилые дома находятся в юго-восточном направлении на расстоянии 1,0км от границы предприятия.

Состав объекта:

- Административное здание;
- Бытовые помещения;
- Цех вулканизации;
- Цех переработки шин;
- Пункт вулканизации;
- Склад материальный;
- Навес;
- Выгреб.

Предприятие занимается восстановлением и переработкой резиновых шин и покрышек.

Для выполнения работ на предприятии имеются два цеха:

- цех вулканизации;
- цех переработки шин.

Цех вулканизации

Цех вулканизации предназначен для восстановления изношенных автомобильных покрышек методом холодной вулканизации. Подлежат восстановлению грузовые и спец. покрышки различных типов и размеров.

В цехе вулканизации производится наварка грузовых шин холодным способом. При таком методе наварки температура, при которой происходит процесс соединения слоев, в пределах 120°C. Поэтому состав резины не меняет свою структуру. Кроме этого нет негативного влияния температуры на каркас шин.

Износившийся протектор составляет чуть больше 20% от веса и стоимости шины. Остальные почти 80% могут служить еще несколько лет. Восстановление шины является экономичным способом, при котором повышается срок службы шины. С одной стороны, это ведет к уменьшению количества отходов, с другой — к экономии ресурсов.

Еще одно достоинство холодного восстановления резины – возможность проводить подобную операцию не один раз. Но применять холодную наварку бесконечно тоже не получится. Обычно эту операцию по восстановлению можно проводить два, максимум – три раза. А далее шина должна быть подвергнута утилизации.

Наиболее подходящие для восстановления (наварки) шины:

- Автопокрышки для грузовых автомобилей, автобусов и спецтехники от R 15 до R 24.
- Шины для джипов.

Основные этапы восстановления изношенных шин:

1. Первичный осмотр шины.
2. Шероховка шины (обдирка остатков старого протектора).
3. Ремонт покрышки.
4. Подготовка шины к наложению протекторной ленты.
5. Наложение протектора.



6. Упаковка в конверт и монтаж обода-диска.
7. Вулканизация в Автоклаве.
8. Демонтаж обода и конверта.
9. Финальная проверка

1. Первичный осмотр шины

Это самый важный этап процесса. На этой стадии технологии выявляются покрышки, пригодные к восстановлению от шин, подлежащих утилизации. Покрышка должна быть сухой. Если покрышка намокшая, она протирается насухо и должна пролежать до обработки 24 часа в сухом помещении. В 99% случаев шины не требуется предварительно отчищать от загрязнений.

Проводится проверка: а) внутреннего слоя, б) бортов, в) боковин, г) протекторной части.

При осмотре, шилом и щипцами удаляются инородные предметы: гвозди, щепки, камни, которые застряли в протекторе и порезах. Выявленные повреждения маркируются, заполняется индивидуальная карточка для прошедших предварительную проверку шин. Несовместимые с качественным восстановлением шины идут на утилизацию. Существует четкий перечень повреждений, не подлежащих ремонту, что делает восстановление такой шины недопустимым. Так же, на этом этапе могут сортироваться шины на группы по размерности для оптимизации работы оборудования и рабочих.

2. Шероховка шины (обдирка остатков старого протектора).

Для шероховки шин имеются 3 станка на которых производят все операции по восстановлению шин: придают каркасу форму, размер и текстуру, которые необходимы для качественного нанесения нового протектора. Мощная обдирочная коронка удаляет остатки старого протектора и создает необходимую фактуру поверхности подпротекторной части шины. До обработанной поверхности нельзя касаться голыми руками. После обдирки шина помещается на транспортер или тележку для перехода на следующий пост.

3. Ремонт покрышки.

Выявленные дефекты и повреждения (порезы, разрывы, проколы) ремонтируются. Шина устанавливается в специальный станок, где происходит внешний ремонт покрышки. Обработка повреждений происходит с помощью ручного электрического или пневматического инструмента. Разрабатываются и зачищаются внешние повреждения (проколы, порезы, разрывы). При необходимости, если есть сквозные дыры, производится их армирование латками изнутри. Технология четко регламентирует способы ремонта повреждений. Покрышка перемещается на тележке или транспортеру на следующий пост.

4. Подготовка шины к наложению протекторной ленты

Предпротекторная часть шины грунтуется клеем, который получается путем перемешивания в мешалке обрезков (отходов) сырой резины и бензина. После нанесения клея, шина должна подсохнуть в течение 10-25



минут (в это время грунтуют другие покрышки). Далее, выточенные и разработанные на предыдущей стадии повреждения, заливаются сырой резиной при помощи ручного экструдера. После этого на предпротекторную часть шины наносится прослойка из сырой резины в виде ленты по всей ширине шины. Эта прослойка из сырой резины является промежуточным материалом между протектором и каркасом шины. Шина перемещается на следующий пост.

5. Наложение протектора.

В станке зажимается подготовленный каркас, далее накладывается протекторная лента с готовым рисунком. Станок раскручивает зажатую в нем покрышку, создает в ней давление и специальные прижимные ролики проходя по протектору вжимают его в каркас и выдавливают пузырьки воздуха, которые могут остаться между каркасом и протекторной лентой. Предварительно, перед нанесением на каркас, протекторная лента вымеряется по окружности покрышки и отрезается по специальным меткам. Протектор на стыке ленты совпадает рисунком. Видна только полоска стыка. На место стыка торцов протекторной ленты наносится прослойка из сырой резины. Стык торцов нового протектора временно скрепляется пневматическим степлером. Далее шина перекачивается или перевозится на тележке на следующий пост.

6. Упаковка в конверт и монтаж обода-диска.

Каркас помещается в станки, которые одевают на него специальный конверт, а внутрь помещают камеру и обод-диск. Для каждого размера покрышки необходим свой размер конверта и обода-диска. Камеры более универсальны. Это необходимо для выкачивания воздуха и плотного прилегания каркаса к новому протектору. После этого полностью готовый к вулканизации каркас помещается с помощью подъемника на рельсовый транспортер- накопитель, по которому изделие попадает в автоклав. Поэтому же транспортеру выкатываются прошедшие вулканизацию шины, снимаются все тем же подъемником и на этих же станках (для монтажа/демонтажа камеры, конверта и обода-диска) происходит их демонтаж.

7. Вулканизация в автоклаве.

Данный процесс происходит в специальном автоклаве при точном соотношении времени, температуры и давления. Все параметры процессов задаются рабочим, отвечающим за работу автоклава. Подготовленные каркасы помещаются в загрузочный люк автоклава через откидной трап подвешенного рельсового транспортера и подсоединяются через быстросъемные разъемы к соскам. К каждой шине подводится воздух через 2 трубки, которые подключаются к соску камеры и соску конверта. В емкости автоклава создается высокое давление (не менее 5 бар). Благодаря этому протектор вжимается в каркас, а оптимальная температура около 100°C усиливает эффект химического сцепления (склейки). Сырая резина, которая является прослойкой между каркасом и новым протектором вулканизируется. Каркас становится единым целым с новым протектором как при производстве новой покрышки.



8. Демонтаж обода и конверта.

Шины выгружаются из автоклава тем же рельсовым транспортером. Сразу же перезаряжается новая партия приготовленных к вулканизации шин, а прошедшие вулканизацию покрышки идут на демонтаж камеры, конверта и обода. Транспортер служит для накопления и быстрой перезарядки шин в (из) автоклав.

9. Финальная проверка готовой шины.

После того, как партия шин выгружается из автоклава, демонтируются обод, конверт и камера. Пока шина горячая, проводится окончательная визуальная проверка.

Холодный способ восстановления шины не приносит вред экологии, т. к. нет выбросов в грунт и атмосферу. При шероховке остатков старого протектора грузовой шины в среднем образуется около 4-5 кг качественной чистой резиновой крошки, которая собирается специальным пылесосом в отведенную емкость и является незаменимым сырьем для производства резиновых покрытий для спорта залов и игровых площадок.

Цех переработки шин

Сырьем для производства крошки служат старые автомобильные покрышки.

Технический процесс переработки шин следующий:

1. Сортировка шин по типоразмеру. Сортировка шин с учетом массы покрышки и диаметра бортового кольца, удаление видимых минеральных и металлических включений.

2. Отделение бортового кольца. Шина устанавливается в станок для удаления бортового кольца, где производится отделение бортового кольца от шины.

3. Нарезка полос. Шину с удаленным бортовым кольцом помещают в станок для нарезки полос. По спирали шину разрезают на ленты шириной 3-5 см.

4. Нарезка заготовок (чипсов). Полосы из шин помещают в станок для нарезки заготовок (чипсов), после чего полученные заготовки уходят на ленточный транспортер.

5. Разделение на составляющие. Чипсы подаются в зазор валцов, где сырье проходит стадию измельчения. Измельчение осуществляется за счет высокого давления в зоне сжатия при различных скоростях вращения валков. После чего полученная смесь переходит на ленточный транспортер.

6. Сепарация. С помощью магнитного сепаратора, при помощи вибрации и воздействия, магнитных полей, осуществляется отделение и извлечение металла из общей массы, состоящей из резины, металла и текстиля. Далее необходимо разделить оставшиеся вместе текстиль и резину. Посредством ковшового транспортера смесь резины и текстиля подают в воздушно-сепарационный комплекс, где с помощью магнитных ловушек отделяются остатки металла.

Отделение текстильного корда от резины происходит за счет сильных вихревых потоков, вибрации и системы фильтров.



7. Разделение на фракции. Очищенная резиновая крошка с помощью шнекового транспортера переходит на вибросито. Для того чтобы разделить ее на 4 разно размерные фракции используют вибрацию и сетки с разной величиной ячеек. Каждая фракция отгружается в определенную тару. Некондиционная резиновая крошка (резиновая крошка, не соответствующая заданным размерам) и крупный текстильный корд возвращается в измельчитель с помощью ленточного транспортера. Удаленные бортовые кольца измельчаются до состояния резиновой крошки отдельно, в станке для удаления металлокорда.

8. Складирование. Готовая резиновая крошка затаривается в мешки и отправляется на склад готовой продукцией, с дальнейшей реализацией.

Ремонтные работы

Для ремонтных работ применяется электросварка и механические пилы типа «Болгарка».

Электросварка

Электросварочные работы выполняются с использованием сварочных ручных аппаратов и электродов типа МР.

Механические пилы

Для резки металла применяются механические пилы типа «Болгарка».

При необходимости, с помощью переносных сварочных аппаратов, и механических пил, сварка и резка может выполняться на любом участке объекта.

Для заточки инструмента и деталей имеются два заточных станка установленные в цехе вулканизации и в пункте вулканизации. Станки без агрегата очистки воздуха.

Административное здание

Административное здание располагается в двухэтажном здании площадью 550м².

В административном здании размещаются: служебные кабинеты для инженерно-технического персонала, топочная, бытовые помещения, комната приема пищи.

Бытовое обслуживание работающих

Для бытового обслуживания рабочих имеются бытовые комнаты. Для разогрева пищи имеется плита на природном газе. Для хранения продуктов имеется бытовой холодильник. В качестве хладагента в холодильном агрегате используется фреон озонобезопасный. В процессе эксплуатации вредных выделений от бытового холодильника не происходит. Фреон циркулирует по замкнутой герметичной системе.

Доливка фреона не производится. При выходе из строя холодильника производится замена холодильного агрегата в специализированной мастерской.

Для оказания помощи, пострадавшим имеются медицинские аптечки, с необходимым набором медикаментов для оказания экстренной медицинской помощи.

Теплоснабжение



Административное здание. Топочная

Для отопления помещений административного здания, в зимний отопительный период, предусматривается установка котла на природном газе. Котел будет установлен в топочной. Топочная находится в административном здании на цокольном этаже, в отдельном помещении.

Режим работы котла – зимний отопительный период. Выброс дымовых газов через трубу.

Бытовые помещения

Отопление бытовых помещений от 2-х печей. Печи работают на угле. Режим работы печей – зимний отопительный период.

Выброс дымовых газов от печей через две дымовые трубы.

Уголь завозится и хранится в мешках, под навесом.

Шлак на территории не накапливается собирается в контейнеры с крышкой и вывозится на полигон ТБО, где используется в качестве уплотняющего слоя.

Выгреб и надворный туалет - выполнены с водонепроницаемыми стенками и дном.

Транспорт. На балансе предприятия собственного транспорта нет.

При необходимости машины, для производственных нужд предусматривается брать по договору аренды.

Численность работающих составляет 10 человек. из них: рабочих – 8 человек. ИТР, МОП – 2 человека.

Режим работы: Цех вулканизации – 260 рабочих дней в две смены по 8 часов, цех переработки шин – 305 рабочих дней по 8 часов.

• По СанПиН №237 от 20.03.2015г. объект относится к III классу санитарной опасности с размером СЗЗ - 300м - (производство по вулканизации резины. Раздел 1. Пункт 3, поз.25).

• По «Экологическому кодексу РК» объект относится ко II категории.

Инженерное обеспечение

• Теплоснабжение – отопление помещений административного здания, в зимний отопительный период, предусматривается от котла на природном газе.

• Отопление бытовых помещений от двух бытовых печей на угле.

• Водоснабжение – вода на производственные и хозяйственные нужды привозная.

• Канализация – сброс хозяйственных стоков - в выгреб.

• Электроснабжение – от существующих сетей.

На территории объекта выявлены следующие виды источников выбросов вредных веществ в атмосферу:

• Источник № 0001 - Административное здание. Топочная. Отопление помещений. Котел предназначен для отопления помещений административного здания, в зимний отопительный период. Котел работает на природном газе. Выброс дымовых газов от котла производится через дымовую трубу высотой 7м диаметром 0,15м. В атмосферу при сжигании



природного газа с дымовыми газами выбрасываются продукты горения топлива: углерода оксид и азота оксиды.

- Источник № 0002 - Бытовые помещения. Печь №1 на угле. Отопление. Печь предназначена для отопления бытовых помещений в холодный период года. Печь работает на угле. Выброс дымовых газов от печи через дымовую трубу высотой 6м, диаметром 0,15м. В атмосферу при сжигании угля с дымовыми газами выбрасываются продукты горения топлива: твердые частицы (пыль неорганическая SiO_2 от 70-20%), серы диоксид, углерода оксид, азота оксиды, бенз(а)-пирен.
- Источник № 0003 - Бытовые помещения. Печь №2 на угле. Отопление. Печь предназначена для отопления бытовых помещений в холодный период года. Печь работает на угле. Выброс дымовых газов от печи через дымовую трубу высотой 6м, диаметром 0,15м. В атмосферу при сжигании угля с дымовыми газами выбрасываются продукты горения топлива: твердые частицы (пыль неорганическая SiO_2 от 70-20%), серы диоксид, углерода оксид, азота оксиды, бенз(а)-пирен.
- Источник № 6004 - Административное здание. Бытовые помещения. Плита на природном газе. Для разогрева пищи имеется плита, работающая на природном газе. В атмосферу выбрасываются продукты горения газа: углерода оксид и азота оксиды.
- Источник № 6005 - Цех вулканизации. Шероховка резины. При шероховке резины в атмосферу выбрасывается: пыль резины.
- Источник № 6006 - Цех вулканизации. Смеситель клея, нанесение клея и вулканизация резины. При подготовке и вулканизации резины выбросы вредных веществ происходят при перемешивании, нанесении клея, вулканизации в атмосферу выбрасывается: гидрохлорид, сера диоксид, углерода оксид, бута-1,3-диен (дивинил), изобутилен, изопрен, пропилен, этилен, (1-метилэтенил) бензол, этенилбензол (стирол), хлоропрен, дибутилфталат, эпоксиэтан, акрилонитрил, углеводороды предельные C_{12} - C_{19} , бензин нефтяной.
- Источник № 6007 - Цех вулканизации. Заточной станок. Заточной станок предназначен для выполнения заточных работ. При заточных работах от заточного станка выбрасывается (пыль металлическая и абразивная).
- Источник № 6008 - Цех вулканизации. Электросварка. При сварке электродами МР в атмосферу выбрасываются: сварочный аэрозоль (железа оксид, марганца оксид), фтористый водород.
- Источник № 6009 - Цех вулканизации. Механические переносные пилы типа «Болгарка» (2шт.). При работе механических пил в атмосферу выбрасывается (пыль металлическая - взвешенные вещества).
- Источник № 6010 - Цех переработки шин. Терка и ножевые грануляторы - дробление автомобильной резины. При переработке автомобильных шин выбросы вредных веществ происходят при дроблении. В атмосферу выбрасывается: пыль резины



- Источник № 6011 - Пункт вулканизации. Заточной станок. Заточной станок предназначен для выполнения заточных работ. При заточных работах от заточного станка выбрасывается (пыль металлическая и абразивная).
- Источник № 6012 - Пункт вулканизации. Электровулканизатор. Вулканизация предназначена для ремонта автомобильных шин. Выбросы вредных веществ происходят при работе электровулканизатора, при вулканизации шин. При ремонте шин в атмосферу выделяются: пыль вулканизационная, пары бензина (углеводороды нефти), окись углерода, серы диоксид.

Расчет рассеивания ВВ в атмосфере произведен при максимально неблагоприятных условиях по программе «ЭРА 2.0» для зимнего и летнего периода года.

Анализ результатов расчетов показал, что приземные концентрации ВВ, создаваемые собственными выбросами объекта не превышают допустимых значений (меньше 1 ПДК) по всем ингредиентам и обеспечивают необходимый критерий качества воздуха в селитебной зоне и на границе СЗЗ.

Природоохранные мероприятия:

- Инструментальный контроль за выбросами загрязняющих веществ в соответствии с планом-графиком контроля;
- Использование одного из самых экологически чистых топлив - природного газа.
- Использование угля с малым содержанием золы.
- Котел оснащен автоматизированной горелкой, которая обеспечивает работу котла в автоматическом режиме, чем достигается более полное сгорание топлива и приводит к его экономичности.
- Отходы, образующиеся при изготовления резинотехнических изделий, дробятся и вновь возвращаются на вторичную переработку на собственном предприятии.
- Сбор и хранение (до вывоза) твердых бытовых отходов осуществляется в специальных контейнерах, размещенных на площадке с твердым (бетонным) покрытием.
- Сбор и утилизация производственных отходов.
- Надворный туалет и выгреб выполнены с водонепроницаемыми стенками и дном.
- Уборка территории и уход за зелеными насаждениями.

Выбросы по всем рассматриваемым веществам предлагается принять в качестве нормативов ПДВ.

Срок действие установленных нормативов – 10 лет до изменение технологических процессов оборудование, условий природопользование.

Валовый выброс вредных веществ составляет:

Производство, цех, участок	№	г/сек	т/год
Твердые			
Пыль неорганическая SiO₂ 70-20%			
Организованные выбросы			



Бытовые помещения. Печь №1 на угле. Отопление	0002	0,0308	0,0660
Бытовые помещения. Печь №2 на угле. Отопление	0003	0,0308	0,0660
Итого:		0,0616	0,1320
Бенз(а)-пирен			
Организованные выбросы			
Бытовые помещения. Печь №1 на угле. Отопление	0002	0,00000001	0,00000000002
Бытовые помещения. Печь №2 на угле. Отопление	0003	0,00000001	0,00000000002
Итого:		0,00000002	0,00000000004
Взвешенные вещества			
Неорганизованные выбросы			
Цех вулканизации Заточной станок	6007	0,0042	0,0008
Цех вулканизации. Механические пилы типа «Болгарка»	6009	0,0406	0,0073
СТО. Вулканизация. Заточной станок	6011	0,0024	0,0003
Итого:		0,0472	0,0084
Пыль абразивная			
Неорганизованные выбросы			
Цех вулканизации. Заточной станок	6007	0,0026	0,0005
СТО. Вулканизация. Заточной станок	6011	0,0016	0,0002
Итого:		0,0042	0,0007
Железа оксид			
Неорганизованные выбросы			
Цех вулканизации. Электросварка	6008	0,0027	0,0010
Марганца оксид			
Неорганизованные выбросы			
Цех вулканизации. Электросварка	6008	0,0005	0,0002
Пыль резины			



Неорганизованные выбросы			
Цех вулканизации. Шероховальные станки (3 шт.)	6005	0,0003	0,0005
Цех переработки шин. Терка и ножевые грануляторы. Дробление	6010	0,0006	0,0053
Итого:		0,0009	0,0058
Пыль вулканизата			
Неорганизованные выбросы			
СТО. Вулканизация. Электровулканизатор	6012	0,0090	0,0036
Всего твердых		0,1261	0,1517
ГАЗООБРАЗНЫЕ			
Углерода оксид			
Организованные выбросы			
Административное здание. Топочная. Котел. Отопление	0001	0,0193	0,2094
Бытовые помещения. Печь №1 на угле. Отопление	0002	0,0534	0,1144
Бытовые помещения. Печь №2 на угле. Отопление	0003	0,0534	0,1144
Неорганизованные выбросы			
Бытовые помещения. Плита на газе	6004	0,0008	0,0084
Цех вулканизации. Вулканизатор, смеситель клея	6006	0,000003	0,00004
Итого:		0,1269	0,4466
Серы диоксид			
Организованные выбросы			
Бытовые помещения. Печь №1 на угле. Отопление	0002	0,0192	0,0412
Бытовые помещения. Печь №2 на угле. Отопление	0003	0,0192	0,0412
Неорганизованные выбросы			
Цех вулканизации. Вулканизатор, смеситель клея	6006	0,00001	0,0001
Итого:		0,0384	0,0825
Азота диоксид			



Организованные выбросы			
Административное здание. Топочная. Котел. Отопление	0001	0,0031	0,0335
Бытовые помещения. Печь №1 на угле. Отопление	0002	0,0011	0,0025
Бытовые помещения. Печь №2 на угле. Отопление	0003	0,0011	0,0025
Неорганизованные выбросы			
Административное здание. Комната приема пищи	6004	0,0001	0,0013
Итого:		0,0054	0,0398
Азота оксид			
Организованные выбросы			
Административное здание. Топочная. Котел. Отопление	0001	0,0005	0,0054
Бытовые помещения. Печь №1 на угле. Отопление	0002	0,0002	0,0004
Бытовые помещения. Печь №2 на угле. Отопление	0003	0,0002	0,0004
Неорганизованные выбросы			
Административное здание. Комната приема пищи	6004	0,00002	0,0002
Итого:		0,0009	0,0064
Углеводороды предельные C₁₂-C₁₉			
Неорганизованные выбросы			
Цех вулканизации. Вулканизатор, смеситель клея	6006	0,0006	0,0075
Бензин нефтяной			
Неорганизованные выбросы			
Цех вулканизации. Вулканизатор, смеситель клея	6006	1,3875	23,4000
СТО. Вулканизация. Электровулканизатор	6012	0,0050	0,0045
Итого:		1,3925	23,4045
Фтористый водород			
Неорганизованные выбросы			
Цех вулканизации. Электросварка	6008	0,0001	0,00004
Гидрохлорид			
Неорганизованные выбросы			



Цех вулканизации. Вулканизатор, смеситель клея	6006	0,0001	0,0007
Бута-1,3-диен (Дивинил)			
Неорганизованные выбросы			
Цех вулканизации. Вулканизатор, смеситель клея	6006	0,00005	0,0007
Изобутилен			
Неорганизованные выбросы			
Цех вулканизации. Вулканизатор, смеситель клея	6006	0,0002	0,0031
Изопрен			
Неорганизованные выбросы			
Цех вулканизации. Вулканизатор, смеситель клея	6006	0,00005	0,0006
Пропилен			
Неорганизованные выбросы			
Цех вулканизации. Вулканизатор, смеситель клея	6006	0,000003	0,00004
Этилен			
Неорганизованные выбросы			
Цех вулканизации. Вулканизатор, смеситель клея	6006	0,0005	0,0068
(1-Метилэтенил) бензол			
Неорганизованные выбросы			
Цех вулканизации. Вулканизатор, смеситель клея	6006	0,00003	0,0004
Этенилбензол (Стирол)			
Неорганизованные выбросы			
Цех вулканизации. Вулканизатор, смеситель клея	6006	0,00003	0,0004
Хлоропрен			
Неорганизованные выбросы			
Цех вулканизации. Вулканизатор, смеситель клея	6006	0,00004	0,0005
Дибутилфталат			
Неорганизованные выбросы			
Цех вулканизации. Вулканизатор, смеситель клея	6006	0,00005	0,0006
Эпоксидтан			
Неорганизованные выбросы			
Цех вулканизации. Вулканизатор, смеситель клея	6006	0,00001	0,0001



Акрилонитрил			
Неорганизованные выбросы			
Цех вулканизации. Вулканизатор, смеситель клея	6006	0,0001	0,0010
Газообразных		1,5660	24,0023
Всего по предприятию		1,6921	24,1540

Проектом предусмотрен план - график контроля за соблюдением нормативов ПДВ на источниках выброса.

Выводы: Учитывая изложенное, проект «Нормативов предельно допустимых выбросов» для Производственного цеха ТОО «ЭКО Технология» с. Каргалы ул. Геологическая, 1 в Жамбылском районе Алматинской области - **согласовывается.**

**Руководитель отдела
экологической экспертизы**

Е. Байбатыров

Исп. гл. специалист
отд. экологической экспертизы
Жумадилова К.Д. тел. 32-92-67

Руководитель отдела

Байбатыров Едил Есенгелдинович

