

Повідомлення про намір отримати дозвіл на викиди в атмосферне повітря

Товариство з обмеженою відповідальністю «АСК Технолоджі» (ТОВ «АСК Технолоджі»), ідентифікаційний код юридичної особи за ЄДРПОУ: 45464056, місцезнаходження суб'єкта господарювання: 49038, Дніпропетровська область, м. Дніпро, пл. Десантників, буд.1, контактний номер телефону - +380675685012, адреса електронної пошти: ask.technology@ukr.net, місце знаходження промислового майданчика: промисловий майданчик № 1: 49023, Дніпропетровська область, м. Дніпро, вул. Дніпросталівська, 5 оголошує про свій **намір отримати дозвіл на викиди в атмосферу від джерел викидів для існуючого підприємства** згідно постанови КМУ №302 від 13.03.2002р. (у редакції постанови КМУ від 24.01.2023р.№63). **Відомості про наявність висновку з ОВД:** підприємство є діючим і працює без змін з 2016 року, з того часу не відбувалося зміни у технології виробництва або потужності. Закон “Про оцінку впливу на довкілля” діє з 2017 року, на той час об'єкт вже функціонував з 2016 року. Зазначена діяльність підприємства не підлягає Оцінці впливу на довкілля, дія частин другої і третьої статті 3 «Сфера застосування оцінки впливу на довкілля» не підпадає під його дію. Відповідно висновок з оцінки впливу на довкілля – відсутній..

Загальний опис об'єкта: На промисловому майданчику № 1 відбувається розведення вихідних сировинних матеріалів до споживчої концентрації та їх пакування в каністри або аерозольні балони.

На виробництві проходить доведення до потрібної концентрації та фасування в споживчу тару (каністри, бідони, бочки та євро кубики об'ємом від 1 до 1000 л) всіх видів та марок рідкої продукції.

Основними агрегатами технологічної лінії є нержавіючі змішувачі об'ємного типу з повним об'ємом 2 та 6,3 м³. Змішувачі обладнані механічним перемішуванням за рахунок вбудованих механічних мішалок, та додатковим перемішуванням за рахунок подачі стисненого повітря по трубопроводу або інертного газу. Також в змішувачі є можливим додаткове перемішування за рахунок циркуляційної прокачки його вмісту відцентровим насосом. Обидва змішувачі встановлені на стаціонарні ваги з точністю зважування до 0,5 кг. Змішувач об'ємом 2 м³ обладнаний електричним підігрівом, а змішувач об'ємом 6,3 м³ – сорочкою охолодження, до якої при необхідності подається оборотна вода для зниження температури суміші в середині змішувача у літній період. Після проходження скрізь сорочку охолодження змішувача підігріта оборотна вода зливається по трубопроводу в ємність зберігання де охолоджується до кімнатної температури та використовується знову. Дистильована вода, що може використовуватись як

сировина для виробництва готового продукту, також подається до змішувачів з накопичувальної ємності по магістралі. Ємності з дистильованою та оборотною водою знаходяться поза Зоною 2, в окремо виділеному місці (Зоні 4), де також знаходяться балони з стисненими газами (азот, CO₂) та компресор для виробництва стисненого повітря.

Відомості щодо видів та обсягів викидів: оксид вуглецю, оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту, речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікро-частинки та волокна), метан, діоксид вуглецю, оксид (I) азоту [N₂O], спирт діацетоновий, диціандіамід, нітрили синтетичних жирних кислот фракцій C10 - C16, тіоациланлід (тіоанлід синтетичних жирних кислот фракцій C5 - C6), алкілфеноли на а-олефінах фракції C8- C10, моноетаноламін, триетаноламін, аміак, формальдегід, кальцію стеарат (у перерахунку на кальцій), олеїнова кислота, альфа-терпеніол, борна кислота, хлорпарафіни ХП-1100, спирт бутиловий, спирт ізопропіловий, 2-Меркаптоетанол (монотіоетилен- гліколь), ди(алкілфенілполігліколь) фосфіт, пропандіол, 2,2-Оксидіетанол (діетиленгліколь), метилацетат, етилацетат, бутиловий ефір оцтової кислоти (бутилацетат), ксилол, вуглеводні насичені C12 - C19 (розчинник РПК-26511 та ін.) у перерахунку на сумарний органічний вуглець, гексан, уайт-спірит, м-Бромфенол, аміни аліфатичні C15 - C20, НМЛОС. Загальний викид забруднюючих речовин складає 6,446 т/рік.

Заходи щодо впровадження найкращих існуючих технологій виробництва: на підприємстві не має виробництв та устаткування на якому повинні впроваджуватися найкращі існуючі технології та методи керування.

Перелік заходів щодо скорочення викидів: заходи не встановлюються, так як виконуються санітарні та екологічні нормативи.

Дотримання виконання природоохоронних заходів щодо скорочення викидів: для даного підприємства не було встановлено заходи щодо скорочення викидів.

Відповідність пропозицій щодо дозволених обсягів викидів законодавству: викиди відповідають технологічному регламенту і проектним показникам, що відповідає вимогам наказу Мінприроди України № 309 від 27.06.2006р.

Пропозиції і зауваження юридичні і фізичні особи можуть направляти в Дніпропетровську обласну державну адміністрацію за адресою: м. Дніпро, пр. О. Поля, 1, тел. 0-800-505-600.

Строки подання зауважень та пропозицій: громадські організації і приватні особи можуть звернутися з зауваженнями і пропозиціями за вказаними адресами упродовж одного місяця з дати виходу повідомлення про намір.



ТЕПЛО У ВСІХ
У Дніпрі з початку
опалювального
сезону працює 100
відсотків котелень

1 листопада у Дніпрі стартував опалювальний сезон. Підготовка до нього тривала ще з весни. Комунальники оновлювали теплові мережі, замінювали обладнання в котельнях та теплорозподільних пунктах. Зараз у місті всі будинки, які обслуговують міські теплопостачальні підприємства, вже з теплом.

«Цього року нам знадобилося лише три дні, аби подати опалення у будинки містян. Це гарний показник нашої роботи. Ми ретельно готувалися до опалювального сезону. Я проінспектував роботу однієї з котелень в Індустріальному районі, аби переконатися, що тут все добре. Вона опалює близько 10 відсотків усього міста, а саме 311 житло-



вих будинків, 7 шкіл, 18 дитячих садочків та 5 лікарень», – зазначив Володимир Білан, заступник директора КП «Теплоенерго». Зазначимо, що КП «Теплоенерго», є одним з найбільших теплопостачальників Дніпра. Його об'єкти забезпечують теплопостачання у 3 300 житлових будинків, 168 дитячих закладів, 201 школу, 166 дитячих закладів та 76 лікарень.

Загалом на балансі підприємства знаходиться 374 котельні, 59 теплорозподільних пунктів та близько 511 км теплових мереж.

ДНІПРО ЗМІЦНЮЄ МЕРЕЖУ
ПУНКТІВ НЕЗЛАМНОСТІ

У місті працюють шість Пунктів незламності, розташованих у закладах, підпорядкованих департаменту соціальної політики.

«У всіх Пунктах незламності є дизельні генератори, павербанки, зарядні станції, термоси та електричні чайники, запаси води та медикаменти. Відвідувачі можуть розраховувати на комфортне перебування та підтримку навіть у складних умовах», – зазначила Ганна Довготько, начальниця управління-служби у справах дітей департаменту соціальної політики Дніпровської міської ради.

Наприклад, у Пункті незламності Центру «Довіра» є дитячий куточок, медичний супровід, зона відпочинку та піч для підігріву їжі у разі потреби.

«Центр соціальної підтримки «Довіра» на Тополиній, 33 минулого року суттєво оновили.

«Минулого року ми встановили пандус, оновили приміщення, додали дитячий куточок і медичну допомогу. У нашому пункті відвідувачі можуть скористатися термопотом на 50 літрів, запасами гарячої води та всім необхідним для комфортного перебування», – додала Тетяна Науменко, директорка комунального закладу соціального захисту Центр соціальної підтримки дітей та сімей «Довіра» Дніпровської міськради.



Пункти незламності працюють
за наступними адресами:

- Відділення допомоги бездомним особам, вул. Лоцманська, 22А;
- Центр соціальної підтримки «Довіра», вул. Тополина, 33;
- Центр соціальної підтримки «Обійми», вул. Яскрава, 41;
- Центр соціальної підтримки «Барвінок», вул. Янтарна, 45;
- Дніпровський міський терцентр у Шевченківському районі, вул. Панікахи, 95;
- Дніпровський міський терцентр в Індустріальному районі, вул. Осіння, 11-Б.

Товариство з обмеженою відповідальністю «АСК Технології» (ТОВ «АСК Технології»), ідентифікаційний код юридичної особи за ЄДРПОУ: 45464056, місцезнаходження суб'єкта господарювання: 49038, Дніпропетровська область, м. Дніпро, пл. Десанників, буд.1, контактний номер телефону: +380675685012, адреса електронної пошти: ask.technology@ukr.net, місце знаходження промислового майданчика: промисловий майданчик № 1: 49023, Дніпропетровська область, м. Дніпро, вул. Дніпропетровська, 5 оголошує про свій намір проводити дозвіл на викиди в атмосферу від джерел викидів для існуючого підприємства згідно постанови КМУ №302 від 13.03.2002 р. (у редакції постанови КМУ від 24.01.2023 р.№63). Відомості про наявність висновку з ОВД: підприємство є діючим і працює без змін з 2016 року, з того часу не відбувалося зміни у технології виробництва або потужності. Закон «Про оцінку впливу на довкілля» діє з 2017 року, на той час об'єкт вже функціонував з 2016 року. Зазначена діяльність підприємства не підлягає Оцінці впливу на довкілля, дія частин другої і третьої статті 3 «Сфера застосування оцінки впливу на довкілля» не підпадає під його дію. Відповідно висновок з оцінки впливу на довкілля – відсутній.

Загальний опис об'єкта: На промисловому майданчику № 1 відбувається розведення вихідних сировинних матеріалів до споживчої концентрації та їх пакування в каністри або аерозольні балони.

На виробництві проходить доведення до потрібної концентрації та фасування в споживчу тару (каністри, бідони, бочки та євро кубби об'ємом від 1 до 1000 л) всіх видів та марок рідкої продукції.

Основними агрегатами технологічної лінії є нержавіючі змішувачі об'ємного типу з повним об'ємом 2 та 6,3 м3. Змі-

шувачі обладнані механічним перемішуванням за рахунок вбудованих механічних мішалок, та додатковим перемішуванням за рахунок подачі стисненого повітря по трубопроводу або інертного газу. Також в змішувачі є можливим додаткове перемішування за рахунок циркуляційної прокачки його вмісту відцентровим насосом. Обидва змішувачі встановлені на стаціонарні ваги з точністю зважування до 0,5 кг. Змішувач об'ємом 2 м3 обладнаний електричним підігрівом, а змішувач об'ємом 6,3 м3 – сорочкою охолодження, до якої при необхідності подається оборотна вода для зниження температури суміші в середині змішувача у літній період. Після проходження скрізь сорочку охолодження змішувача підігріта оборотна вода зливається по трубопроводу в ємність зберігання де охолоджується до кімнатної температури та використовується знову. Дистильована вода, що може використовуватися як сировина для виробництва готового продукту, також подається до змішувачів з накопичувальної ємності по магістралі. Ємності з дистильованою та оборотною водою знаходяться поза зоною 2, в окремо виділеному місці (Зоні 4), де також знаходяться балони з стисненими газами (азот, CO2) та компресор для виробництва стисненого повітря.

Відомості щодо видів та обсягів викидів: оксид вуглецю, оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту, речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікро-частинки та волокна), метан, діоксид вуглецю, оксид (I) азоту [N2O], спирт діацетоновий, диціандіамід, нітрили синтетичних жирних кислот фракції C10 – C16, тіоациланілід (тіоанілід синтетичних жирних кислот фракції C5 – C6), алкілфеноли на а-олефінах фракції C8- C10, моноетаноламін, триетаноламін, аміак, формальдегід, кальцію стеарат (у перерахунку на кальцій), олеїнова кислота, аль-

фа-терпеніол, борна кислота, хлорпарафіни ХП-1100, спирт бутиловий, спирт ізопропіловий, 2-Меркаптоетанол (монотіоетил-ен- гліколь), ди(алкілфенілполігліколь) фосфіт, пропандіол, 2,2-Оксидіетанол (діетилгліколь), метилацетат, етилацетат, бутиловий ефір оцтової кислоти (бутилацетат), ксилол, вуглеводні насичені C12 – C19 (розчинник РПК-26511 та ін.) у перерахунку на сумарний органічний вуглець, гексан, уайт-спірит, м-Бромфенол, аміни аліфатичні C15 – C20, НМЛОС. Загальний викид забруднюючих речовин складає 6,446 т/рік.

Заходи щодо впровадження найкращих існуючих технологій виробництва: на підприємстві не має виробництва та устаткування на якому повинні впроваджуватися найкращі існуючі технології та методи керування.

Перелік заходів щодо скорочення викидів: заходи не встановлюються, так як виконуються санітарні та екологічні нормативи.

Дотримання виконання природоохоронних заходів щодо скорочення викидів: для даного підприємства не було встановлено заходів щодо скорочення викидів.

Відповідність пропозицій щодо дозволених обсягів викидів законодавству: викиди відповідають технологічному регламенту і проектним показникам, що відповідає вимогам наказу Мінприроди України № 309 від 27.06.2006 р.

Пропозиції і зауваження юридичні і фізичні особи можуть направляти в Дніпропетровську обласну державну адміністрацію за адресою: м. Дніпро, пр. О. Поля, 1, тел. 0-800-505-600.

Строки подання зауважень та пропозицій: громадські організації і приватні особи можуть звернутися з зауваженнями і пропозиціями за вказаними адресами упродовж одного місяця з дати виходу повідомлення про намір.

Інформаційне повідомлення департаменту адміністративних послуг та дозвільних процедур Дніпровської міської ради

Перелік приватизованих об'єктів нерухомого майна

№ п/п	Назва об'єкта	Адреса об'єкта	Площа, кв.м	Спосіб приватизації	Покупець	Ціна продажу, грн.
1.	нежитлове приміщення № 128а	вул. Телевізійна, буд.1а	127,2	Аукціон	ФАБРИС ВЛАДИСЛАВ МИКОЛАЙОВИЧ	2 700 001,20

46-3

Інформаційне повідомлення департаменту адміністративних послуг та дозвільних процедур Дніпровської міської ради

Перелік приватизованих об'єктів нерухомого майна

№ п/п	Назва об'єкта	Адреса об'єкта	Площа, кв.м	Спосіб приватизації	Покупець	Ціна продажу, грн.
1	будівля літ. Б-1	м. Дніпро, вул. Словацька, 57	192,0	Викуп	Джафаров Джабраїл	1 915 876,00

46-8

Інформаційне повідомлення департаменту адміністративних послуг та дозвільних процедур Дніпровської міської ради

Перелік приватизованих об'єктів нерухомого майна

№ п/п	Назва об'єкта	Адреса об'єкта	Площа, кв.м	Спосіб приватизації	Покупець	Ціна продажу, грн.
1.	нежитлове приміщення поз. 17-21	вул. Словацька, буд. 59	91,8	Аукціон	ПРИВАТНА ФІРМА "ГАММА-55"	1 350 900,00

46-9

Інформаційне повідомлення департаменту адміністративних послуг та дозвільних процедур Дніпровської міської ради

Перелік приватизованих об'єктів нерухомого майна

№ п/п	Назва об'єкта	Адреса об'єкта	Площа, кв.м	Спосіб приватизації	Покупець	Ціна продажу, грн.
1.	нежитлове приміщення № V	вул. Криворізька, буд. 22Б	90,0	Аукціон	ТОВАРИСТВО З ОБМЕЖЕНОЮ ВІДПОВІДАЛЬНІСТЮ "ВЕЗЕН"	552 001,20

46-10

Інформаційне повідомлення департаменту адміністративних послуг та дозвільних процедур Дніпровської міської ради

Перелік приватизованих об'єктів нерухомого майна

№ п/п	Назва об'єкта	Адреса об'єкта	Площа, кв.м	Спосіб приватизації	Покупець	Ціна продажу, грн.
1.	нежитлове приміщення № 1260	просп. Героїв, буд. 12	84,3	Аукціон	ПОЛЯКОВ ОЛЕКСАНДР ГЕОРГІЙОВИЧ	1 955 721,19

46-11

Інформація про одержання дозволу для ознайомлення з нею громадськості, яка є частиною документів, в яких обґрунтовуються обсяги викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами

Повне найменування юридичної особи: товариство з обмеженою відповідальністю «АСК Технолоджі».

Ідентифікаційний код юридичної особи: 45464056.

Місцезнаходження суб'єкта господарювання, контактний номер телефону, адресу електронної пошти суб'єкта господарювання: 49038, Дніпропетровська область, м. Дніпро, пл. Десантників, буд.1, тел./факс: +380675685012, e-mail: sergey.makarov@allodis-gmbh.com.

Місцезнаходження об'єкта / промислового майданчика: промисловий майданчик № 1: 49023, Дніпропетровська область, м. Дніпро, вул. Дніпросталевська 5.

Відомості про наявність висновку з оцінки впливу на довкілля, в якому визначено допустимість провадження планованої діяльності, яка згідно з вимогами Закону України “Про оцінку впливу на довкілля” підлягає оцінці впливу на довкілля: підприємство є діючим і працює без змін з 2016 року, з того часу не відбувалося зміни у технології виробництва або потужності. Закон “Про оцінку впливу на довкілля” діє з 2017 року, на той час об'єкт вже функціонував з 2016 року. Зазначена діяльність підприємства не підлягає Оцінці впливу на довкілля, дія частин другої і третьої статті 3 «Сфера застосування оцінки впливу на довкілля» не підпадає під його дію. Відповідно висновок з оцінки впливу на довкілля – відсутній.

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

На промисловому майданчику № 1 відбувається розведення вихідних сировинних матеріалів до споживчої концентрації та їх пакування в каністри або аерозольні балони.

Проектна виробнича потужність промислового майданчика складає:

- продукція в аерозольній тарі – 1108000 шт/рік;
- загальний випуск продукції – 1155 т/рік.

Фактична виробнича потужність промислового майданчика складає:

- продукція в аерозольній тарі – 1108000 шт/рік;
- загальний випуск продукції – 1155 т/рік.

Режим роботи устаткування однозмінний по 8 годин, 21 робочий день на місяць, 11 робочих місяців.

Технологічний процес приготування всієї продукції ТОВ АСК ТЕХНОЛОДЖІ проводиться на одній універсальній технологічній лінії, загальний вигляд якої зображено на рис.1.

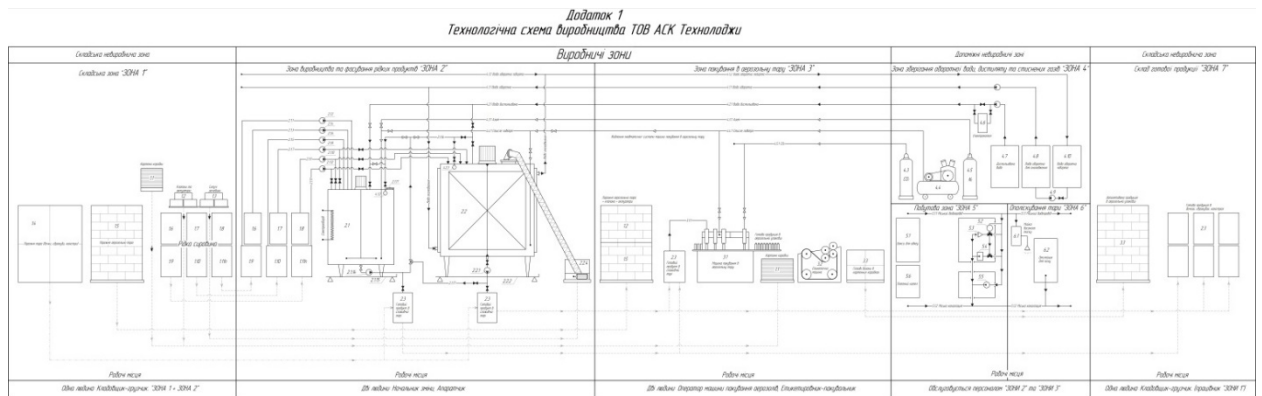


Рис. 1. Технологічна блоксхема виробництва ТОВ АСК Технологіж

Складське господарство виробництва ТОВ АСК ТЕХНОЛОДЖИ складається зі складу сировини (Зона 1) та складу готової продукції (Зона 7), які умовно поділені між собою рис.1.

На складі сировини (Зона 1) зберігаються:

- порожня картонна тара;
- комплектуючі для аерозольних балонів (клапани, актуатори, етикетки, кришки-ковпачки);
- сипуча сировина в мішках та бігбегах на європалетах;
- порожня тара (бочки, єврокуби, каністри, аерозольні балончики);
- рідка сировина;
- різне (пакувальні матеріали, пластикова тара малого об'єму для зразків, поліетиленові пакет, допоміжні матеріали).

На складі готової продукції (Зона 7) зберігаються:

- готові рідкі продукти в споживчій тарі (бочках, єврокубах, каністрах);
- запалетована продукція в аерозольній упаковці.

Вся сировина та готова продукція зберігається на європіддонах. Для переміщення сировинних матеріалів та готової продукції по території підприємства використовується гідравлічний візок типу «Рокла». Сировина на підприємство та готова продукція відвантажується вантажним транспортом, що не заїжджає на територію підприємства.

Зона 2 є однією з двох виробничих зон, де проходить доведення до потрібної концентрації та фасування в споживчу тару (каністри, бідони, бочки та євро куби об'ємом від 1 до 1000 л) всіх видів та марок рідкої продукції.

Основними агрегатами Зони 2 технологічної лінії є нержавіючі змішувачі об'ємного типу (позиція 2.1.та 2.2. рис 8.1.) з повним об'ємом 2 та 6,3 м³. Змішувачі обладнані механічним перемішуванням за рахунок вбудованих механічних мішалок, та додатковим перемішуванням за рахунок подачі стисненого повітря по трубопроводу або інертного газу. Також в змішувачі є можливим додаткове перемішування за рахунок циркуляційної

прокачки його вмісту відцентровим насосом. Обидва змішувачі встановлені на стаціонарні ваги з точністю зважування до 0,5 кг. Змішувач об'ємом 2 м³ обладнаний електричним підігрівом, а змішувач об'ємом 6,3 м³ – сорочкою охолодження, до якої при необхідності подається оборотна вода для зниження температури суміші в середині змішувача у літній період. Після проходження скрізь сорочку охолодження змішувача підігріта оборотна вода зливається по трубопроводу в ємність зберігання де охолоджується до кімнатної температури та використовується знову. Дистильована вода, що може використовуватись як сировина для виробництва готового продукту, також подається до змішувачів з накопичувальної ємності по магістралі. Ємності з дистильованою та оборотною водою знаходяться поза Зоною 2, в окремо виділеному місці (Зоні 4), де також знаходяться балони з стисненими газами (азот, CO₂) та компресор для виробництва стисненого повітря.

Завантаження рідких вихідних компонентів в змішувачі відбувається за рахунок самовсмоктуючих шестерних насосів типу НШ по трубопроводах.

Завантаження сипучих компонентів до реакторів відбувається через герметичний завантажувальний люк.

Готовий продукт зі змішувача вивантажується до споживчої тари самопливом або насосом. Якщо продукція, що виготовлена в змішувачі 2.1. потребує додаткового розведення розчинниками, або усереднення властивостей за рахунок змішування двох чи більше партій, то вона за допомогою насосу перекачується до змішувача 2.2. В даному апараті відбувається доведення продукції до відповідності параметрам відповідних технічних умов ТУ У.

Для окремих видів продукції допускається часткове приготування окремої частини в змішувачі 2.1 та іншої окремої частини в змішувачі 2.2. Після цього обидві частини таких продуктів змішуються в змішувачі 2.2. Зі змішувачів насосом готова продукція вивантажується в споживчу тару та транспортується на склад готової продукції (Зона 7), де зберігається до відвантаження замовнику.

Після повного закінчення кожного технологічного процесу виготовлення будьяких продуктів, в обов'язковому порядку, до змішувачів 2.1. та 2.2 по трубопроводу через миючі головки подається по 150 літрів дистильованої води для відмивання залишків з внутрішньої поверхні змішувачів. Паралельно з подачею води через миючі головки відбувається її викачування за допомогою насосів до ємності зберігання промивної води (стандартна 200 літрова пластикова бочка, окрема для кожного виду продукції). Після пропускання 150 літрів дистилату через промивні головки змішувачі вважаються очищеними і придатними для виробництва нової партії

продукції. Промивна вода знову використовується, як сировина при виробництві тієї ж марки продукції від якого очищували реактори. Тобто вода з промивання реакторів не потребує утилізації.

В випадку очистки змішувачів від органорозчинних продуктів промивна вода поділяється на дві рівні частини по 75 літрів. Перша промивка ведеться водою з мийним засобом. Друга – без.

Так в реактор 2.1 подається перша половина промивної дистильованої води та мийний засіб. Змішувач переводиться в режим циркуляційного прокачування. Вода з мийним засобом прокачується насосом через мийну головку в продовж 8 хвилин. Далі промивна вода зливається в ємність для емульсійних промивних вод (2 хвилини). Друга порція промивної дистильованої води подається через мийну головку без циркуляції та викачується насосом до ємності для емульсійних промивних вод. Загальний час другого промивання – 5 хвилин. Після цих операцій змішувач є відмитим і придатним для подальшого виготовлення будь-яких типів продукції. Аналогічним чином проводять очищення змішувача 2.2. Вода, що утворилась при промивці в подальшому використовується як сировина для розведення емульсійних концентратів та не потребує утилізації. Загальний час процесу промивання – 15 хвилин.

Технологія приготування емульсійних продуктів.

Так рідка та сипуча сировина, а також порожня тара за допомогою внутрішньо цехового транспорту (**гідралічний візок – «Рокла»**) зі складу сировини «1» надходить до зони виробництва та фасування рідких продуктів «2» в кількості на одну робочу зміну. Рідка сировина (концентрати) за допомогою насосів до якої обов'язково входить індустріальна олива, рослинні олії та поверхнево активні речовини закачується в змішувач 2.1. Дистильована вода подається до змішувачу 2.2. по трубопроводу. До змішувачу 2.2. насосами закачуються рідкі водорозчинні вихідні компоненти. Сипучі компоненти завантажуються до змішувачів 2.1 та 2.2. через люки відповідно за допомогою пересувного бункерного шнекового транспортеру. Дозування компонентів контролюється за допомогою електронних ваг. В разі необхідності інертний газ азот подається в робочу зону по магістралі. Магістраль під'єднується до стандартного 40 л балона, розташованого зовні виробничої зони, в місці зберігання стиснених газів допоміжної зони 4. Аналогічним чином, при необхідності, подається стиснене повітря по магістралі, що під'єднана до поршньового компресора, який також розташований допоміжній зоні 4.

Суміш компонентів в змішувачі 2.1 підігрівається при перемішуванні до 40-60°C. Загальний час завантаження, перемішування та підігріву продуктів приблизно дорівнює 2 годинам. Даний розчин являє собою концентрат емульсійних продуктів.

В змішувачі 2.2. суміш компонентів перемішується. Загальний час завантаження всіх компонентів до реактору 2.2. та повного перемішування всіх компонентів складає 2,5 години. Допускається попередній підігрів дистильованої води в процесі її подачі до реактору 2.2 за допомогою прохідного електричного водонагрівача, що встановлений в зоні зберігання дистильованої та оборотної води поза зоною виробництва рідких продуктів. Також допускається додаткове перемішування за рахунок подачі невеликої кількості стисненого повітря по магістралі до нижньої зони реактору 2.2.

На завершальному етапі отримання емульсійної продукції концентрована оливна частина перекачується до реактору 2.2 по трубопроводу за допомогою відцентрового насосу та доводиться до потрібної концентрації. Час перекачування та перемішування 1 година.

Готовий продукт з реактору 2.2, насосом перекачується до споживчої тари та відвантажується на склад готової продукції.

Після повного закінчення кожного циклу процесу приготування емульсійних продуктів, в обов'язковому порядку відбувається промивання змішувачів аналогічно як у попередніх випадках.

Технологія виробництва продуктів, що являють собою водні розчини вихідних концентратів з додаванням присадок (пігменти, ароматизатори та інше).

Так рідка та сипуча сировина, а також порожня тара за допомогою внутрішньо цехового транспорту (**гідралічна візок – «Рокла»**) зі складу сировини «1» надходить до зони виробництва та фасування рідких продуктів «2» в кількості на одну робочу зміну. Рідка сировина за допомогою насосів закачується в змішувач 2.1. Дистильована вода подається до змішувача 2.1. по трубопроводу. До змішувача 2.2 по трубопроводу закачуються друга партія дистильованої води. Сипучі компоненти завантажуються до змішувача 2.2 через люк та за допомогою **пересувного бункерного шнекового транспортера**. Дозування компонентів контролюється за допомогою електронних ваг.

Суміш компонентів в змішувачі 2.1 підігрівається (у зимовий період) при перемішуванні до 20-35°C. Загальний час завантаження вихідних компонент, перемішування та підігріву вмісту приблизно дорівнює 2 годинам.

В змішувачі 2.2 суміш сипучих компонентів перемішується до їх рівномірного розподілення по всьому об'єму змішувача. Загальний час змішування та завантаження всіх компонентів до змішувача 2.2 складає 2,5 години. Допускається попередній підігрів дистильованої води в процесі її подачі до змішувача 2.2 за допомогою прохідного електричного водонагрівача, що встановлений в зоні зберігання оборотної води, дистилату та стиснених газів 4. Також допускається додаткове перемішування за рахунок подачі невеликої кількості стисненого повітря по магістралі до нижньої зони реактору 2.2.

На завершальному етапі отримання водорозчинних продуктів, що містять в своєму складі поверхнево активні речовини вміст змішувача 2.1 перекачується до змішувача 2.2 по трубопроводу за допомогою відцентрового насоса. Після перекачування розчини ретельно перемішуються. Час перекачування та перемішування – 1 година.

Готовий продукт з змішувача 2.2, насосом перекачується до споживчої тари та відвантажується на склад готової продукції.

Після повного закінчення кожного технологічного процесу приготування водорозчинних продуктів, що містять в своєму складі поверхнево активні речовини, в обов'язковому порядку відбувається промивання змішувачів аналогічно як у попередніх випадках.

Технологія виробництва продуктів, що являють собою продукти на основі органічних розчинників, мінеральних олив, природніх олій та функціональних добавок описана нижче.

Так рідка та сипуча сировина, а також порожня тара за допомогою внутрішньо цехового транспорту (**гідравлічна візок – «Рокла»**) зі складу сировини «1» надходить до зони виробництва та фасування рідких продуктів «2» в кількості на одну робочу зміну. Рідка сировина за допомогою насосів до якої обов'язково входить індустріальна або рослинна олія чи її похідні закачується в змішувач 2.1. До змішувача 2.2. насосами закачуються органічні розчинники та органорзчинні функціональні добавки. Частина добавок закачується до реактору 2.1. Сипучі компоненти завантажуються до реакторів 2.1 та 2.2. через люки ідповідно за допомогою пересувного бункерного шнекового транспортеру. Дозування компонентів контролюється за допомогою електронних ваг. В разі необхідності інертний газ азот подається в робочу зону по магістралі. Магістраль підєднується до стандартного 40 л балона, розташованого зовні виробничої зони, в місці зберігання стиснених газів допоміжної зони 4.

Суміш компонентів в змішувачі 2.1 підігрівається при перемішуванні до 40-90°C. Загальний час завантаження, перемішування та підігріву продуктів

приблизно дорівнює 2,5 годинам. Даний розчин являє собою концентровану оливну частину органорозчинних продуктів.

В реакторі 2.2. суміш органорозчинних компонентів доводиться до необхідної концентрації. Загальний час завантаження всіх компонентів до змішувача 2.2. та повного перемішування всіх компонентів складає 2 години.

На завершальному етапі технологічного процесу оливна/олійна частина перекачується до змішувача 2.2 по трубопроводу за допомогою відцентрового насоса для доведення до необхідної концентрації. Час перекачування та доведення до концентрації 1 година.

Окремі марки органорозчинної продукції не потребують доведення до концентрації (реалізуються як концентрати). Тоді продукт, що був отриманий в змішувачі 2.1 перекачується до змішувача 2.2 тільки для усереднення декількох його партій та отримання заданих параметрів в'язкості, колірного числа, або корегування інших параметрів. Окрім цього, готовий продукт зі змішувача 2.1 без усереднення в змішувачі 2.2 може бути розфасований в споживчу тару насосом.

В протилежність вищеописаному випадку, інші марки органорозчинних продуктів, наприклад різноманітні очисники для очищення деталей авто (використовуються при механічних роботах на станціях технічного обслуговування) складаються переважно з суміші органічних розчинників, та виготовляються в змішувачі 2.2 без участі змішувача 2.1. Готовий продукт зі змішувача 2.2, насосом перекачується до споживчої тари та відвантажується на склад готової продукції.

Після повного закінчення кожного технологічного процесу, в обов'язковому порядку відбувається промивання змішувачів аналогічно як у попередніх випадках.

Опис технологічної схеми виробничої «Зони 3» (зона пакування в аерозольну тару). Так рідка продукція (позиція 2.3), що підлягає фасуванню закачується до машини пакування в аерозольну тару (далі – МПА) за допомогою самовсмоктуючого поршньового насоса, що є невід'ємною частиною МПА. Газ-витісник CO₂ подається до МПА по трубопроводу.

МПА обладнана такими основними вузлами, що здійснюють технологічний процес фасування:

- головка заливання рідких компонентів до аерозольного балону з дозуючою системою об'ємного типу;
- направляюча головка для центрування аерозольного клапана перед його запресовуванням;
- головкою опресовування аерозольного клапану;
- голова задувки опресованого балону вуглекислим газом (CO₂).

МПА обладнана головним конвеєром, який в автоматичному чи напівавтоматичному режимі центрує і переміщує аерозольний балон ємністю від 100 до 650 мл від однієї технологічної операції до іншої.

Готові опресовані та задуті вуглекислим газом балони поміщається на вальця етикеточної машини 3.2 де в напівавтоматичному режимі оклеюються етикеткою в відповідності до марки продукції що виробляється.

Готовий балон в ручну оснащується актуатором (розпилювачем та ковпачком і поміщається до картонного ящика. Наповнений ящик проклеюється клейкою стрічною типу «Скотч» та поміщається на європіддон де консолідується у палету 3.3. Палета готової продукції за допомогою гідравлічного візка «Рокла» перевозиться на склад готової продукції звідки і відвантажується замовнику.

Невиробнича «Зона 4» (зона зберігання оборотної води, дистилляту та стиснених газів). Спеціальна виробнича зона 4 включає до свого складу ємності зберігання стиснених газів, ємності зберігання оборотної та дистильованої води та компресор для виробництва стислого технологічного повітря.

Ємності для зберігання стиснених газів (азоту та CO₂) являють собою змінні стандартні балони (позиція 4.3 та 4.5 рис 1) об'ємом 40 л під'єднані до магістралей. По магістралі азот в якості інертного газу подається до змішувачів 2.1 та 2.2 зони виробництва та фасування рідких продуктів (Зона 2). По магістралі вуглекислий газ подається в зону пакування в аерозольну тару (Зона 3) в якості газу витисника для подальшої задувки в аерозольні балони.

Ємності для зберігання оборотної води 4.8 та оборотної води підігрітої 4.9 поєднані між собою насосом 4.8. Оборотна вода насосом 4.1. подається до сорочки охолодження змішувача 2.2 зони виробництва та фасування рідких продуктів (Зона 2), де охолоджуючи вміст змішувача підігрівается і повертається до ємності зберігання оборотної води підігрітої по трубопроводу. Після охолодження до кімнатної температури оборотна вода відцентровим насосом 4.9. повертається до ємності 4.8 та може бути знову використана в якості оборотної води для охолодження змішувача 2.2.

Дистильована вода зберігається в ємності 4.7, з якої відцентровим насосом 4.2 по трубопроводу подається в якості сировини (розбавлення концентратів до заданої концентрації) до змішувача 2.1 та 2.2 зони приготування та фасування рідких продуктів (Зона 2). Дистильована вода може попередньо підігріватися в процесі прокачування по трубопроводу за рахунок її пропускання через прохідний електродігрівач 4.6.

Стисле повітря генерується поршнеvim компресором 4.4. та подається до зони 2 та зони 3 трубопроводом для стислого повітря. В виробничій зоні 2 стисле повітря використовується для додаткового перемішування рідких

продуктів в змішувачах 2.1 та 2.2. В виробничій зоні 3 стисле повітря виконує роль робочого тіла для живлення пневматичних механізмів машини пакування в аерозолі 3.1.

Побутова зона, є невиробничою зоною, яка призначена для переодягання персоналу (зона боксів для одягу 5.1) до та після робочої зміни. Вона обладнана електричним бойлером підігріву води 5.2, душем 5.3, умивальником для миття рук 5.4 та туалетом 5.5. В даній зоні також знаходиться пілетний котел 5.6, який забезпечує опалення цеху в зимовий період.

Виробнича зона «Зона 6» (зона ополіскування тари). Зона ополіскування пустої тари призначена виключно для зовнішнього ополіскування - видалення пилу, часток піску та землі. Ці забруднення зрідка утворюються при зберіганні та транспортуванні тари та псують товарний вигляд продукції. Ополіскування виконується за допомогою побутової мийки високого тиску 6.1, яка під'єднана до міського водопроводу. В процесі мийки мийні засоби та детергенти не використовуються.

Дана зона обладнана відстійником, де важкі механічних часток пилу, ґрунту та піску осідають на дно, а відстояна вода зливається в міську каналізацію.

Всього на промисловому майданчику 7 стаціонарних діючих джерел викидів в атмосферне повітря:

1. Склад рідкої сировини (неорганізоване площинне джерело викиду);
2. Місце завантаження змішувачів 2.1 та 2.2 (неорганізоване площинне джерело викиду);
3. Устаткування фасування готової продукції (неорганізоване площинне джерело викиду);
4. Склад золи (неорганізоване площинне джерело викиду);
5. Твердопаливний котел (труба);
6. Приймальний бункер твердопаливного котла (неорганізоване площинне джерело викиду);
7. Склад балонів (неорганізоване площинне джерело викиду).

Терміни введення в експлуатацію технологічного устаткування, нормативний строк його амортизації, дата проведення останньої реконструкції

№ з/п	Найменування основного обладнання	Термін введення в експлуатацію	Режим роботи устаткування	Баланс часу устаткування	Нормативний строк амортизації
	(в.т.ч. потужність)	Рік введення	За добу	Год/рік	років
1	Котел пілетний з вбудованим бункером живлення, BIODOM 32, 32 кВт	2019	24	4200	30
2	Змішувач малий, нержавіючий Змішувач об'ємного типу з повним об'ємом 2 м ³ , оснащений механічною мішалкою, герметичним люком, та пінополіуретановим утеплення бокової стінки	2016	8	1848	35
3	Змішувач малий, нержавіючий Змішувач об'ємного типу з повним об'ємом 6,3 м ³ , оснащений механічною мішалкою, герметичним люком, зовнішньою сорочкою охолодження	2016	8	1848	35
4	Ваги електронні з платформою Ваги електронні ВПЕ-3000-(Н1010) з діапазоном зважування до 3000 кг. Похибка зважування $\pm 0,5$ кг	2016	8	1848	20
5	Ваги електронні з платформою Ваги з трикутною платформою 7 тон підвищеної точності, з похибкою зважування ± 5 кг	2016	8	1848	20
6	Насоси 2,2-5,5 кВт	2016	8	1848	25
7	Машини пакування в Аерозольну тару В-РТ-540, продуктивність - 600 од/год.	2016	8	1848	20
8	Напівавтоматичний односторонній етикетувальник ЕК-2, продуктивність - 600 од/год.	2016	8	1848	20
9	Компресор воздушний двохпоршньовий,	2016	8	1848	20

	продуктивність – 240 кг/год				
10	Електроводонагрівач прохідний, 18 кВт	2016	8	1848	25
11	Мийка високого тиску Karcher R5, тиск води 160 атм	2016	8	1848	15
12	Гідравлічний візок типу «Рокла», грузопідємністю до 2 т	2016	8	1848	20

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

Таблиця 6.1. Відомості щодо виду та обсягів викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами

Порядковий номер	Забруднююча речовина		Фактичний обсяг викидів, т/рік	Потенційний обсяг викидів, т/рік	Порогові значення потенційних викидів для взяття на державний облік, т/рік
	код	найменування			
1	2	3	4	5	6
1	06000	Оксид вуглецю	0,043	0,043	1,5
2	4001	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту	0,040	0,040	1,0
3	3000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікро-частинки та волокна)	0,119	0,119	3,0
4	12000	Метан	0,001	0,001	10
5	07000	Діоксид вуглецю	6,232	6,232	500
6	4002	Оксид (I) азоту [N ₂ O]	0,001	0,001	0,1
7	11000	Спирт діацетоновий	0,000	0,000	-
8	11000	Диціандіамід	0,000	0,000	-
9	11000	Нітрили синтетичних жирних кислот фракцій C ₁₀ - C ₁₆	0,000	0,000	-
10	11000	Тіоациланлід (тіоанлід синтетичних жирних кислот фракцій C ₅ - C ₆)	0,000	0,000	-
11	11000	Алкілфеноли на а-олефінах фракції C ₈ - C ₁₀	0,000	0,000	-
12	11000	Моноетаноламін	0,000	0,000	-
13	11000	Триетаноламін	0,000	0,000	-
14	04003	Аміак	0,000	0,000	1,5
15	11049	Формальдегід	0,000	0,000	0,1
16	01000	Кальцію стеарат (у перерахунку на кальцій)	0,000	0,000	-

17	11000	Олеїнова кислота	0,000	0,000	-
18	11000	Альфа-терпеніол	0,000	0,000	-
19	-	Борна кислота	0,000	0,000	-
20	13005	ХлорпарафіниХП-1100	0,000	0,000	0,01
21	11000	Спирт бутиловий	0,000	0,000	-
22	11000	Спирт ізопропіловий	0,000	0,000	-
23	11000	2-Меркаптоетанол (монотіоетилен- гліколь)	0,000	0,000	-
24	11000	Ди(алкілфенілполігліколь) фосфіт	0,000	0,000	-
25	11000	Пропандіол	0,000	0,000	-
26	11000	2,2-Оксидітанол (діетиленгліколь)	0,000	0,000	-
27	11033	Метилацетат	0,000	0,000	0,9
28	11021	Етилацетат	0,000	0,000	1,0
29	11009	Бутиловий ефір оцтової кислоти (бутилацетат)	0,000	0,000	0,3
30	11030	Ксилол	0,000	0,000	0,9
31	11000	Вуглеводні насичені С12 - С19 (розчинник РПК-26511 та ін.) у перерахунку на сумарний органічний вуглець	0,000	0,000	-
32	11000	Гексан	0,000	0,000	-
33	11000	Уайт-спірит	0,000	0,000	-
34	11000	м-Бромфенол	0,000	0,000	-
35	11000	Аміни аліфатичні С15 - С20	0,000	0,000	-
36	11000	НМЛОС	0,010	0,010	-
Усього для об'єкта / промисло вого майданчи ка			6,446	6,446	
Перелік найбільш поширених забруднюючих речовин					
1	2	3	4	5	6
1	06000	Оксид вуглецю	0,043	0,043	1,5
2	4001	Оксиди азоту (оксид та діок сид азоту) в перерахунку на діоксид азоту	0,040	0,040	1,0
3	3000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікро-частинки та волокна)	0,119	0,119	3,0
Усього			0,202	0,202	
Перелік небезпечних забруднюючих речовин					
1	2	3	4	5	6
1	11000	Спирт діацетоновий	0,000	0,000	-
2	11000	Диціандіамід	0,000	0,000	-

3	11000	Нітрили синтетичних жирних кислот фракцій C ₁₀ - C ₁₆	0,000	0,000	-
4	11000	Тіоациланлід (тіоанлід синтетичних жирних кислот фракцій C ₅ - C ₆)	0,000	0,000	-
5	11000	Алкілфеноли на а-олефінах фракцій C ₈ - C ₁₀	0,000	0,000	-
6	11000	Моноетаноламін	0,000	0,000	-
7	11000	Триетаноламін	0,000	0,000	-
8	04003	Аміак	0,000	0,000	1,5
9	11049	Формальдегід	0,000	0,000	0,1
10	01000	Кальцію стеарат (у перерахунку на кальцій)	0,000	0,000	-
11	11000	Олеїнова кислота	0,000	0,000	-
12	11000	Альфа-терпеніол	0,000	0,000	-
13	-	Борна кислота	0,000	0,000	-
14	13005	ХлорпарафіниХП-1100	0,000	0,000	0,01
15	11000	Спирт бутиловий	0,000	0,000	-
16	11000	Спирт ізопропіловий	0,000	0,000	-
17	11000	2-Меркаптоетанол (монотіоетилен- гліколь)	0,000	0,000	-
18	11000	Ди(алкілфенілполігліколь) фосфіт	0,000	0,000	-
19	11000	Пропандіол	0,000	0,000	-
20	11000	2,2-Оксидіетанол (діетиленгліколь)	0,000	0,000	-
21	11033	Метилацетат	0,000	0,000	0,9
22	11021	Етилацетат	0,000	0,000	1,0
23	11009	Бутиловий ефір оцтової кислоти (бутилацетат)	0,000	0,000	0,3
24	11030	Ксилол	0,000	0,000	0,9
25	11000	Вуглеводні насичені C ₁₂ - C ₁₉ (розчинник РПК-26511 та ін.) у перерахунку на сумарний органічний вуглець	0,000	0,000	-
26	11000	Гексан	0,000	0,000	-
27	11000	Уайт-спірит	0,000	0,000	-
28	11000	м-Бромфенол	0,000	0,000	-
29	11000	Аміни аліфатичні C ₁₅ - C ₂₀	0,000	0,000	-
30	11000	НМЛОС	0,010	0,010	-
Усього			0,010	0,010	
Перелік інших забруднюючих речовин, які викидаються в атмосферне повітря стаціонарними джерелами об'єкта / промислового майданчика					
1	2	3	4	5	6
1	12000	Метан	0,001	0,001	10
Усього			0,001	0,001	
Перелік забруднюючих речовин, для яких не встановлені гігієнічні регламенти допустимого вмісту хімічних і біологічних речовин в атмосферному повітрі населених					

місць					
1	2	3	4	5	6
1	07000	Діоксид вуглецю	6,232	6,232	500
2	4002	Оксид (I) азоту [N ₂ O]	0,001	0,001	0,1
Усього			6,233	6,233	

Таблиця 6.4. Характеристика установок очистки газів

Номер джерела викиду	Найменування ГОУ	Забруднюючі речовини, за якими проводиться газоочистка			Ступінь очищення	Назва та тип установок і очиски 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
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Таблиця 6.7. Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами від об'єкта / промислового майданчика

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
11000 123-42-2	Спирт діацетоновий	0,000
11000 461-58-5	Диціандіамід	0,000
11000 -	Нітрили синтетичних жирних кислот фракцій C10 - C16	0,000
11000 -	Тіоациланлід (тіоанлід синтетичних жирних кислот фракцій C5 - C6)	0,000
11000 -	Алкілфеноли на а-олефінах фракції C8- C10	0,000
11000 141-43-5	Моноетаноламін	0,000
11000 102-71-6	Триетаноламін	0,000
04003 7664-41-7	Аміак	0,000
11049 50-00-0	Формальдегід	0,000
01000 1592-23-0	Кальцію стеарат (у перерахунку на кальцій)	0,000
11000 112-80-1	Олеїнова кислота	0,000
11000 586-62-9	Альфа-терпеніол	0,000
-	Борна кислота	0,000

10043-35-3		
13005 63449-39-8	ХлорпарафіниХП-1100	0,000
11000 71-36-3	Спирт бутиловий	0,000
11000 73-21-8	Спирт ізопропіловий	0,000
11000 60-24-2	2-Меркаптоетанол (монотіоетилен- гліколь)	0,000
11000 111-46-6	Ди(алкілфенілполігліколь) фосфіт	0,000
11000 57-55-6	Пропандіол	0,000
11000 -	2,2-Оксидіетанол (діетиленгліколь)	0,000
11033 79-20-9	Метилацетат	0,000
11021 141-78-6	Етилацетат	0,000
11009 123-86-4	Бутиловий ефір оцтової кислоти (бутилацетат)	0,000
11030 1330-20-7	Ксилол	0,000
11000 -	Вуглеводні насичені C12 - C19 (розчинник РПК-26511 та ін.) у перерахунку на сумарний органічний вуглець	0,000
11000 110-54-3	Гексан	0,000
11000 8052-41-3	Уайт-спірит	0,000
11000 591-20-8	м-Бромфенол	0,000
11000 -	Аміни аліфатичні C15 - C20	0,000
6000 630-08-0	Оксид вуглецю	0,043
4001 10102-4-0	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту	0,040
3000 -	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікро-частинки та волокна)	0,119
12000 -	Метан	0,001
7000 -	Діоксид вуглецю	6,232
11000 -	НМЛОС	0,010
4002 -	Оксид (I) азоту [N2O]	0,001
00000	Усього для об'єкта / промислового майданчика	6,446

Таблиця 6.8. Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування (установок)

Найменування виробничого та технологічного процесу,
технологічного устаткування (установки)

Вентиляція та спалювання код 1.B.2.c

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою)	6,441
6000 630-08-0	Оксид вуглецю	0,043
4001 10102-4-0	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту	0,040
3000 -	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікро-частинки та волокна)	0,118
12000 -	Метан	0,001
7000 -	Діоксид вуглецю	6,228
11000 -	НМЛОС	0,010
4002 -	Оксид (I) азоту [N ₂ O]	0,001

Таблиця 6.8. Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування (установок)

Найменування виробничого та технологічного процесу,
технологічного устаткування (установки)

Хімічна промисловість код 2.B

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою)	0,001
11000 123-42-2	Спирт діацетоновий	0,000
11000 461-58-5	Диціандіамід	0,000
11000 -	Нітрили синтетичних жирних кислот фракцій C ₁₀ - C ₁₆	0,000

11000 -	Тіоациланілід (тіоанілід синтетичних жирних кислот фракцій C5 - C6)	0,000
11000 -	Алкілфеноли на α-олефінах фракції C8- C10	0,000
11000 141-43-5	Моноетаноламін	0,000
11000 102-71-6	Триетаноламін	0,000
04003 7664-41-7	Аміак	0,000
11049 50-00-0	Формальдегід	0,000
01000 1592-23-0	Кальцію стеарат (у перерахунку на кальцій)	0,000
11000 112-80-1	Олеїнова кислота	0,000
11000 586-62-9	Альфа-терпеніол	0,000
- 10043-35-3	Борна кислота	0,000
13005 63449-39-8	ХлорпарафіниХП-1100	0,000
11000 71-36-3	Спирт бутиловий	0,000
11000 73-21-8	Спирт ізопропіловий	0,000
11000 60-24-2	2-Меркаптоетанол (монотіоетилен- гліколь)	0,000
11000 111-46-6	Ди(алкілфенілполігліколь) фосфит	0,000
11000 57-55-6	Пропандіол	0,000
11000 -	2,2-Оксидіетанол (діетиленгліколь)	0,000
11033 79-20-9	Метилацетат	0,000
11021 141-78-6	Етилацетат	0,000
11009 123-86-4	Бутиловий ефір оцтової кислоти (бутилацетат)	0,000
11030 1330-20-7	Ксилол	0,000
11000 -	Вуглеводні насичені C12 - C19 (розчинник РПК-26511 та ін.) у перерахунку на сумарний органічний вуглець	0,000
11000 110-54-3	Гексан	0,000
11000 8052-41-3	Уайт-спірит	0,000
11000 591-20-8	м-Бромфенол	0,000
11000 -	Аміни аліфатичні C15 - C20	0,000

3000 -	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікро-частинки та волокна)	0,001
-----------	---	-------

Заходи щодо впровадження найкращих існуючих технологій виробництва (що виконані або/та які потребують виконання): заходи не встановлюються.

Перелік заходів щодо скорочення викидів забруднюючих речовин (що виконані або/та які потребують виконання): заходи не встановлюються.

Дотримання виконання природоохоронних заходів щодо скорочення викидів: підприємство дотримується вимог чинного природоохоронного законодавства щодо скорочення викидів.

Відповідність пропозицій щодо дозволених обсягів викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами законодавству: викиди підприємства відповідають технологічному регламенту і проектним показникам згідно до вимог наказу Мінприроди України № 309 від 27.06.2006р. Запропоновані пропозиції по дозволеним обсягам викидів забруднюючих речовин в атмосферу на стаціонарних джерелах забезпечують не перевищення гігієнічних нормативів на межі санітарно-захисної зони.

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

Номери джерел викидів:

5 – труба Твердопаливний котел

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок не диференційованих за складом	150	150	01.10.2024

Для речовин, на які не встановлені гранично допустимі викиди відповідно до законодавства, встановлюються для кожного джерела наступні величини масової витрати, г/с:

- оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту – 0,004380 г/с.
- оксид вуглецю – 0,021160 г/с;

Для неорганізованих джерел викиду (№№ 1 Неорганізоване площинне джерело викиду Ємності із сировиною, 2 Неорганізоване площинне джерело викиду Змішувачі Насоси, 3

Неорганізоване площинне джерело викиду Машини пакування в Аерозольну тару Місце розливу у споживчу тару, 4 Неорганізоване площинне джерело викиду Місце зберігання золи, 6 Неорганізоване площинне джерело викиду Приймальний бункер твердопаливного котла, 7 Неорганізоване площинне джерело викиду Балони з CO₂) регулювання здійснюється за вимогами.

Пропозиції щодо умов, які встановлюються в дозволі на викиди

Умови та вимоги, 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 одного 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. 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.

1.3. Оператор повинен забезпечити доступ представника Державної екологічної інспекції на об'єкт у встановленому законодавством порядку.

1.4. Оператор 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.

1.5. До технологічного процесу:

1.5.1. Всі технологічні процеси виробництва тепла повинні проводитися згідно з технологічними інструкціями та діючими технологічними регламентами.

1.5.2. Оператор повинен забезпечити контроль за точним дотриманням технологічних регламентів виробничих процесів, що включає в собі дотримання робочих інструкцій і технологічних карт на кожний процес, з дотриманням вимог замовника, наявності матеріалів та енергоресурсів.

1.5.3. Сировина, що використовується на об'єкті 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 та сировинною базою та має висновки державної санітарно-епідеміологічної експертизи.

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

1.5.5. Суворо дотримуватися правил пожежної та техногенної безпеки, приймати превентивні заходи щодо попередження аварійних ситуацій, що можуть привести до забруднення навколишнього середовища продуктами згорання, пилом, тощо.

1.5.6. Здійснювати періодичний контроль за забрудненням атмосферного повітря на межі санітарно-захисної зони або житлової забудови.

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

1.6. До дозволених обсягів викидів, що відводяться від окремих типів обладнання:

Умова не встановлюється.

1.7. До обладнання та споруд:

1.7.1. Технологічне устаткування, яке використовується на об'єкті, повинне відповідати проектній документації.

1.7.2. Технологічне устаткування не повинне працювати у форсованому режимі.

1.7.3. Контрольно-вимірювальні прилади технологічного устаткування об'єктів повинні бути у працюючому стані та мати свідоцтва про державну повірку.

1.7.4. Використання систем блокування і сигналізації, що забезпечує відключення технологічного устаткування при аварійних ситуаціях.

1.7.5. Трубопроводи, димоходи повинні бути герметичні для запобігання витoku продуктів спалювання в приміщення.

1.7.6. Суб'єкт господарювання повинен проводити режимно-налагоджувальні роботи на обладнанні, що використовує паливо.

1.7.7. Вентиляційні установки приміщень і споруд повинні утримуватись в справному стані та у відповідності технічним паспортам.

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

1.8. До очистки газопилового потоку:

Умова не встановлюється.

1.9. До виробничого контролю.

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

1.9.2. 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».

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

1.9.4. 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.

1.9.5. 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.

1.10. До переліку заходів щодо здійснення контролю за дотриманням встановлених технологічних нормативів викидів, що відводяться від окремого типу обладнання.

Умова не встановлюється.

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

1.11.1. Суб'єкт господарювання (Оператор) повинен направляти повідомлення, як по телефону, так і по факсу (якщо є така можливість) до Мінприроди та Державної екологічної інспекції як можна скоріше (наскільки 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, Оператор повинен вказати дату та час такої аварії, привести докладну інформацію про те, що сталося та заходи, прийняті для мінімізації викидів і для попередження подібних аварій в майбутньому.

1.11.2. Оператор повинен документально фіксувати будь-які аварії, вказані в пункті 3.1 даної умови. В повідомленні, яке надається Мінприроди та Державної екологічної інспекції, повинна наводитися докладна інформація про обставини, які призвели до аварії та про всі прийняті дії для мінімізації впливу на навколишнє середовище та для мінімізації обсягу утворених відходів.

1.11.3. Звіт за довільною формою про всі зафіксовані аварії повинен надаватися до Мінприроди та до Державної екологічної інспекції.

1.12. Вимоги до неорганізованих джерел викидів.

1.12.1. Вимоги до неорганізованих джерел викидів (сипучі матеріали, джерела викидів №№ 4, 6).

1.12.1.1. Зберігання сипких матеріалів повинне передбачатися в спеціально передбачених складах. Склади і їх захисні огорожі повинні підтримуватися постійно в справному стані.

1.12.1.2. Не допускати розсипань сипких матеріалів поза територіями передбачених для цих цілей складів.

1.12.1.3. Не допускати перевищення об'ємів сипких будівельних матеріалів при їх зберіганні, які регламентовані нормативними місткостями складів і їх конструктивними особливостями.

1.12.1.4. Концентрації шкідливих речовин в повітрі робочої зони при виконанні різних видів робіт не повинні перевищувати гранично допустимих концентрацій (ГДК), регламентованих ГОСТ і переліками ГДК, затвердженими МОЗ України.

1.12.1.5. Параметри мікроклімату на робочих місцях повинні відповідати вимогам санітарних норм мікроклімату виробничих приміщень, затверджених МОЗ України.

1.12.1.6. Суб'єкт господарювання повинен підтримувати параметри технологічних процесів в межах норм технологічного режиму.

1.13.2. Вимоги до неорганізованих джерел викидів. (ємності з рідинами, джерела викидів №№ 1, 2, 3, 7)

1.7.2.1. Оператор повинен підтримувати параметри технологічних процесів в межах норм технологічного режиму (температура, атмосферний тиск, рівень наливу в ємності).

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

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

1.7.2.4. Для всього технологічного обладнання, де за умовами ведення технологічного процесу можливе скупчення води, регламентом встановлювати періодичність дренажу.

1.7.2.5. Оператор 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, відображати у журналі параметри технологічного режиму перекачування і зберігання хімікатів.