

14. Інформація про отримання дозволу для ознайомлення з нею громадськості

Повне найменування юридичної особи: **Товариство з обмеженою відповідальністю «Поліфарб Україна»**

Ідентифікаційний код юридичної особи: **31576901**.

Місцезнаходження юридичної особи або місце проживання фізичної особи підприємця **49102, Дніпропетровська обл., м. Дніпро, вул. Данила Галицького, 10**

Контактний номер телефону: **(056) 790-10-25**

Адреса електронної пошти: **sadovskiy@polifarb.ua**

Назва об'єкта / промислового майданчика: **ТОВ «Поліфарб Україна»**

Фізична адреса: **49102, Дніпропетровська обл., м. Дніпро, вул. Данила Галицького, 10.**

Відомості про наявність висновку з ОВД: ***підприємство отримало позитивний висновок на Звіт з ОВД (реєстраційний номер справи 8214). Висновок з оцінки впливу на довкілля Міндовкілля № 21/01-8214/1 від 21.03.2025 р.***

Перелік та загальний опис виробництв, технологічних процесів, технологічного устаткування об'єкта

Виробництво ТОВ «Поліфарб Україна» спеціалізується на виробництві та фасуванні продукції наступного асортименту:

- матеріали водно-дисперсійні (фарби, емалі, ґрунтовки, шпаклівки, штукатурки, бази);
- матеріали на алкідних смолах (емалі, лаки, просочення, лазурі, ґрунтовки);
- сумішеві розчинники;
- матеріали на акрилових смолах (ґрунтовки, фарби, бази, емалі). Фарба «Поліфарб-Лайн» та пластик холодного нанесення Поліфарб-Пласт» на акрилових смолах виготовляються на замовлення ТОВ «Поліфарб» з використанням давальницької сировини.

Максимальна проектна потужність виробництва - 13000 т/рік лакофарбових матеріалів.

Цех водно-дисперсійних фарб

Цех водно-дисперсійних фарб складається з завантажувального відділення (або ділянки змішування водно-дисперсійних фарб) та цеху виробництва водно-дисперсійних фарб.

Завантажувальне відділення цеху водно-дисперсійних фарб.

У завантажувальному відділенні цеху водно-дисперсійних фарб здійснюється виробництво наступних видів продукції:

- водно-дисперсійних баз на основі дисперсії;
- водно-дисперсійних шпаклівки, ґрунтовки та штукатурки.

Можливе виробництво інших ЛФМ.

В приміщенні завантажувального відділення встановлено наступне обладнання:

- бункери-дозатори для сухої сипучої сировини (3 од.);
- перемішувачий пристрій РМД-1000 №4/1 для виробництва баз водно-дисперсійних фарб;
- дисольвер РVT-2500 ємкістю 2,5 м³ для виробництва шпаклівки та штукатурок;
- автоматична лінія об'ємного дозування універсального призначення;
- етикетувальний автомат;
- переносні ваги;
- пульсаційно-мішковий фільтр типу FPK-06 №2;
- електрична таль №3,

а також герметичні бочки, контейнери та банки зі спеціальними рідкими добавками, мішки з сипучими добавками, які доставлені у завантажувальне відділення зі складу сировини у технологічно необхідній кількості.

Перекачування рідкої сировини з герметичних контейнерів та бочок у дисольвер РVT-2500 та перемішувачий пристрій РМД-1000 №4/1 здійснюється насосом через гнучкі шланги, протоки рідкої сировини виключені. Процеси перекачування та тимчасового зберігання рідкої сировини не супроводжуються виділенням забруднюючих речовин в робочу зону приміщення завантажувального відділення та в атмосферне повітря, оскільки рідкі сировинні компоненти не містять у своєму складі летких забруднюючих речовин, що підтверджується висновками санітарно-епідеміологічної експертизи. Рідка сировина, що входить до рецептури лакофарбових матеріалів у невеликих кількостях, поступає на виробництво у герметичних банках, в яких і доставляється зі складу у завантажувальне відділення перед подачею у виробництво, завантаження у дисольвер та перемішувачий пристрій здійснюється вручну через завантажувальні люки обладнання згідно маркуванню на тарі та зважуванням невеликих кількостей за допомогою ваг. Процес тимчасового зберігання рідкої сировини у банках у приміщенні завантажувального відділення не супроводжується виділенням забруднюючих речовин, оскільки тара герметична.

Сипуча сировина, що входить до рецептури лакофарбових матеріалів у невеликих кількостях, поступає на виробництво у мішках, в яких і доставляється зі складу у завантажувальне відділення перед подачею у виробництво, завантаження у дисольвер та перемішувачий пристрій здійснюється вручну через завантажувальні люки обладнання. Зважування необхідної невеликої кількості сипучої сировини здійснюється на переносних вагах. Процес тимчасового зберігання мішків з сипучою сировиною у

приміщенні завантажувального відділення не супроводжується утворенням пилу.

Сипучі сировинні компоненти двоокис титану та карбонат кальцію поступають на виробництво у паперових мішках, укладених на палети, на склад сировини, з якого у необхідних кількостях ручними візками або навантажувачем доставляються у завантажувальне відділення цеху водно-дисперсійних фарб. Підйом палет на майданчики завантаження здійснюється за допомогою електричної талі. Завантаження двоокису титану та карбонату кальцію у завантажувальні бункери здійснюється вручну.

Приміщення завантажувального відділення цеху водно-дисперсійних фарб обладнане:

- витяжною вентиляцією В-8, в яку об'єднані витяжний зонти, що встановлені над перемішуючим пристроєм РМД-1000 №4/1, та місцевий відсмоктувач з місця дозування у тару на автоматичній лінії об'ємного дозування універсального призначення;

- системою аспірації, в яку об'єднані витяжні зонти, встановлені над трьома бункерами-дозаторами та завантажувальним люком дисольверу РVT-2500;

- загальнообмінною вентиляцією В-4;

- припливною вентиляцією П-4.

В приміщенні завантажувального відділення проводять наступні технологічні операції:

- розтарення сипучих компонентів лакофарбових матеріалів;

- виготовлення водно-дисперсійних баз;

- фасування водно-дисперсійних баз у тару;

- виготовлення шпаклівки;

- фасування шпаклівки у тару;

- виготовлення штукатурки;

- фасування штукатурки у тару;

- виготовлення ґрунтовки;

- фасування ґрунтовки у тару.

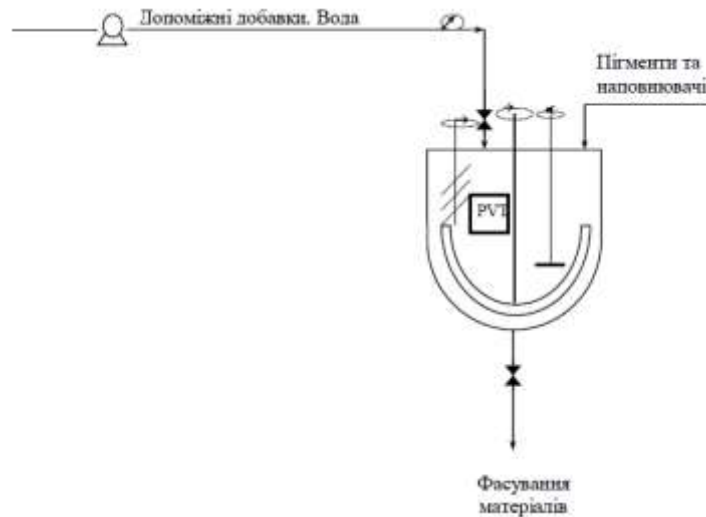


Рисунок 1.1 - Технологічна схема виробництва штукатурок та шпаклівок

Можливе виробництво інших ЛФМ.

Одночасне проведення всіх вищеперерахованих операцій неможливе по технологічним причинам.

Цех виробництва водно-дисперсійних фарб

У цеху виробництва водно-дисперсійних фарб здійснюється виробництво наступних видів продукції:

- водно-дисперсійних фарб та емалей;
- ґрунтовки.

В приміщенні цеха виробництва водно-дисперсійних фарб встановлено наступне обладнання:

- резервуари для зберігання дисперсії Р-20-Н №18/1, №18/2, №18/3, №18/4 ємністю по 20,6 м³;
- дисольвер №12 для виробництва пігментної пасти обсягом 6 м³;
- тихохідний змішувач №13 обсягом 6,3 м³ для виробництва водного розчину згущувача;
- тихохідні змішувачі №14, №15/1 та №15/2 обсягом 6,3 м³, №16/1 та №16/2 обсягом по 3,2 м³ та № 16/3 обсягом 4,5 м³ для виробництва водно-дисперсійних фарб та емалей;
- тихохідний змішувач №16/4 обсягом 4,5 м³ для виробництва ґрунтовки;
- пристінна мішалка МР-З/К №20/1 для колерування фарби «Барви Природи»;
- фасувальні машини (4 од.),
- фільтри для фільтрування фарби (4 од.),
- насоси для перекачування дисперсії, а також герметичні бочки, контейнери та банки зі спеціальними рідкими добавками, та мішки з сипучими добавками, які доставлені у завантажувальне відділення зі складу сировини у технологічно необхідній кількості.

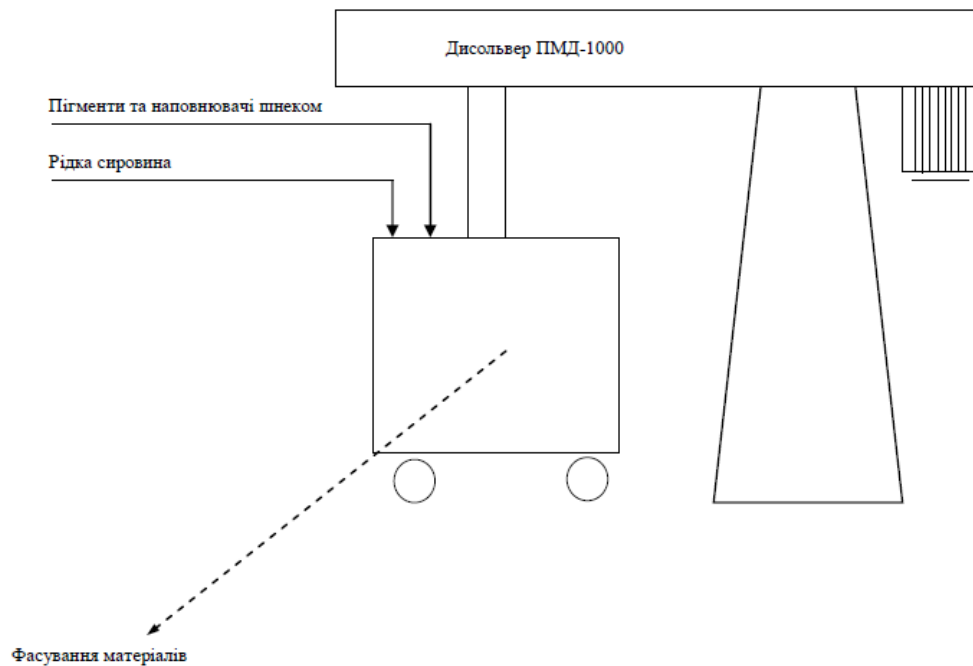


Рисунок 1.2 - Технологічна схема виробництва водно-дисперсійних баз

Приміщення цеху виробництва водно-дисперсійних фарб обладнане:

- витяжною вентиляцією В-3, в яку об'єднані два витяжних зонти, що встановлені над люками дисольвера № 12 та тихохідного змішувача № 13;
- витяжною вентиляцією В-9 з витяжним зонтом, що встановлений над пристінною мішалкою МР-3/К №20/1;
- припливною вентиляцією П-2.

В приміщенні цеху виробництва водно-дисперсійних фарб проводять наступні технологічні операції:

- приймання дисперсії з автотранспорту у відповідні резервуари для зберігання Р-20-Н №№18/1÷18/4;
- виготовлення водного розчину допоміжних речовин у змішувачі №13;
- виготовлення пігментної пасти у дисольвері № 12;
- виготовлення водно-дисперсійних фарб на основі стирол-акрилової дисперсії у тихохідних змішувачах №14, №16/1 та №16/2;
- виготовлення водно-дисперсійних фарб та емалей у тихохідних змішувачах №14, №15/1, №15/2, №16/1, №16/2; та №16/3;
- фасування водно-дисперсійних фарб та емалей у тару;
- виготовлення ґрунтовок у тихохідному змішувачі №16/4;
- фасування ґрунтовок у тару;
- колерування фарби «Барви Природи» у пристінній мішалці МР-3,0/К №20/1;
- фасування колерованої фарби «Барви Природи» у тару.

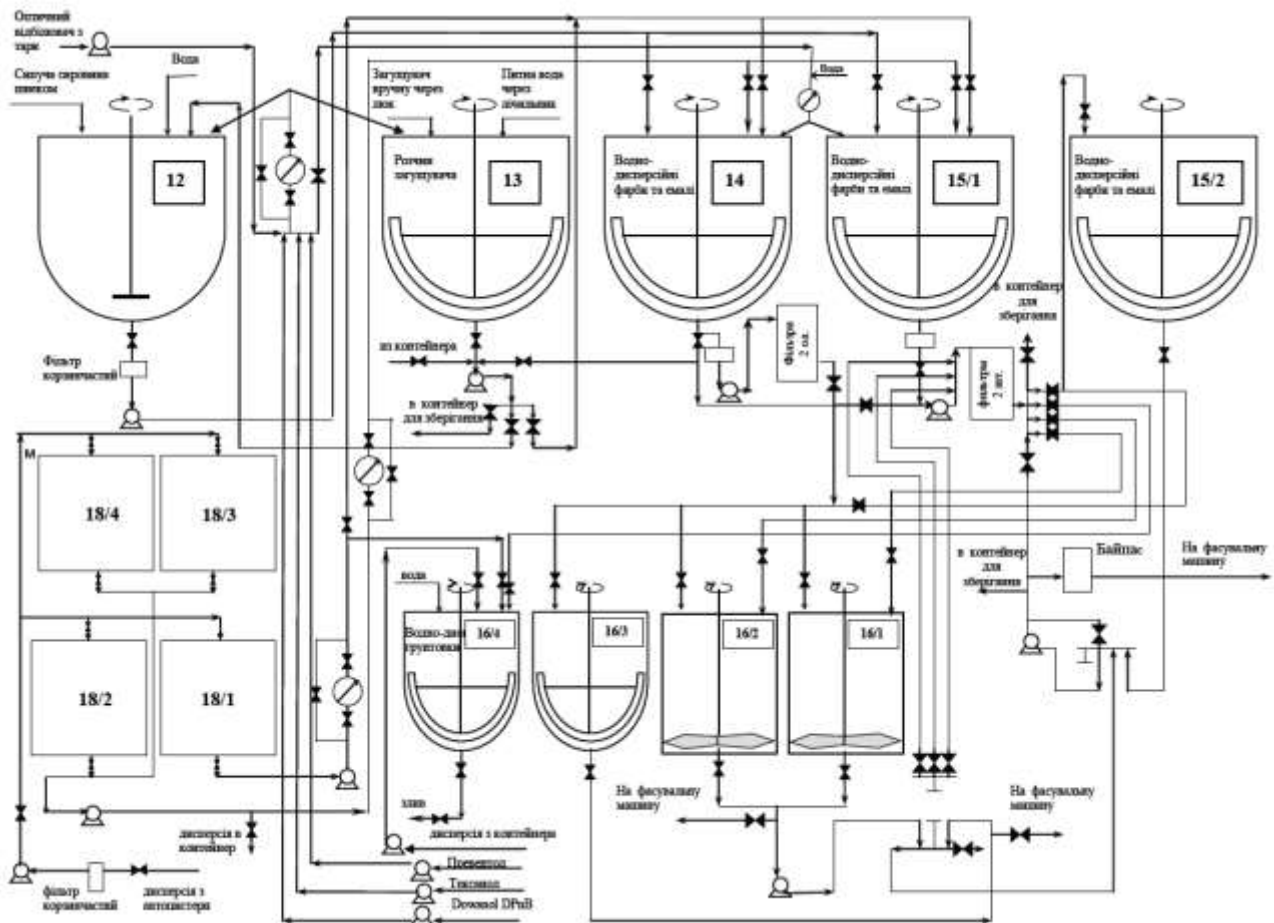


Рисунок 1.3 – Технологічна схема виробництва водно-дисперсійних фарб

Одночасне проведення всіх вищеперерахованих операцій неможливе по технологічним причинам.

Під навісом цеху водно-дисперсійних фарб:

- автоматичні лінії об'ємного дозування водно-дисперсійних баз, алкідних та акрилових матеріалів;
- етикетувальний автомат;
- переносні ваги.

Алкідний цех

Алкідний цех складається з завантажувального відділення та цеху по виробництву алкідної та акрилової продукції.

Завантажувальне відділення алкідного цеху.

У завантажувальному відділенні алкідного цеху здійснюється виробництво водно-дисперсійних баз на основі стирол-акрилової дисперсії, алкідних та акрилових матеріалів об'ємом до 1 тн, а також фасування цих матеріалів. Можливе виробництво інших ЛФМ.

В приміщенні завантажувального відділення встановлено наступне обладнання:

- бункери-дозатори сипучих компонентів лакофарбових матеріалів (4 од.);

- перемішуючий пристрій PMD-1000 №4/2, PMD-1000 №4/3 та PMD-1000 №4/4 для виробництва водно- дисперсійних баз, алкідних та акрилових матеріалів об'ємом до 1 тн;

- автоматичні лінії об'ємного дозування універсального призначення (2 од.);

- установка ручного фасування;

- переносні ваги;

- пульсаційно-мішковий фільтр типу FPK-06 №1;

- електричні талі №1 та №2,

а також герметичні бочки, контейнери та банки зі спеціальними рідкими добавками, мішки з сипучими добавками, які доставлені у завантажувальне відділення зі складу сировини у технологічно необхідній кількості.

Перекачування рідкої сировини з герметичних контейнерів та бочок у перемішуючі пристрої PMD-1000 №4/2, PMD-1000 №4/3 та PMD-1000 №4/4 здійснюється насосом через гнучкі шланги, протоки рідкої сировини виключені. Процеси перекачування та тимчасового зберігання рідкої сировини супроводжуються виділенням в робочу зону приміщення завантажувального відділення та в атмосферне повітря уайт-спіриту та сольвенту.

Сипуча сировина, що входить до рецептури лакофарбових матеріалів у невеликих кількостях, поступає на виробництво у мішках, в яких і доставляється зі складу у завантажувальне відділення перед подачею у виробництво, завантаження у перемішуючий пристрій здійснюється вручну через завантажувальні люки обладнання. Зважування необхідної невеликої кількості сипучої сировини здійснюється на переносних вагах. Процес тимчасового зберігання мішків з сипучою сировиною у приміщенні завантажувального відділення не супроводжується утворенням пилу.

Сипучі сировинні компоненти двоокис титану та карбонат кальцію поступають на виробництво у паперових мішках, укладених на палети, на склад сировини, з якого у необхідних кількостях ручними візками або навантажувачем доставляються у завантажувальне відділення алкідного цеху. Підйом палет на майданчики завантаження здійснюється за допомогою електричних талів. Завантаження двоокису титану та карбонату кальцію у завантажувальні бункери здійснюється вручну.

Приміщення завантажувального відділення алкідного цеху обладнане:

- витяжною вентиляцією В-7, оснащеною 2 зонтами, що встановлені над перемішуючими пристроями PMD-1000 №4/2, PMD-1000 №4/3 та PMD-1000 №4/4;

- системою аспірації, в яку об'єднані 4 витяжні зонти, встановлені над чотирма завантажувальними бункерами;

- загальнообмінною вентиляцією В-4;

- витяжною вентиляцією В-11, встановлену над фасувальною лінією та місцем відсмоктування з місця дозування у тару на автоматичній лінії об'ємного дозування універсального призначення;

- витяжною вентиляцією В-13, встановлену над фасувальною лінією та місцем відсмоктування з місця дозування у тару на автоматичній лінії об'ємного дозування універсального призначення, та встановленою над установкою ручного фасування;

- припливною вентиляцією П-4.

В приміщенні завантажувального відділення проводять наступні технологічні операції:

- розтарення сипучих компонентів лакофарбових матеріалів;
- виготовлення водно-дисперсійних баз;
- виготовлення алкідних та акрилових матеріалів об'ємом до 1 тн;
- фасування водно-дисперсійних баз у тару.

Можливе виробництво інших ЛФМ.

Однотимчасне проведення всіх вищеперерахованих операцій неможливе по технологічним причинам.

Цех по виробництву алкідних та акрилових матеріалів

В приміщенні цеху по виробництву алкідних та акрилових матеріалів здійснюється виробництво наступних видів продукції:

- емалей на алкідних смолах;
- лаків, просочення, лазурі на алкідних смолах;
- ґрунтовок на алкідних смолах;
- ґрунтовок на акрилових смолах;
- фарб та емалей на акрилових смолах;
- баз на акрилових смолах;
- розчинника «3 в 1»;
- пластику холодного нанесення.

В приміщенні цеху по виробництву алкідних та акрилових матеріалів встановлено наступне обладнання:

- для виробництва білих алкідних емалей:
 - дисольвер №1 обсягом 4,0 м³;
 - змішувач (живильна ємність) №6/2 обсягом 3,5 м³;
 - бісерний млин PS-100 №5/1 обсягом 113 л;
 - бісерний млин PS-50 №5/2 обсягом 44 л;
 - змішувачі №7/1, №7/2, №7/6 обсягом по 6,3 м³, №7/7 обсягом 6,0

м³;

- для виробництва баз алкідних емалей:
 - дисольвер №3 обсягом 3,5 м³;

- змішувачі (живильні ємності) №6/3 обсягом 3,5 м³ та №6/4 обсягом 4,5 м³;

- бісерний млин PS-100 №5/3 обсягом 113 л;
- бісерний млин PSF-30 №5/4 обсягом 31 л;
- змішувачі №7/4, №7/5 обсягом по 6,3 м³;
- диспергувальні мішалки PWD-250 №20/2 та №20/3;
- колерувальна головка №19;

- для виробництва акрилових фарб, бази акрилової фарби, акрилової ґрунтовки, акрилових емалей, пластику холодного нанесення, алкідних ґрунтовок:

- дисольвер №2 обсягом 3,5 м³;
- змішувач №7/3 обсягом 6,3 м³;

- для виробництва алкідних лаків, лазурі, просочення, розчинника «3 в 1»:

- змішувач №6/1 обсягом 3,5 м³;

- ємність №9/1 обсягом 11,0 м³ для зберігання етилацетату;

- ємності №9/2 та №9/3 обсягом по 11,0 м³ для зберігання уайт-спіриту;

- ємності №9/4, №9/5, №9/6 та №9/7 обсягом по 11,0 м³ для зберігання лаку ПФ- 060;

- ємність №9/8 обсягом 11,0 м³ для зберігання ксилолу;

- подвійна ємність №10, що складається з ємності №10/1 обсягом 4,3 м³ для зберігання кетоксимів та ємності №10/2 обсягом 4,7 м³ для зберігання сикативу;

- вимірник №11 обсягом 1 м³;

- автоматична лінія об'ємного дозування для розфасування у тару білих алкідних емалей, баз алкідних емалей, акрилових фарб, бази акрилової фарби, акрилової ґрунтовки, акрилових емалей, алкідних ґрунтовок;

- фасувальна лінія для розфасування у тару алкідних лаків, просочення, лазурі, розчинника «3 в 1», акрилових емалей;

- насос для перекачування кетоксимів (АрОксим, МЕКО або аналоги), сикативу та етилацетату з автоцистерн (або бочок та кубітейнерів) у ємності №10/1, №10/2 та №9/1 відповідно, а також герметичні бочки, контейнери та банки зі спеціальними рідкими добавками, що встановлені на спеціально обладнаних майданчиках, мішки з сипучими добавками, які доставлені у цех зі складу сировини у технологічно необхідній кількості.

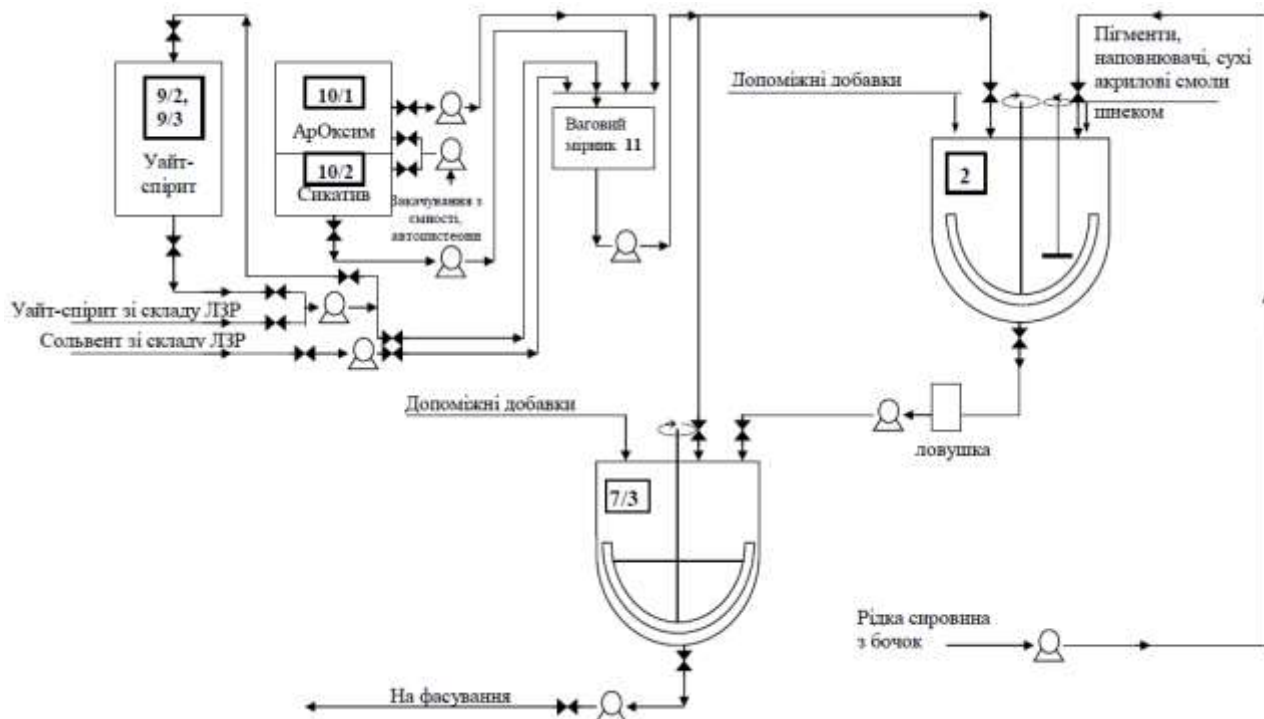


Рисунок 1.4 - Технологічна схема виробництва акрилових фарб та емалей та алкідних ґрунтовок

Уайт-спірит (або нефрас С-4 150/200, заміна дозволена технологічним регламентом, до складу нефрасу входить 99% уайт-спіриту, інше - нелеткі сполуки), ксилол, сольвент та лак алкідний ПФ-060 (46% уайт-спіриту, інше - нелеткі сполуки) надходять на підприємство у автоцистернах та перекачуються насосом через зливну муфту та фільтр зливного колодезя у відповідні резервуари зберігання на наземному складі ЛЗР. З резервуарів зберігання уайт-спірит, ксилол, сольвент та лак алкідний ПФ-060 перекачуються насосами (2 од.) по технологічним трубопроводам у відповідні ємкості №№9/2÷9/8, що попередньо заповнені інертним газом (азотом) зі спеціальної системи для попередження утворення вибухонебезпечних сумішей парів органічних розчинників з повітрям. З'єднання трубопроводів з ємностями герметичні, протоки рідкої сировини виключені.

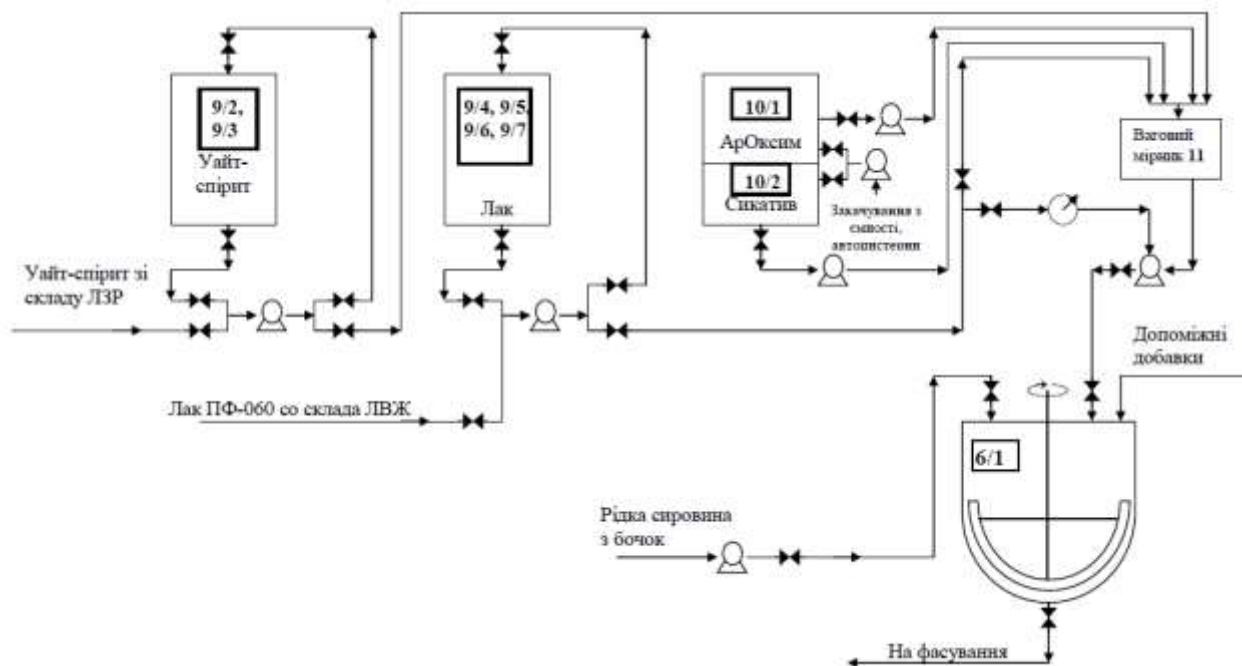


Рисунок 1.5 - Технологічна схема виробництва акідних лаків, просочення, лазурі

Кетоксими (40% уайт-спірит, 40% ксилол, інше - нелеткі сполуки), сикатив (60% уайт-спіриту, інше - нелеткі сполуки) та етилацетат надходять на підприємство у автоцистернах (або у бочках та кубітейнерах) та перекачуються насосом, що встановлений в приміщенні цеху по виробництву алкідних та акрилових матеріалів, через зливові муфти по технологічним трубопроводам у відповідні ємкості №10/1, №10/2 та №9/1, що попередньо заповнені інертним газом (азотом) зі спеціальної системи для попередження утворення вибухонебезпечних сумішей парів органічних розчинників з повітрям. З'єднання трубопроводів з ємкостями, бочками та кубітейнерами герметичні, протоки рідкої сировини виключені.

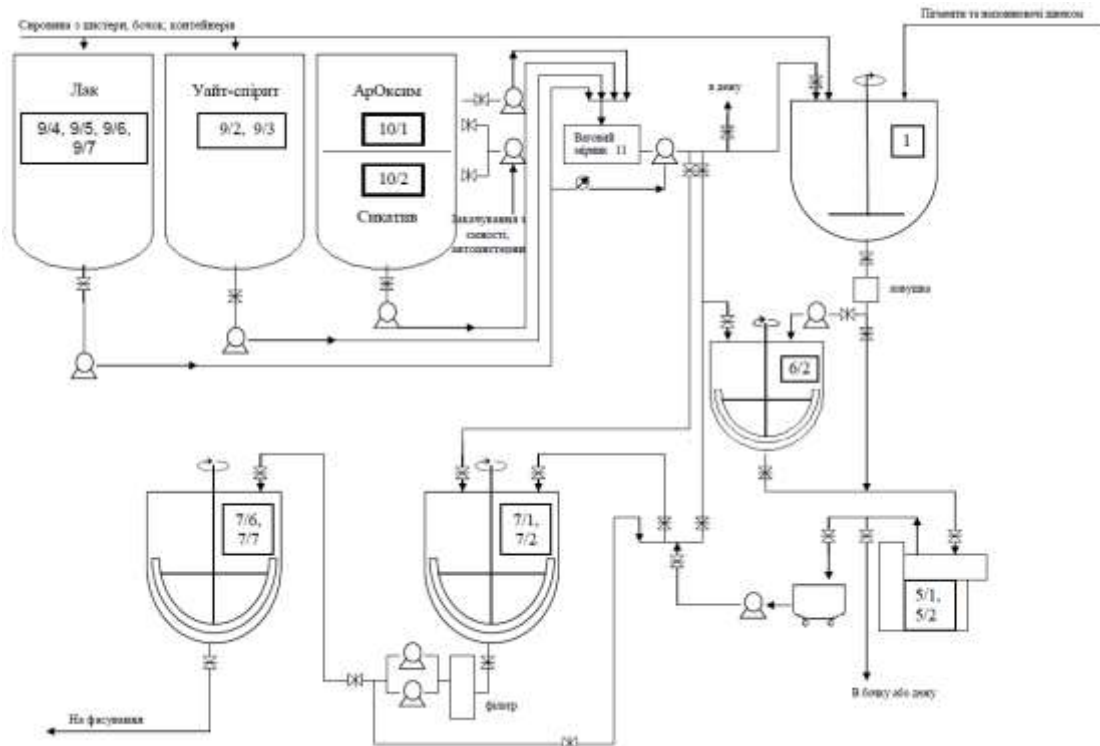


Рисунок 1.6 - Технологічна схема виробництва білих алкідних емалей

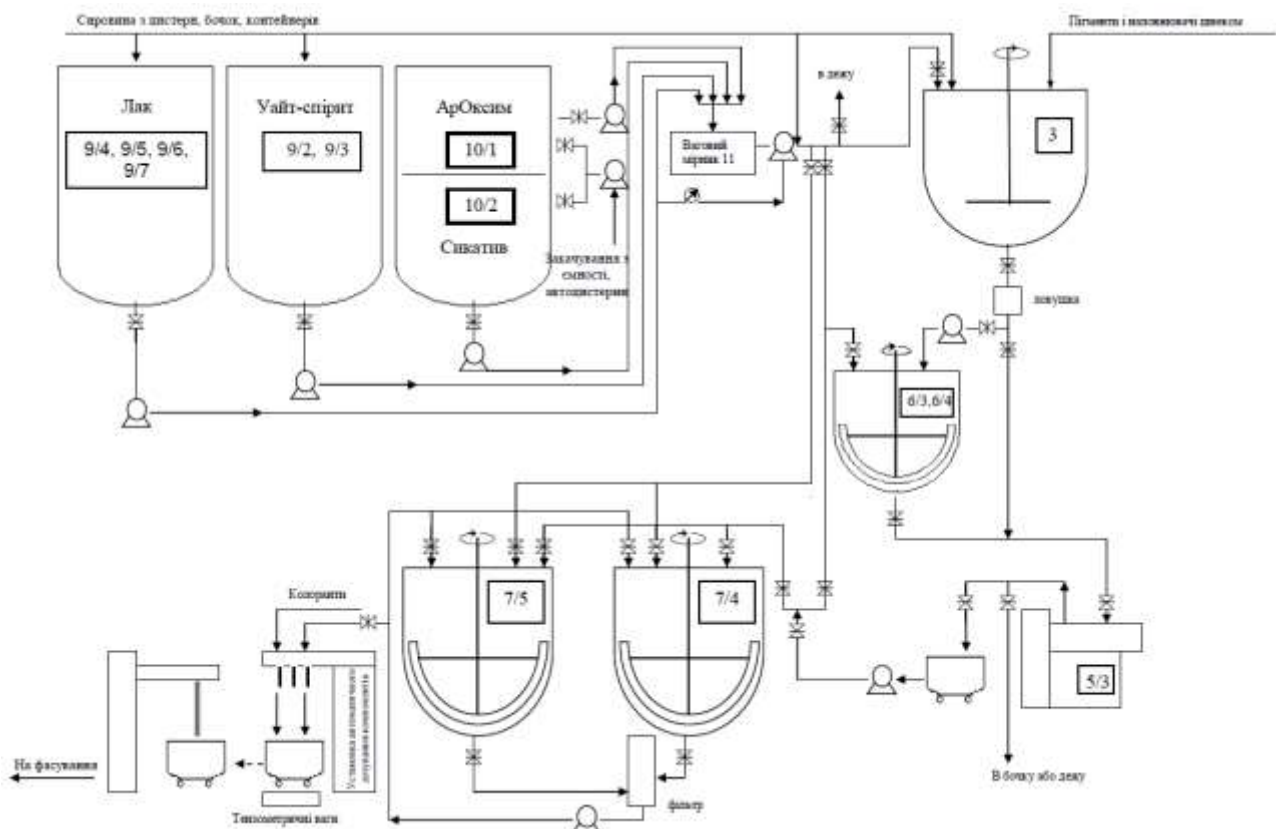


Рисунок 1.7 - Технологічна схема виробництва баз алкідних емалей

Плівкоутворююча рідина та інші необхідні рідкі добавки (акрилові смоли, зв'язувальне ГФ-01 та ін.) надходять на підприємство у бочках та кубітейнерах. Перекачування рідкої сировини з герметичних кубітейнерів та бочок у дисольвери та змішувачі здійснюється пневмонасосами по технологічним

трубопроводам шляхом герметичного під'єднання штуцера. Протоки рідкої сировини виключені.

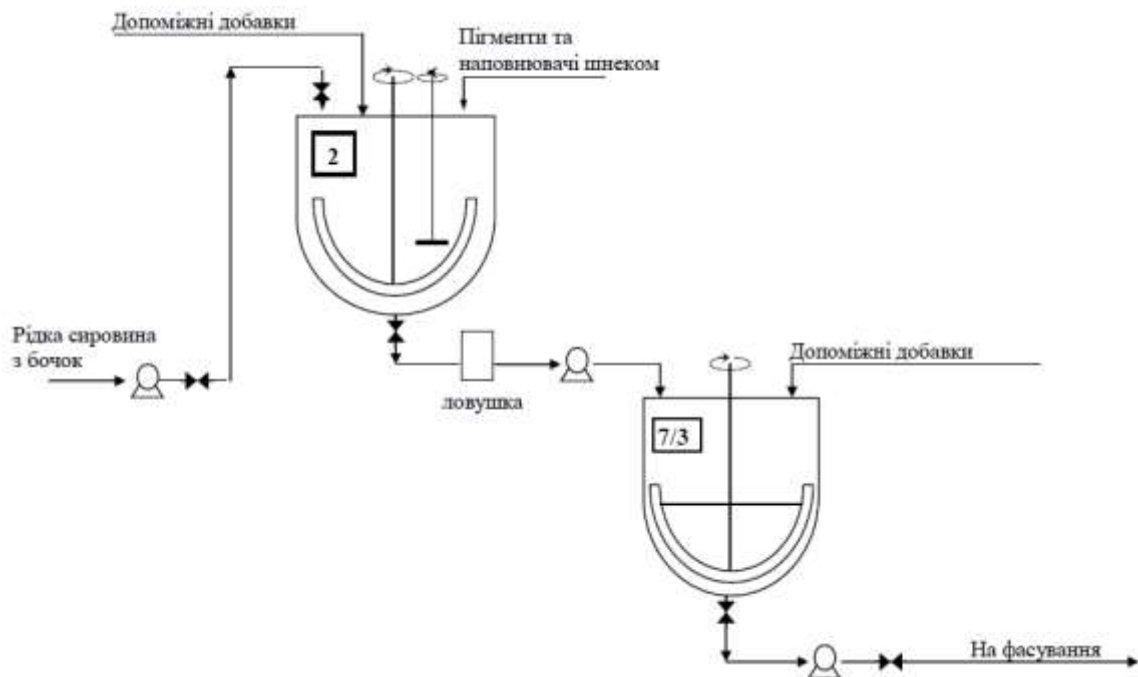


Рисунок 1.8 – Технологічна схема виробництва пластику холодного нанесення

Сипучі пігменти та наповнювачі поступають на виробництво у паперових та полімерних мішках, укладених на палети, на склад сировини, з якого у необхідних кількостях ручними візками або навантажувачем доставляються у завантажувальне відділення алкідного цеху. Підйом палет на майданчики завантаження здійснюється за допомогою електричних талів. Завантаження сипучих пігментів та наповнювачів у завантажувальні бункери здійснюється вручну. З завантажувальних бункерів сировина шнеком подається у дисольвери.

Сипуча сировина, що входить до рецептури лакофарбових матеріалів у невеликих кількостях, поступає на виробництво у мішках, в яких і доставляється зі складу у цех до місця завантаження. Завантаження у технологічні ємкості здійснюється вручну через завантажувальні люки обладнання. Процес тимчасового збершання мішків з сипучою сировиною у приміщенні цеху не супроводжується утворенням пилу.

Приміщення цеху по виробництву алкідних та акрилових матеріалів обладнане:

- витяжною вентиляцією В-1 (резервною вентиляцією В-1а), в яку об'єднані 9 витяжних зонтів, що встановлені над люками змішувачів №6/1, №6/2, №6/3, над місцем, де встановлюють 3 діжі з пастою для перевірки якості перетирання, над люками змішувачів №7/6 та №7/7, над колерувальною

головкою №19, над диспергувальною мішалкою PWD-250 №20/2 та №20/3, над автоматичною лінією об'ємного дозування;

- витяжною вентиляцією В-5, в яку об'єднані 7 витяжних зонтів, що встановлені над люками дисольверів №1, №2 та №3, над бісерними млинами №5/1, №5/2, №5/3 та №5/4, сьомий зонт перекритий шибером, забір повітря з приміщення цеху на здійснюється (раніше була встановлена камера для нанесення зразків фарби);

- витяжною вентиляцією В-6, в яку об'єднані 6 витяжних зонтів, що встановлені над люками змішувачів №7/1, №7/2, №7/3, №7/4, №7/5 та над фасувальною лінією для розфасування у тару алкідних лаків, просочення, лазурі, розчинника «3 в 1», акрилових емалей;

- загальнообмінною вентиляцією В-2 (резервною вентиляцією В-2а), що здійснює забір повітря з приміщення цеху та в систему якої вмонтовано витяжний зонт, що встановлений над люком змішувача №6/4;

- припливною вентиляцією П-1.

Дисольвери №1, №2 та №3, змішувачі №№6/1÷6/4, №№7/1÷7/7, ємкості №№9/1÷9/8, №10/1 та №10/2, ваговий мірник №11 обладнані патрубками відведення газоповітряної суміші та заповнені інертним газом (азотом) зі спеціальної системи для попередження утворення вибухонебезпечних сумішей парів органічних розчинників з повітрям (азот не є забруднюючою речовиною). Патрубки дисольвера №1, змішувачів №№6/1÷6/3, 7/1÷7/7, ємностей №№9/1÷9/8, 10/1÷10/2 та вагового мірнику №11 об'єднані в одну систему, викид газоповітряної суміші з якої в атмосферу здійснюється через дихальний клапан СМДК-50 №1. Патрубки дисольверів №2, №3 та змішувача №6/4 також об'єднані в одну систему, викид газоповітряної суміші з якої в атмосферу здійснюється через дихальний клапан СМДК-50 №2.

В приміщенні цеху по виробництву алкідних та акрилових матеріалів проводять наступні технологічні операції:

- виробництво та фасування у тару білої алкідної емалі;
- виробництво та фасування у тару алкідної емалі;
- виробництво та фасування у тару акрилової фарби та емалі;
- виробництво та фасування у тару бази акрилової фарби;
- виробництво та фасування у тару акрилової ґрунтовки;
- виробництво та фасування у тару акрилової пластику холодного нанесення;
- виробництво та фасування у тару алкідної ґрунтовки;
- виробництво та фасування у тару алкідного лаку;
- виробництво та фасування у тару алкідного просочення;
- виробництво та фасування у тару розчинника «3 в 1».

Однотимне проведення всіх вищеперерахованих операцій неможливе по технологічним причинам.

План розміщення технологічного обладнання в цехах показаний на малюнку 1 в додатку 4.

Під навісом цеху виробництва алкідних та акрилових матеріалів:

- установка ручного фасування;
- корзинчасті фільтри;
- насоси;
- переносні ваги.

Реактори

Збоку цеху виробництва водно-дисперсійних фарб розміщено два реактори, призначені для отримання сировинних компонентів для виробництва лакофарбових матеріалів. Їхні конструкції дозволяють виготовляти сировинні компоненти, що потребують температурних режимів при виробництві.

Лабораторія

До складу лабораторії входять кліматична кімната, приміщення для зберігання зразків та допоміжних матеріалів, лабораторія ВТК, дослідницька лабораторія.

В кліматичній лабораторії встановлена 1 витяжна шафа, в якій здійснюють нанесення зразків лакофарбової продукції на металеву кришку або іншу поверхню для перевірки відповідності кольоровій гаммі та сушать зразки. Під час нанесення зразків лакофарбової продукції та сушці зразків виділяються уайт-спірит, ксилол, толуол, етилацетат.

В лабораторії ВТК встановлено 5 витяжних шаф, в яких встановлені 2 термостати (перша шафа), лабораторний дисольвер (друга шафа), три віскозиметри (третя, четверта шафи), перемішувач (п'ята шафа). За допомогою цього обладнання здійснюють перевірку фізико-хімічних властивостей сировини та готової продукції, їх відповідність сертифікатам якості та нормативним документам, а також здійснюють приготування нових експериментальних зразків лакофарбової продукції та випробовують властивості отриманих зразків. Під час проведення цих операцій виділяються уайт-спірит, ксилол, толуол, сольвент, етилацетат, речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, триетаноламін.

Приміщення для зберігання зразків та допоміжних матеріалів. Не супроводжується виділенням забруднюючих речовин у повітря.

Витяжні шафи з кліматичної лабораторії, лабораторії ВТК та приміщення для зберігання зразків та допоміжних матеріалів об'єднані в одну систему аспірації. Забруднене повітря, що містить уайт-спірит, ксилол, толуол, сольвент, етилацетат, речовини у вигляді суспендованих твердих частинок,

триетаноламін по системі закритих повітроводів викидається в атмосферне повітря за допомогою витяжного вентилятору через трубу ВЗЛ.

В дослідницькій лабораторії працівники займаються розробкою нових видів ЛФМ (лакофарбових матеріалів). Нові види виготовляються в невеликих обсягах на лабораторному дисольвері й випробовуються за всіма показниками, наведеним у технічній нормативній документації. При надходженні нових видів сировинних добавок, а також аналогів до вже застосовуваних компонентів, виготовляються й випробовуються лабораторні зразки ЛФМ із зазначеними добавками. Періодично відбуваються випробування ЛФМ інших виробників.

В дослідницькій лабораторії встановлені 3 двосекційні витяжні шафи і 1 односекційна шафа, 1 шафа для сушки та зберігання зразків, 1 зонтик підведено до термостату. В лабораторних витяжних шафах знаходиться лабораторний дисольвер для приготування нових експериментальних зразків лакофарбової продукції, віскозиметри, обладнання для синтезу, термостат. Під час приготування та сушки експериментальних зразків лакофарбової продукції виділяються уайт-спірит, ксилол, толуол, сольвент, етилацетат, речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, триетаноламін.

Компресорні

Забезпечення пневмообладнання підприємства стисненням повітрям передбачено компресорами, що встановлені в компресорній у виробничому корпусі. Перед подачею до споживачів повітря проходить осушку. Осушка здійснюється осушником холодильного типу DFE-52. В якості холодоагенту застосований фреон R134A (тетрафторетан). Згідно паспортним даним в системі міститься 800 г фреону. Все обладнання та трубопроводи герметичні, виток фреону виключений.

Для забезпечення нормального температурного режиму в приміщенні компресорній організована витяжна вентиляція, чисте тепле повітря викидається в атмосферу за допомогою витяжного вентилятору через трубу В5К. В разі розгерметизації системи охолодження (аварійна ситуація) через трубу В5К в атмосферне повітря може виділитися 800 г фреону R134A (аварійний викид).

В компресорній, що знаходиться у прибудові до виробничого корпусу, встановлена холодильна установка «PIOVAN», що забезпечує охолодження технологічної води, у замкненому циклі, а також у нормальній циркуляції води через охолоджувальні сорочки бісерних млинів PS-50 та PS-100 (2 од.), PSF-30 та дисольверу №2. В якості холодоагенту застосований фреон R407C (хлорфторкарбонат) та R410A. В разі розгерметизації системи охолодження (аварійна ситуація) в атмосферне повітря може виділитися фреон R407C (аварійний неорганізований викид).

Фреони R134A, R407C, R410A не відносяться до забруднюючих речовин та є озонобезпечними фреонами.

Наземний склад легкозаймистих рідин

Склад служить для приймання та зберігання нормативного запасу лаку алкідного ПФ-060 (46% уайт-спіриту, інше - нелеткі сполуки), уайт-спіриту (або нефрасу С-4 150/200, заміна дозволена технологічним регламентом, до складу нефрасу входить 99% уайт-спіриту, інше - нелеткі сполуки), сольвенту, ксилолу та складається зі зливного майданчику, резервуарного парку.

Резервуарний парк складається з 9 металевих горизонтальних резервуарів: резервуари №1÷№3 обсягом по 20,6 м³ для зберігання ксилолу; резервуар №4 обсягом 20,6 м³ для зберігання сольвенту; резервуари №5 та №6 обсягом по 20,6 м³ для зберігання уайт-спіриту; резервуари №7÷№9 обсягом по 50,337 м³ для зберігання лаку ПФ-060.

Резервуари огорожені по периметру стінкою, що виключає розлив горючої рідини при протіканні одного з резервуарів.

Всі резервуари обладнані дихальними клапанами.

Перекачування лаку алкідного ПФ-060 та уайт-спіриту з автоцистерн у наземні резервуари здійснюється за допомогою насосу Ш80-2,5- 37,5/2,5Б, що встановлений на зливному майданчику. Під час перекачування лаку алкідного ПФ-060 та уайт-спіриту в наземні резервуари через торцеве ущільнення валу насоса буде виділятися уайт-спірит. За допомогою цього ж насоса здійснюється транспортування лаку алкідного ПФ- 060 та уайт-спіриту по наземним трубопроводам у відповідні ємкості для зберігання, що встановлені в алкідному цеху.

Перекачування ксилолу та сольвенту з автоцистерн у наземні резервуари здійснюється за допомогою відцентрового насосу ХЕ 20/18-ЕС32, що встановлений на зливному майданчику. Під час перекачування ксилолу та сольвенту в наземні резервуари через торцеве ущільнення валу насоса буде виділятися ксиол. За допомогою цього ж насоса здійснюється транспортування ксилолу по наземним трубопроводам у ємність №9/8 для зберігання, що встановлена в алкідному цеху, сольвент транспортується одразу у дисольвер №2.

Транспортна ділянка

Автотранспортний парк виробництва нараховує 5 од. автотранспортної техніки: Daewoo Lanos (1 од.), Skoda Octavia, дизельні автонавантажувачі (3 од.).

Зберігання автотранспорту здійснюється на відкритій стоянці. Під час розігріву двигунів та виконання маневрових робіт по території підприємства виділяються оксиди азоту та вуглецю, вуглеводні граничні.

Під час переміщення дизельних навантажувачів по території підприємства виділяються оксиди азоту та вуглецю, вуглеводні граничні.

Ділянка виготовлення пігментних паст

На ділянці виготовлення пігментних паст відбувається виготовлення пігментних (кольорових) паст для наступного використання у виробництві для колерування безбарвних баз різних видів ЛФМ у кольорові матеріали.

Пристрій для виготовлення - млин. Суть процесу виготовлення пігментних паст – аналогічний роботі бісерних млинів PS-50 і PS-100.

Під час виробництва пігментних паст виділяються речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, уайт-спірит.

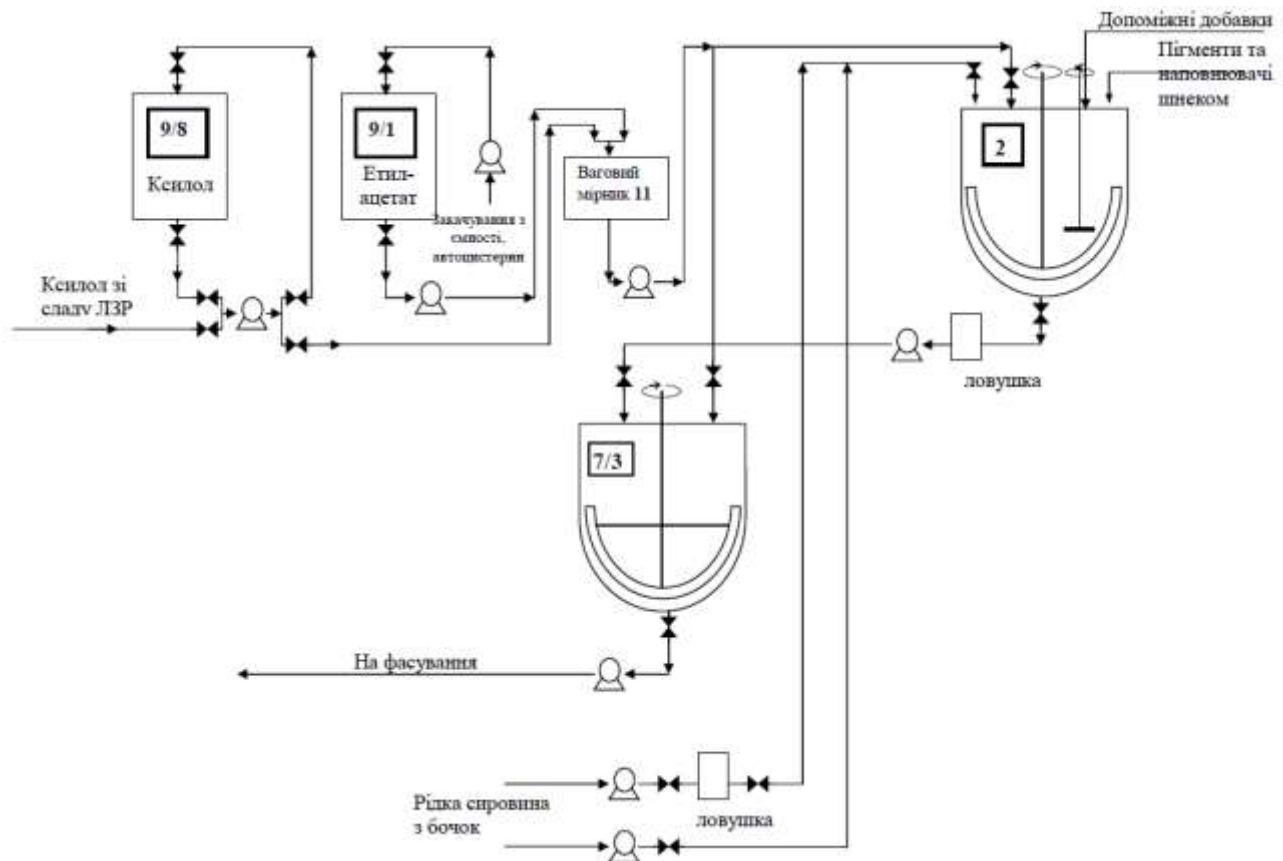


Рисунок 1.9 - Технологічна схема виробництва фарби для розмічання доріг
Колор-студія

На даній ділянці виконується фарбування продукції для виготовлення рекламних планшетів, виготовлення кольорових ЛФМ шляхом змішування баз і колорантів безпосередньо в тарі, налагодження устаткування, що перемішує, шейкерів.

Під час роботи працівників у колор-студії виділяються уайт-спірит, сольвент, триетаноламін.

Склади зберігання сировини та готової продукції

Сировина та готова продукція зберігаються у складах та під навісом.

Склади не обладнані вентиляцією, оскільки сировина та продукція зберігаються лише у герметичній тарі.

Для забезпечення умов збору та тимчасовго зберігання вторинної сировини (макулатури) , на підприємстві передбачено гідравлячний прес. На пресу періодично відбувається пресування макулатури, яку потім здають заготівельним організаціям.

Також на підприємстві передбачено локальні очисні споруди, де відбувається очищення стоків перед скидом у міську каналізаційну систему.

Загальна характеристика виробництва

Виробнича структура об'єкта визначена номенклатурою продукції, що випускається, технологічними процесами виготовлення продукції та складається з окремих підрозділів, що організовані по технологічному принципу та повністю забезпечують проведення основних технологічних процесів, а також допоміжних робіт, в тому числі:

- виробничий корпус, зблокований з адміністративно-побутовим корпусом:

- цех водно-дисперсійних фарб;
- завантажувальне відділення цеху водно-дисперсійних фарб;
- цех виробництва водно-дисперсійних фарб;
- алкідний цех:
- завантажувальне відділення алкідного цеху;
- цех виробництва алкідних та акрилових матеріалів;
- під навісом цеху водно-дисперсійних фарб;
- кліматична кімната № 1;
- дослідницька лабораторія;
- лабораторія ВТК;
- компресорна;
- система протипожежного захисту;
- система очищення дощових стоків;
- склади зберігання сировини та готової продукції (п'ять ангарів);
- наземний склад легкозаймистих рідин;
- автотранспортна ділянка;
- господарчо-побутовий блок;
- КПП;
- участок виробництва шпатлівки;
- участок виробництва пігментних паст;
- колор-студія.

Таблиця 1. - Продукція (готова продукція та напівфабрикати, які відпускає підприємство споживачам)

№ з/п	Вид продукції	Річний випуск
1	2	3
1	Водно-дисперсійні матеріали	6197,63
2	Алкідні матеріали	4172,099
3	Акрилові матеріали	2630,271

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

В даному розділі наводяться дані, які отримані в результаті проведення інвентаризації викидів забруднюючих речовин на об'єкті/промисловому майданчику, шляхом систематизації інформації стосовно розміщення джерел утворення та викидів, видів і кількості забруднюючих речовин, що надходять з таких джерел в атмосферне повітря, пилогазоочисного обладнання, а також даних, які є складовою документів, в яких обґрунтовуються обсяги викидів (протоколи інструментальних вимірювань та розрахунки валових викидів забруднюючих речовин).

Перелік видів та обсягів забруднюючих речовин, які викидаються в атмосферне повітря стаціонарними джерелами

Таблиця 6.1

№ з/п	Забруднююча речовина		Фактичний обсяг викидів (т/рік)	Потенційний обсяг викидів	Порогові значення потенційних викидів для взяття на державний облік (т/рік)
	Код	Найменування			
1	2	3	4	5	6
1	4001	Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO + NO ₂]	0,0393438	0,0393438	1,0
2	4003	Аміак	0,000138	0,000138	1,5
3	6000	Оксид вуглецю	0,0550781	0,0550781	1,5
4	3000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиф. за складом	2,6075353	2,6075353	3
5	5000	Етилмеркаптан	6,9E-09	6,9E-09	-
6	5000	Метилмеркаптан	1,15E-08	1,15E-08	-
7	5002	Сірководень (H ₂ S)	0,0000138	0,0000138	0,03
	11000	НМЛОС в т.ч.:	7,004007	7,004007	1,5
8	11000	Триетаноламін	0,13029523	0,13029523	-
9	11000	Уайт-спірит	4,0067426	4,0067426	-
10	11030	Ксилол	0,181171	0,181171	0,9
11	11041	Толуол	0,701776	0,701776	0,9
12	11021	Етилацетат	0,81374	0,81374	1,0

13	11000	Сольвент	1,1639219	1,1639219	-
14	11000	НМЛОС (вуглеводні граничні)	0,0063595	0,0063595	-
15	11000	НМЛОС (масло мінеральне)	6,9E-11	6,9E-11	-
16	11009	Бутилацетат	0,00000046	0,00000046	0,3
17	12000	Метан	0,0081075	0,0081075	10,0
18	18000	Фреони	0,0069	0,0069	0,1
Усього для підприємства	-	-	9,721123208	9,721123208	-
Найбільш поширені забруднюючі речовини					
	3000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиф. за складом	2,6075353	2,6075353	3
	5000	Етилмеркаптан	6,9E-09	6,9E-09	-
	5000	Метилмеркаптан	1,15E-08	1,15E-08	-
	5002	Сірководень (H ₂ S)	0,0000138	0,0000138	0,03
	6000	Оксид вуглецю	0,0550781	0,0550781	1,5
Усього	-	-	2,662627218	2,662627218	-
Небезпечні забруднюючі речовини					
	4003	Аміак	0,000138	0,000138	1,5
	11000	НМЛОС в т.ч.:	7,004007	7,004007	1,5
	11000	Триетаноламін	0,13029523	0,13029523	-
	11000	Уайт-спірит	4,0067426	4,0067426	-
	11030	Ксилол	0,181171	0,181171	0,9
	11041	Толуол	0,701776	0,701776	0,9
	11021	Етилацетат	0,81374	0,81374	1,0
	11000	Сольвент	1,1639219	1,1639219	-
	11000	НМЛОС (вуглеводні граничні)	0,0063595	0,0063595	-
	11000	НМЛОС (масло мінеральне)	6,9E-11	6,9E-11	-
	11009	Бутилацетат	0,00000046	0,00000046	0,3
	18000	Фреони	0,0069	0,0069	0,1
Усього	-	-	7,011045	7,011045	-
Інші забруднюючі речовини, присутні у викидах об'єкта					
	12000	Метан	0,0081075	0,0081075	10,0
Усього	-	Метан	0,0081075	0,0081075	-
Забруднюючі речовини, для яких не встановлені ГДК (ОБРД) в атмосферному повітрі населених міст					
Усього	-	-			-

Таблиця 6.4. Характеристика установок очистки газів

Номер джерела викиду	Найменування ГОУ	Забруднюючі речовини, за якими проводиться газоочистка			Ступінь очищення	Назва та тип установки очистки газу	На вході в ГОУ			На виході з ГОУ			Ступінь очищення газу, %
		CAS № / CAS	код	найменування			об'ємна витрата газопилового потоку, м³/с	масова концентрація, мг/м³	масова витрата, г/с	об'ємна витрата газопилового потоку, м³/с	масова концентрація, мг/м³	масова витрата, г/с	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
1	14311 B01	-	3000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційовані за складом	1	Пульсаційно-мішковий фільтр типу FPK-06 №2	0,36	2074,59	0,746851	0,36	75,10	0,027036	96,38
5	14311 B01	-	3000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційовані за складом	1	Пульсаційно-мішковий фільтр типу FPK-06 №1	0,32	2264,86	0,724745	0,32	75,42	0,024134	96,67
28	13120	-	3000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційовані за складом	1	Циклон НІОГАЗ зі зворотним конусом	0,74	858,60	0,635362	0,74	113,85	0,084249	86,74

Таблиця 6.7. Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря

Код забруднюючої речовини	Найменування забруднюючої речовини	Потенційний викид забруднюючої речовини, тон
1	2	3
4001	Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO + NO ₂]	0,0393438
4003	Аміак	0,000138
6000	Оксид вуглецю	0,0550781
3000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиф. за складом	2,6075353
5000	Етилмеркаптан	6,9E-09
5000	Метилмеркаптан	1,15E-08
5002	Сірководень (H ₂ S)	0,0000138
11000	НМЛОС в т.ч.:	7,004007
11000	Триетаноламін	0,13029523
11000	Уайт-спірит	4,0067426
11030	Ксилол	0,181171
11041	Толуол	0,701776
11021	Етилацетат	0,81374
11000	Сольвент	1,1639219
11000	НМЛОС (вуглеводні граничні)	0,0063595
11000	НМЛОС (масло мінеральне)	6,9E-11
11009	Бутилацетат	0,00000046
12000	Метан	0,0081075
18000	Фреони	0,0069
Усього		9,721123208

Таблиця 6.8. Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування (установки):

1.A.3.b.i-iv

Викиди вихлопних газів від дорожнього транспорту

Код забруднюючої речовини	Найменування забруднюючої речовини	Потенційний викид забруднюючої речовини, тон, з трьома десятковими знаками
00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою)	0,088
6000	Оксид вуглецю	0,048
4001	Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту) [NO ₂]	0,034
11000	НМЛОС	0,006

2.D.3.i, 2G Інше використання розчинників та продуктів з них

Код забруднюючої речовини	Найменування забруднюючої речовини	Потенційний викид забруднюючої речовини, тон, з трьома десятковими знаками
00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою)	9,624
4001	Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO + NO ₂]	0,005
6000	Оксид вуглецю	0,007
3000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок не диф. за складом	2,608
11000	Триетаноламін	0,130
11000	Уайт-спірит	4,007
11030	Ксилол	0,181
11041	Толуол	0,702
11021	Етилацетат	0,814

11000	Сольвент	1,164
11000	НМЛОС (масло мінеральне)	0,000
11009	Бутилацетат	0,000
12000	Метан	0,001
18000	Фреони	0,005

1.B.2.c
Вентиляція та спалювання

Код забруднюючої речовини	Найменування забруднюючої речовини	Потенційний викид забруднюючої речовини, тон, з трьома десятковими знаками
00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою)	0,002
18000	Фреони	0,002

5.D Обробка стічних вод

Код забруднюючої речовини	Найменування забруднюючої речовини	Потенційний викид забруднюючої речовини, тон, з трьома десятковими знаками
00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою)	0,007
5002	Сірководень (H ₂ S)	0,000
4003	Аміак	0,000
5000	Етилмеркаптан	0,000
5000	Метилмеркаптан	0,000
06000	Оксид вуглецю	0,000
04001	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту	0,000

12000	Метан	0,007
-------	-------	-------

Заходи щодо впровадження найкращих існуючих технологій виробництва

На проммайданчику до виробництв та технологічного устаткування, на яких повинні впроваджуватися найкращі доступні технології відносяться основне технологічне устаткування, що займає 78 % території підприємства.

До основних джерел викидів відносяться джерела викиду, які працюють від наступного устаткування: Бункери-дозатори сипучої речовини, дисольвер PVT-2500, перемішувач пристрій PMD-1000 №4/1, №4/2, №4/3, фасувальна лінія ЛР.2М, переносні ваги, змішувач №13, дисольвер №12, №1, №3, змішувач №6/1, №6/2, №6/3, №7/1, №7/2, №7/3, №7/4, №7/5, №7/6, №7/7, ємкість №9/1, №9/2, №9/3, №9/4, №9/5, №9/6, №9/7, №9/8, №10, ваговий мірник №11, бісерний млин PS-100 №5/1, PS-50 №5/2, PS-100 №5/3, місце для перевірки якості перетирання паст, колерувальна головка №19, диспергувальна бовтниця PWD-250 №20/2, автоматична лінія об'ємного дозування ЛР.2М, фасувальна лінія, витяжні шафи, лабораторний дисольвер, термостати, віскозиметри, перемішувальний пристрій, резервуар №1, №2, №3 для зберігання ксилолу, резервуар №4 для зберігання сольвенту, резервуар №5, №6 для зберігання уайт-спіриту, резервуар №7 №8, №9 для зберігання лаку, насос Ш80-2,5-37,5/2,5Б, насос ХЕ 20/18-ЕС32, прес, погрузний млин.

До основних джерел викидів відносяться джерела викиду, які працюють від наступного устаткування: № 1-23, 26, 28-41, 43-44.

Відповідно до існуючого стану на підприємстві використовуються наступні найкращі технології та методи керування:

- Використання сучасних технологій виробництва фарби та лаків;
- На підприємстві використовується технологія виробництва лако-фарбних матеріалів із використанням передових світових технологій та матеріалів;
- Використання сучасної цифрової техніки (контролерів та давачів) для забезпечення точного ведення технологічного процесу.

Перелік заходів щодо скорочення викидів забруднюючих речовин

Таблиця 10.1. – Заходи, щодо скорочення викидів забруднюючих речовин

Код виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування (установки)	Найменування заходу	Термін виконання заходу	Номер джерела викиду на карті-схемі	Загальний обсяг витрат за кошторисною вартістю, тис. грн.	Очікуване зменшення викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря після впровадження заходу, т/рік
1	2	3	4	5	6
Заходи не встановлюються					

1. Заходи щодо досягнення встановлених нормативів гранично допустимих викидів для найбільш поширених і небезпечних забруднюючих речовин

Заходи не встановлюються.

2. Заходи щодо запобігання перевищенню встановлених нормативів гранично допустимих викидів у процесі виробництва

Заходи не встановлюються.

3. Заходи щодо обмеження обсягів залпових викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря

Заходи не встановлюються.

4. Заходи щодо остаточного припинення діяльності, пов'язаної з викидами забруднюючих речовин в атмосферне повітря, та приведення місця діяльності у задовільний стан

Заходи не встановлюються.

5. Заходи щодо охорони атмосферного повітря у разі виникнення надзвичайних ситуацій техногенного та природного характеру, ліквідації наслідків забруднення атмосферного повітря

Заходи не встановлюються.

6. Заходи щодо охорони атмосферного повітря при несприятливих метеорологічних умовах

Код виробни-чого та техноло-гічного процесу, техноло-гічного устатку-вання (установки)	Найменування заходу	Строк виконання заходу	Номер джерела викиду на карті-схемі	Загальний обсяг витрат за кошторисною вартістю, тис. гривень	Очікуване зменшення викидів після впровадження заходу, тон на рік
1	2	3	4	5	6
2.D.3.i, 2G Інше використання розчинників та продуктів з них, 1.B.2.c Вентиляція та спалювання, 5.D Обробка стічних вод, 1.A.3.b.i-iv Викиди вихлопних газів від дорожнього транспорту	Підсилення контролю за дотриманням технологічного регламенту; недопущення роботи технологічного устаткування у форсованому режимі, забезпечити безперебійну роботу газоочисного обладнання, обмежити навантажувальні та розвантажувальні роботи (1-й режим)	Після одержання повідомлення	Усі джерела	—	15% від валових викидів від роботи обладнання на час тривалості заходів по 1-му режиму (1,458 т/рік)
2.D.3.i, 2G Інше використання розчинників та продуктів з них, 1.B.2.c Вентиляція та спалювання, 5.D Обробка стічних вод, 1.A.3.b.i-iv Викиди вихлопних газів від дорожнього транспорту	Обмежити використання автотранспорту на території підприємства, заборонити роботи, що пов'язані з перевантаженням сировини, (2-й режим)	Після одержання повідомлення	Усі джерела	—	30% від валових викидів від роботи обладнання на час тривалості заходів по 2-му режиму (2,916 т/рік)
2.D.3.i, 2G Інше використання розчинників та продуктів з них, 1.B.2.c Вентиляція та спалювання, 5.D Обробка стічних вод, 1.A.3.b.i-iv Викиди вихлопних газів від дорожнього транспорту	Перенести проведення дроблення та плавлення сировини на період закінчення НМУ (3-й режим)	Після одержання повідомлення	Усі джерела	—	50% від валових викидів від роботи обладнання на час тривалості заходів по 3-му режиму (4,860 т/рік)

7. Інші заходи, направлені на скорочення викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря, в залежності від виробництв, технологічного устаткування

Заходи не встановлюються.

Аналіз відповідності фактичних викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами до встановлених нормативів

З метою затвердження нормативів граничнодопустимих викидів забруднюючих речовин із стаціонарних джерел підприємства в даній роботі проведений аналіз відповідності фактичних викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря до встановлених нормативів на викиди відповідно до законодавства України.

Інформація про величину фактичних викидів від стаціонарних джерел відповідно до встановлених нормативів, затверджених Наказом Міністерства охорони навколишнього природного середовища України від 27.06.06 р. № 309 наведено в таблиці 8.1.

Таблиця 8.1 Порівняльна характеристика фактичних викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря з встановленими нормативами гранично допустимих викидів відповідно до законодавства

Номер джерела викиду	Код забруднюючої речовини	Найменування забруднюючої речовини	Фактичний викид		Норматив граничнодопустимого викиду	
			масова концентрація в газопиловому потоці, мг/м ³	величина масового потоку в газах, що відходять, кг/год.	масова концентрація в газопиловому потоці, мг/м ³	величина масового потоку в газах, що відходять, кг/год.
1	2	3	4	5	6	7
1	- 3000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиф. за складом	75,10	0,0973	150	До 0,5
	102-71-6 11000	Триетаноламін	-	0,01152	-	-
2	- 3000	Речовини у вигляді суспендованих	107,9	0,1235	150	До 0,5

		твердих частинок недиф. за складом				
3	- 3000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиф. за складом	18,30	0,0989	150	До 0,5
	102-71-6 11000	Триетаноламін	-	0,0468	-	-
	8052-41- 3 11000	Уайт-спірит	30,20	0,1632	-	-
	- 11000	Сольвент	-	0,04068	-	-
4	- 3000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиф. за складом	9,10	0,0357	150	До 0,5
5	- 3000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиф. за складом	75,42	0,0869	150	До 0,5
6	- 3000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиф. за складом	73,1	0,3947	150	До 0,5
	8052-41- 3 11000	Уайт-спірит	30,1	0,0802	-	-
	- 11000	Сольвент	-	0,04068	-	-
7	8052-41- 3 11000	Уайт-спірит	-	2,88E-05	-	-
	- 11000	Сольвент	-	0,003204	-	-
	141-78-6 11021	Етилацетат	-	0,000234	150	Більше 2
	108-88-3 11041	Толуени	-	0,000346	100 – сумарна концентрація ксилолу та толуенів	-
	1330-20- 7 11030	Ксилол	-	0,00018		
8	8052-41- 3 11000	Уайт-спірит	33,01	0,0807	-	-
	- 11000	Сольвент	-	0,027	-	-
	108-88-3 11041	Толуени	8,26	0,0202	150 – сумарна концентрація але не більше 100 для толуени та не	Більше 2
	141-78-6 11021	Етилацетат	11,05	0,027		

					більше 150 для етилацетат	
9	8052-41-3 11000	Уайт-спірит	62,15	0,124	-	-
	- 11000	Сольвент	-	0,02232	-	-
10	8052-41-3 11000	Уайт-спірит	65,38	0,8696	-	-
	- 11000	Сольвент	-	0,04068	-	-
	141-78-6 11021	Етилацетат	10,55	0,0388	150	Більше 2
	108-88-3 11041	Толуени	8,65	0,0318	100 – сумарна концентрація ксилолу та толуенів	-
	616 11030	Ксилол	10,60	0,039		
11	8052-41-3 11000	Уайт-спірит	32,02	0,8756	-	-
	108-88-3 11041	Толуени	8,89	0,2431	150 – сумарна концентрація але не більше 100 для толуени та не більше 150 для етилацетат	Більше 2
	141-78-6 11021	Етилацетат	10,45	0,2858		
	- 11000	Сольвент	-	0,04068	-	-
12	8052-41-3 11000	Уайт-спірит	-	2,88E-05	-	-
	- 11000	Сольвент	-	0,003204	-	-
	108-88-3 11041	Толуени	-	0,000346	150 – сумарна концентрація але не більше 100 для толуени та не більше 150 для етилацетат	Більше 2
	141-78-6 11021	Етилацетат	-	0,000234		
13	- 3000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиф. за складом	3,45	0,015	150	До 0,5
	102-71-6 11000	Триетаноламін	-	0,000612	-	-
	8052-41-	Уайт-спірит	32,55	0,1418	-	-

	3 11000					
	- 11000	Сольвент	-	0,000864	-	-
	108-88-3 11041	Толуени	8,45	0,0368	100 – сумарна концентрація ксилолу та толуенів	-
	1330-20- 7 11030	Ксилол	12,2	0,0531		
	141-78-6 11021	Етилацетат	10,52	0,0458	150	Більше 2
14	1330-20- 7 11030	Ксилол	-	0,00432	100	Від 0,1 до 2
15	1330-20- 7 11030	Ксилол	-	0,00432	100	Від 0,1 до 2
16	1330-20- 7 11030	Ксилол	-	0,00432	100	Від 0,1 до 2
17	- 11000	Сольвент	-	0,00648	-	-
18	8052-41- 3 11000	Уайт-спірит	-	0,000396	-	-
19	8052-41- 3 11000	Уайт-спірит	-	0,000396	-	-
20	8052-41- 3 11000	Уайт-спірит	-	0,000396	-	-
21	8052-41- 3 11000	Уайт-спірит	-	0,000396	-	-
22	8052-41- 3 11000	Уайт-спірит	-	0,000396	-	-
23	- 11000	Сольвент	-	0,00108	-	-
	8052-41- 3 11000	Уайт-спірит	-	0,00072	-	-
26	- 3000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиф. за складом	4,02	0,0174	150	До 0,5
	102-71-6 11000	Триетаноламін	-	0,000612	-	-
	8052-41- 3 11000	Уайт-спірит	31,05	0,1342	-	-
	-	Сольвент	-	0,000864	-	-

	11000					
	108-88-3 11041	Толуени	8,49	0,0367	100 – сумарна концентрація ксилолу та толуенів	-
	1330-20- 7 11030	Ксилол	10,20	0,0441		
	141-78-6 11021	Етилацетат	11,12	0,0481	150	Більше 2
28	- 3000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиф. за складом	113,85	0,3033	150	До 0,5
	8052-41- 3 11000	Уайт-спірит	35,15	0,0936	-	-
29	- 11000	Сольвент	-	0,0216	-	-
	102-71-6 11000	Триетаноламін	-	0,0252	-	-
	8052-41- 3 11000	Уайт-спірит	35,52	0,1497	-	-
30	- 11000	Сольвент	-	0,0216	-	-
	102-71-6 11000	Триетаноламін	-	0,0252	-	-
	8052-41- 3 11000	Уайт-спірит	32,05	0,0968	-	-
31	- 11000	Сольвент	-	0,000108	-	-
	102-71-6 11000	Триетаноламін	-	3,6E-06	-	-
	8052-41- 3 11000	Уайт-спірит	33,25	0,0148	-	-
35	8052-41- 3 11000	Уайт-спірит	Н.м.в.	3E-05	-	-
44	8052-41- 3 11000	Уайт-спірит	34,10	0,0152	-	-

- для етилацетат, граничнодопустимий викид, відповідно до законодавства, не встановлено, так як величина масової витрати менше 2000 г/год.
- для ксилол граничнодопустимий викид, відповідно до законодавства, не встановлено, так як величина масової витрати менше 100 г/год.
- для толуени граничнодопустимий викид, відповідно до законодавства, не встановлено, так як величина масової витрати менше 100 г/год.
- для сумарної концентрації ксилол, толуени та етилацетат граничнодопустимий викид, відповідно до законодавства, не встановлено, так як величина сумарної масової витрати

речовин, що відносяться до різних класів небезпеки, менше 2000 г/год (примітка 2 до таблиці 5 пункту 2,5 Наказу №309).

- для триетаноламін, уайт-спірит, сольвент за якими за результатами розрахунків розсіювання забруднюючих речовин в атмосферному повітрі не виявлено перевищень нормативів екологічної безпеки та гігієнічних нормативів та викиди яких не підлягають регулюванню та за якими не здійснюється державний облік гранично допустимі викиди не встановлюються.

- для джерел викидів 7, 12, 14, 15, 16 граничнодопустимий викид, відповідно до законодавства, не встановлено, так як не можливо виконати інструментальні вимірювання на дихальних клапанах СМДК.

Пропозиції щодо дозволених обсягів викидів забруднюючих речовин

Пропозиції щодо дозволених обсягів викидів забруднюючих речовин, які віднесені до основних джерел викидів

Пропозиції щодо дозволених обсягів викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами надаються для джерел викидів, з яких в атмосферне повітря надходить забруднюючі речовини від виробництв та технологічного устаткування віднесених до інших джерел викидів. Технологічне устаткування, на яких повинні впроваджуватись найкращі доступні технології та методи керування (основні джерела) на об'єкті не виявлено.

Пропозиції щодо дозволених обсягів викидів забруднюючих речовин, які віднесені до основних джерел викидів

Номер джерела викиду на карті-схемі 1 - Труба (бункери-дозатори сипучої речовини, дисольвер)

Місце розташування джерела викидів X= -3 Y= 15

Максимальна витрата викиду, м³/с 0,36

Висота викиду, м 8,5

Таблиця 1

Найменування забруднюючої речовини	Гранично-допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид		Терміни досягнення затвердженого значення
		мг/м ³	г/с	
1	2	3	4	5
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	150	75,10	0,027036	з 01.06.2025

Номер джерела викиду на карті-схемі 2 - Труба (перемішуючий пристрій, фасувальна лінія)

Місце розташування джерела викидів X= -1 Y= 18

Максимальна витрата викиду, м³/с 0,32

Висота викиду, м 8,5

Таблиця 2

Найменування забруднюючої речовини	Гранично-допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид		Терміни досягнення затвердженого значення
		мг/м ³	г/с	
1	2	3	4	5
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	150	107,9	0,034312	з 01.06.2025

Номер джерела викиду на карті-схемі 3 - Труба (бункери-дозатори сипучої речовини, дисольвер, перемішувач, пристрій, перемішувач, пристрій, переносні ваги)

Місце розташування джерела викидів X= 26 Y= 21

Максимальна витрата викиду, м³/с 1,50

Висота викиду, м 8,5

Таблиця 3

Найменування забруднюючої речовини	Гранично-допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид		Терміни досягнення затвердженого значення
		мг/м ³	г/с	
1	2	3	4	5
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	150	18,30	0,027468	з 01.06.2025

Номер джерела викиду на карті-схемі 4 - Труба (змішувач, дисольвер)

Місце розташування джерела викидів X= 27 Y= 20

Максимальна витрата викиду, м³/с 1,09

Висота викиду, м 8,5

Таблиця 4

Найменування забруднюючої речовини	Гранично-допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид		Терміни досягнення затвердженого значення
		мг/м ³	г/с	
1	2	3	4	5
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	150	9,10	0,009919	з 01.06.2025

Номер джерела викиду на карті-схемі 5 - Труба (бункери-дозатори сипучої речовини)

Місце розташування джерела викидів X= 32 Y= 50

Максимальна витрата викиду, м³/с 0,32

Висота викиду, м 8,5

Таблиця 5

Найменування забруднюючої речовини	Гранично-допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид		Терміни досягнення затвердженого значення
		мг/м ³	г/с	
1	2	3	4	5
Речовини у вигляді	150	75,42	0,024134	з 01.06.2025

суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом				
---	--	--	--	--

Номер джерела викиду на карті-схемі 6 - Труба (перемішуючий пристрій)

Місце розташування джерела викидів X= 30 Y= 43

Максимальна витрата викиду, м³/с 1,50

Висота викиду, м 8,5

Таблиця 6

Найменування забруднюючої речовини	Гранично-допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3	Затверджений гранично допустимий викид		Терміни досягнення затвердженого значення
		мг/м3	г/с	
1	2	3	4	5
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	150	73,1	0,109650	з 01.06.2025

Номер джерела викиду на карті-схемі 7 - СМДК-50 Дихальний клапан (дисольвер, змішувач, ємкість, подвійна ємкість, ваговий мірник)

Місце розташування джерела викидів X= 35 Y= 36

Максимальна витрата викиду, м³/с 0,001

Висота викиду, м 8,5

Таблиця 7

Найменування забруднюючої речовини	Гранично-допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3	Затверджений гранично допустимий викид		Терміни досягнення затвердженого значення
		мг/м3	г/с	
1	2	3	4	5
Етилацетат	-	-	0,000065	з 01.06.2025
Ксилол	-	-	0,00005	з 01.06.2025
Толуени	-	-	0,000096	з 01.06.2025

Номер джерела викиду на карті-схемі 8 - Труба (дисольвер, бісерний млин)

Місце розташування джерела викидів X= 35 Y= 39

Максимальна витрата викиду, м³/с 0,679

Висота викиду, м 8,5

Таблиця 8

Найменування забруднюючої речовини	Гранично-допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3	Затверджений гранично допустимий викид		Терміни досягнення затвердженого значення
		мг/м3	г/с	
1	2	3	4	5
Етилацетат	-	11,05	0,007503	з 01.06.2025
Толуени	-	8,26	0,005609	з 01.06.2025

Номер джерела викиду на карті-схемі 10 - Труба (змішувач, фасувальна лінія)

Місце розташування джерела викидів X= 28 Y= 30

Максимальна витрата викиду, м³/с 1,021

Висота викиду, м 8,5

Таблиця 9

Найменування забруднюючої речовини	Гранично-допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3	Затверджений гранично допустимий викид		Терміни досягнення затвердженого значення
		мг/м3	г/с	
1	2	3	4	5
Етилацетат	-	10,55	0,010772	з 01.06.2025
Ксилол	100 – сумарна концентрація ксилолу та толуенів	10,60	0,010823	з 01.06.2025
Толуєни		8,65	0,008832	з 01.06.2025

Номер джерела викиду на карті-схемі 11 - Труба (змішувач, насоси, колерувальна головка)

Місце розташування джерела викидів X= 29 Y= 21

Максимальна витрата викиду, м³/с 7,596

Висота викиду, м 8,5

Таблиця 10

Найменування забруднюючої речовини	Гранично-допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3	Затверджений гранично допустимий викид		Терміни досягнення затвердженого значення
		мг/м3	г/с	
1	2	3	4	5
Етилацетат	-	10,45	0,079378	з 01.06.2025
Толуєни	-	8,89	0,067528	з 01.06.2025

Номер джерела викиду на карті-схемі 12 - СМДК-50 Дихальний клапан (дисольвер, змішувач)

Місце розташування джерела викидів X= 35 Y= 36

Максимальна витрата викиду, м³/с 0,001

Висота викиду, м 8,5

Таблиця 11

Найменування забруднюючої речовини	Гранично-допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3	Затверджений гранично допустимий викид		Терміни досягнення затвердженого значення
		мг/м3	г/с	
1	2	3	4	5
Етилацетат	-	-	0,000065	з 01.06.2025
Толуєни	-	-	0,000096	з 01.06.2025

Номер джерела викиду на карті-схемі 13 - Труба (витяжні шафи, лабораторний дисольвер, термостати, віскозиметри, перемішувальний пристрій, кладовка)

Місце розташування джерела викидів X= 46 Y= 38

Максимальна витрата викиду, м³/с 1,21

Висота викиду, м 8,5

Таблиця 12

Найменування забруднюючої речовини	Гранично-допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3	Затверджений гранично допустимий викид		Терміни досягнення затвердженого значення
		мг/м3	г/с	
1	2	3	4	5
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	150	3,45	0,004175	з 01.06.2025
Ксилол	100 – сумарна	12,2	0,014762	з 01.06.2025

Толуени	концентрація ксилолу та толуенів	8,45	0,010225	з 01.06.2025
Етилацетат	-	10,52	0,012729	з 01.06.2025

Номер джерела викиду на карті-схемі 14 - СМДК-50 Дихальний клапан (резервуар для зберігання ксилолу)

Місце розташування джерела викидів $X = 9$ $Y = -25$

Максимальна витрата викиду, $\text{м}^3/\text{с}$ 0,001

Висота викиду, м 10

Таблиця 13

Найменування забруднюючої речовини	Гранично-допустимий викид відповідно до законодавства, $\text{мг}/\text{м}^3$	Затверджений гранично допустимий викид		Терміни досягнення затвердженого значення
		$\text{мг}/\text{м}^3$	$\text{г}/\text{с}$	
1	2	3	4	5
Ксилол	-	-	0,0012	з 01.06.2025

Номер джерела викиду на карті-схемі 15 - СМДК-50 Дихальний клапан (резервуар для зберігання ксилолу)

Місце розташування джерела викидів $X = 11$ $Y = -23$

Максимальна витрата викиду, $\text{м}^3/\text{с}$ 0,001

Висота викиду, м 10

Таблиця 14

Найменування забруднюючої речовини	Гранично-допустимий викид відповідно до законодавства, $\text{мг}/\text{м}^3$	Затверджений гранично допустимий викид		Терміни досягнення затвердженого значення
		$\text{мг}/\text{м}^3$	$\text{г}/\text{с}$	
1	2	3	4	5
Ксилол	-	-	0,0012	з 01.06.2025

Номер джерела викиду на карті-схемі 16 - СМДК-50 Дихальний клапан (резервуар для зберігання ксилолу)

Місце розташування джерела викидів $X = 13$ $Y = -22$

Максимальна витрата викиду, $\text{м}^3/\text{с}$ 0,001

Висота викиду, м 10

Таблиця 15

Найменування забруднюючої речовини	Гранично-допустимий викид відповідно до законодавства, $\text{мг}/\text{м}^3$	Затверджений гранично допустимий викид		Терміни досягнення затвердженого значення
		$\text{мг}/\text{м}^3$	$\text{г}/\text{с}$	
1	2	3	4	5
Ксилол	-	-	0,0012	з 01.06.2025

Номер джерела викиду на карті-схемі 26 - Труба (витяжні шафи, термошафа, шафа для зразків)

Місце розташування джерела викидів $X = 32$ $Y = 58$

Максимальна витрата викиду, $\text{м}^3/\text{с}$ 1,201

Таблиця 16

Найменування забруднюючої речовини	Гранично-допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид		Терміни досягнення затвердженого значення
		мг/м ³	г/с	
1	2	3	4	5
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	150	4,02	0,004828	з 01.06.2025
Ксилол	100 – сумарна концентрація ксилолу та толуенів	10,20	0,012250	з 01.06.2025
Толуєни		8,49	0,010196	з 01.06.2025
Етилацетат	-	11,12	0,013355	з 01.06.2025

Номер джерела викиду на карті-схемі 28 - Труба (погружний млин)

Місце розташування джерела викидів X= 159 Y= 72

Максимальна витрата викиду, м³/с 0,74

Висота викиду, м 6,5

Таблиця 17

Найменування забруднюючої речовини	Гранично-допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид		Терміни досягнення затвердженого значення
		мг/м ³	г/с	
1	2	3	4	5
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	150	113,85	0,084249	з 01.06.2025

Пропозиції щодо дозволених обсягів викидів забруднюючих речовин, які віднесені до інших джерел викидів

Для неорганізованих джерел викиду (№27, 42, 24, 25) Регулювання здійснюється за вимогами.

Пропозиції щодо умов, які встановлюються в дозволі на викиди

Умова 1. До викидів забруднюючих речовин (в тому числі, до технологічного процесу, обладнання та споруд, очистки газопилового потоку).

1.1. Ні для жодного з вказаних дозволених обсягів викидів в атмосферне повітря не повинні перевищуватися затверджені гранично допустимі викиди, наведені в додатку до Дозволу. Викиди забруднюючих речовин із стаціонарних джерел підприємства, які не підлягають регулюванню та за якими не здійснюється державний облік, не повинні призводити до перевищення гігієнічних нормативів на межі санітарно-захисної зони.

1.2. Суб'єкт господарювання повинен забезпечити доступ представника Державної екологічної інспекції на об'єкт у встановленому законодавством порядку.

1.3. Статистичні звіти про викиди в атмосферне повітря повинні надаватися відповідно до законодавства. Наведена в таких звітах інформація повинна готуватися у відповідності з інструкціями з даного питання.

1.4. Суб'єкт господарювання повинен проводити відбір проб, аналіз, вимірювання, дослідження, обслуговування відповідно до Переліку заходів щодо здійснення контролю за дотриманням затверджених нормативів граничнодопустимих викидів забруднюючих речовин та умов дозволу на викиди.

1.4.1. Суб'єкт господарювання повинен здійснювати контроль за рівнями концентрацій забруднюючих речовин в атмосферному повітрі та шумового навантаження на зовнішній межі санітарно-захисної зони підприємства.

1.4.2. На зовнішній межі санітарно-захисної зони підприємства концентрації та рівні шкідливих факторів не повинні перевищувати їх гігієнічні нормативи.

1.5. До технологічного процесу:

1.5.1. Оператор повинен забезпечити контроль за точним дотриманням технологічних регламентів.

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

1.5.3. Сировина та матеріали, що використовуються 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 та має висновки державної санітарно-епідеміологічної експертизи.

1.5.4. Дотримуватись вимог та параметрів ведення технологічних процесів окремо по етапам і процесам взагалі.

1.5.5. Дотримуватись витрат матеріалів та енергоресурсів на кожному етапі технологічного процесу та процесі взагалі.

1.5.6. Забороняється відключення аспіраційної системи печі плавлення свинцю при включеній печі (подачі газу на пальники);

1.5.7. Забороняється виконувати зупинку печей попередньо їх не розвантаживши;

1.5.8. Для запобігання наднормативних викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря мінімізувати зупинки та пуски плавильних пічей;

1.5.9. Періодично проводити контроль тяги у печах для запобігання витоку забруднюючих речовин у робочу зону підприємства.

1.5.10. На межі санітарно-захисної зони підприємства та найближчої житлової забудови концентрації та рівні шкідливих факторів не повинні перевищувати їх гігієнічні нормативи;

1.5.11. Суб'єкт господарювання повинен здійснювати періодичний контроль за рівнями концентрацій забруднюючих речовин в атмосферному повітрі на межі санітарно-захисної зони підприємства та найближчої житлової забудови..

1.6. До обладнання та споруд:

1.6.1. Технологічне устаткування, яке використовується на об'єкті, повинно відповідати проектній документації.

1.6.2. Технологічне устаткування не повинно працювати у форсованому режимі.

1.6.3. Контрольно-вимірювальні прилади технологічного устаткування виробництва повинні бути у працюючому стані та мати свідоцтво про державну повірку.

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

1.6.5. До резервуарів та місць роботи з рідкою сировиною.

1.6.5.1 Суб'єкт господарювання повинен підтримувати параметри технологічних процесів в межах норм технологічного режиму (температура, тиск, рівень наливу сировини в ємності).

1.6.5.2 Перед пуском в роботу необхідно перевіряти герметичність обладнання, арматури, трубопроводів, при виявленні пропусків негайно вживати заходів щодо їх усунення.

1.6.5.3 Всі засувні пристрої повинні утримуватись у справному стані і забезпечувати швидке та надійне припинення надходження або витікання продукції.

1.6.5.4 Суб'єкт господарювання повинен експлуатувати технічно справне обладнання із справним заземленням, здійснювати постійний контроль за станом обладнання, трубопроводів, засувної арматури із записом в оперативному журналі, контролювати правильність роботи приладів вимірювання параметрів технологічного режиму перекачування і зберігання нафтопродуктів.

1.6.5.5 Не допускати переливів і розливів сировини при заповненні резервуарів.

1.6.5.6 Резервуари повинні бути обладнані устаткуванням у відповідності із проектом і знаходитись у справному стані. Резервуари підлягають гідравлічним випробуванням із складанням відповідного акту. Експлуатація несправних резервуарів забороняється.

1.6.5.7 Металеві конструкції приміщень і споруд повинні періодично фарбуватись захисними ґрунтами, фарбами або лаками.

1.6.6. При проведенні реконструкції, модернізації, введенні нових потужностей виробництва підприємство повинно керуватись чинним природоохоронним та санітарним законодавством.

1.6.7. Усі роботи на підприємстві повинні здійснюватись відповідно до затверджених технологічних регламентів та інструкцій з дотриманням вимог природоохоронного та санітарного законодавства України.

1.7. До очистки газопилового потоку

1.7.1. Забороняється експлуатація технологічного обладнання на стаціонарних джерелах №№ 1, 5, 28 без використання установок очистки газу (далі – ГОУ).

1.7.2. Експлуатація ГОУ має здійснюватись згідно з затвердженими Правилами технічної експлуатації установок очистки газу.

1.7.3. Вчасно проводити технічні огляди та планові ремонти ГОУ.

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

1.7.5. Не допускати експлуатацію технологічного устаткування при несправній або відключеній ГОУ.

1.7.6. Контролювати фактичні показники ГОУ.

1.7.7. Своєчасно проводити очистку бункеру від пилу, не допускаючи його повного заповнення.

Умова 2. Виробничий контроль.

2.1. Виробничий контроль за дотриманням затверджених нормативів граничнодопустимих викидів забруднюючих речовин повинен здійснюватися організаціями, які мають у своєму складі атестовану лабораторію.

2.2. При визначенні розташування місць відбору проб, виконанні відбору проб організованих промислових викидів стаціонарними джерелами забруднення атмосферного повітря керуватись вимогами КНД 211.2.3.063-98 «Метрологічне забезпечення. Відбір проб промислових викидів».

2.3. Визначення концентрацій забруднюючих речовин проводити за метрологічно атестованими методиками виконання вимірювань.

2.4. Періодичний моніторинг:

а) Для будь-якого параметру, вимірювання якого в силу особливостей пробовідбору/аналізу за 20 хвилин неможливо, необхідно встановити придатний період пробовідбору, а отримані при таких величини не повинні перевищувати граничнодопустиму дозволених викидів.

б) Результати вимірювань масової концентрації забруднюючої речовини, які характеризують вміст цієї забруднюючої речовини за двадцятихвилинний проміжок часу по всьому вимірному перерізу газоходу, вважаються такими, що не перевищують значення відповідного нормативу граничнодопустимого викиду, якщо значення кожного результату вимірювання не перевищують значення встановленого нормативу граничнодопустимого викиду.

в) Граничнодопустима інтенсивність викидів повинна розраховуватися на основі концентрацій як середня величина за певний період часу, помножена на величину відповідної масової витрати. Не один з визначених таким чином показників не повинен перевищувати гранично допустиму величину інтенсивності викидів.

г) Для всіх інших параметрів, не один із середніх показників за 20 хвилин не повинен перевищувати гранично допустиму величину дозволених викидів.

2.5. Граничнодопустимі концентрації для викидів в атмосферу, встановлені в Дозволі, повинні досягатися без розбавлення повітрям та повинні ґрунтуватися на величинах обсягу газів, призведених до наступних нормальних умов: у випадку газів: температура 273 К, тиск 101,3 кПа (без виправлень на вміст кисню та вологості); у випадку газоподібних продуктів спалювання: температура: 273 К, тиск: 101,3 кПа, сухий газ; 3 % кисню для газоподібного та рідкого палива.

Умова 3. До адміністративних дій у разі виникнення надзвичайних ситуацій техногенного та природного характеру.

3.1. Суб'єкт господарювання повинен направляти повідомлення, як по телефону, так і по факсу (якщо є така можливість) до Міндовкілля, Державної екологічної інспекції та територіальний орган Держпродспоживслужби в Дніпропетровській області 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 несправність чи поломка контрольного обладнання або обладнання для моніторингу, яка може призвести до втрати контролю за системою попередження забруднення;
- (в) будь-яка аварія може створити загрозу забруднення повітря або може потребувати екстрених заходів реагування. У якості складової частини повідомлення Суб'єкт господарювання 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.
- (г) надзвичайні події і ситуації, що становлять загрозу здоров'ю населення, санітарному та епідемічному благополуччю.

3.2. Суб'єкт господарювання повинен документально фіксувати будь-які аварії, вказані в пункті 3.1 даної умови. У повідомленні, яке надається Міндовкілля, Державній екологічній інспекції та територіальний орган Держпродспоживслужби в Дніпропетровській області, повинна наводитися докладна інформація про обставини, які призвели до аварії та про всі прийняті дії для мінімізації впливу на навколишнє природне середовище та для мінімізації обсягу утворених відходів.

3.3. Звіт за довільною формою про всі зафіксовані аварії повинен надаватися Міндовкілля, Державній екологічній інспекції та територіальний орган Держпродспоживслужби в Дніпропетровській області.

Вимоги, які встановлюються в дозволі на викиди від неорганізованих джерел (нещільності обладнання, джерела викиду № 23, 27)

- Суб'єкт господарювання повинен підтримувати параметри технологічних процесів в межах норм технологічного режиму.
- Перед пуском в роботу необхідно перевіряти герметичність обладнання, арматури, трубопроводів. При виявленні пропусків негайно вживати заходів щодо їх усунення.

- Всі засувні пристрої повинні утримуватись у справному стані і забезпечувати швидке та надійне припинення надходження або витікання продукції.
- Металеві конструкції приміщень і споруд повинні періодично фарбуватись захисними ґрунтами, фарбами або лаками.

Вимоги, які встановлюються в дозволі на викиди від неорганізованих джерел (сипкі матеріали, джерела викиду № 41, 43)

- Зберігання сипких матеріалів повинне передбачатися в спеціально передбачених складах. Склади і їх захисні огорожі повинні підтримуватися постійно в справному стані.
- Не допускати розсипань сипких матеріалів поза територіями передбачених для цих цілей складів.
- Не допускати перевищення об'ємів сипких матеріалів при їх зберіганні, які регламентовані нормативними місткостями складів і їх конструктивними особливостями.

Вимоги, які встановлюються в дозволі на викиди від неорганізованих джерел (транспорт джерела викиду № 24, 25).

- Забезпечити кращі умови для навантаження, розвантаження та транспортування пустих порід, для забезпечення зручностей для виробництва робіт по освіженню та безперешкодного руху транспорту.
- Обмежувати обсяги та інтенсивність робіт з розвантаження та переміщення пустих порід в межах території транспортування при небезпечних показниках швидкості вітру (більше 10 м/с).

Вимоги, які встановлюються в дозволі на викиди від неорганізованих джерел (ємності з рідинами, джерела викиду № 32, 34, 33, 36, 37, 40, 42).

- Організація і технологія виконання робіт повинні бути безпечними для тих, хто працює і навколишнього середовища на всіх стадіях виробничого процесу. З дотриманням правил пожежної безпеки, а також Санітарних норм і правил, затверджених МОЗ України.
- При виконанні робіт слід враховувати можливість виникнення наступних небезпечних і шкідливих виробничих чинників:
- підвищеної забрудненості повітря;
- підвищеної або зниженої температури, вологості і рухливості повітря.
- Концентрації шкідливих речовин в повітрі робочої зони при виконанні різних видів робіт не повинні перевищувати гігієнічні регламенти допустимого вмісту хімічних і біологічних речовин у повітрі робочої зони, затверджені наказом МОЗ від 14.07.2020 № 1596, зареєстрованим в Мін'юсті 03 серпня 2020 р. за № 741/35024.
- При виконанні технологічних операцій повинен бути виключений безпосередній контакт працюючих з шкідливими компонентами.

Вимоги, які встановлюються в дозволі на викиди від неорганізованих джерел (холодильне устаткування джерела викиду № 27, 38, 39)

- Необхідно забезпечити герметичність системи з хладагентом.
- Не допускати експлуатації несправного обладнання.

- Проводити періодичну чистку та наладку обладнання.
- Контролювати рівень заповнення системи хладагентом.