

ІНФОРМАЦІЯ ПРО ОТРИМАННЯ ДОЗВОЛУ ДЛЯ ОЗНАЙОМЛЕННЯ З НЕЮ ГРОМАДСЬКОСТІ

Опис промислового об'єкта.

Підприємство ТОВ „Квадро” розташоване на двох виробничих майданчиках:

I виробничий майданчик розташований в приміщеннях, які підприємство орендує на території заводу ТОВ «Одеський завод залізобетонних виробів», за адресою: 65031, Одеса, вул. Хімічна, 35;

II виробничий майданчик підприємства розташований за адресою: 65031, м. Одеса, вул. Скляна 34/1.

Товариство з обмеженою відповідальністю «Квадро» займається виготовленням корпусних меблів.

Об'єм продукції, що випускається на виробництві складає 1093 шт. комплектів меблів за рік.

Підприємство складається з наступних ділянок та підрозділів:

- I виробничий майданчик (вул. Хімічна, 35)
 - відділення розпилювання корпусних меблів,
 - відділення обклеювання поверхні ребра,
 - опалювальна.
- II виробничий майданчик (вул. Скляна 34/1)
 - відділення виготовлення меблевих фасадів,
 - клеєва,
 - опалювальна.

Режим роботи підприємства.

Підприємство працює в одну зміну по 8 год./зміну, 260 діб/рік.

Технологічні процеси, пов'язані з викидами забруднюючих речовин в атмосферу:

- деревообробні роботи;
- проклейка шкантів;
- виробництво тепла.

Технологія виробництва.

В збиральний цех поступають заготовки корпусних меблів.

При необхідності заготовки розпилюються та припасовуються. Далі здійснюється присадка меблевих деталей – свердлування наскрізних та глухих отворів для забезпечення збирання деталей меблів та встановлення меблевої фурнітури.

Для проклеювання збиральних шкантів використовують клей на водній основі ПВА.

Готові меблі комплектують і запаковують у целофанову плівку або збирають за бажанням замовника.

Характеристика обладнання, режим і баланс часу роботи устаткування, строки введення в експлуатацію, нормативний строк амортизації, дата проведення останньої реконструкції або модернізації технологічного устаткування.

I виробничий майданчик (вул. Хімічна, 35).

На I виробничому майданчику здійснюється розкрій окремих деталей меблів. Для цього, по розмірам які затверджені замовником, оператор на комп'ютері промальовує окремі деталі меблів та прораховує варіанти раціонального розміщення крою на листі розміром 5×8 м.

Після чого, за комп'ютерною програмою, виконується розкрій деталей з мінімальними відходами деревини. Для цього використовуються верстат для розпилювання, розкрійні центри з ЧПУ. Потім на шліфувальних верстатах вони шліфуються. На свердлувальних верстатах роблять отвори під дверні петлі.

На ребро заготовки, де потрібно, наклеюється кромка за допомогою клею-розплаву JOWATHERM 282.20 на основі етиленвінілацетату. Склеювання заготовок відбувається на пресі SKF/6-K клеєм на основі полівінілацетату.

Відділення розпилювання корпусних меблів.

Обладнання:

- верстат для розпилювання EB80 ACTIVE.
Продуктивність – 480м/год.
Час роботи – 1560 год/рік.
Термін введення в експлуатацію – 2007 рік.
Нормативний строк амортизації – 25 років.
- верстат для розпилювання Selko WN6.
Продуктивність – 480м/год.
Час роботи – 1560 год/рік.
Термін введення в експлуатацію – 2012 рік.
Нормативний строк амортизації – 25 років.
- односторонній розкрійний центр з ЧПУ моделі SEKTOR 470-K1.
Продуктивність – 480м/год.
Час роботи – 1040 год/рік.
Термін введення в експлуатацію – 2014 рік.
Нормативний строк амортизації – 25 років.
- форматно - розкроювальний верстат F45 ALTENDORF - для розпилювання під кутом; продуктивність – 360 м/год.
Час роботи – 780 год/рік.
Термін введення в експлуатацію – 2003 рік.
Нормативний строк амортизації – 25 років.
- форматно - розкроювальний верстат STRIEBIG COMPACT - для розпилювання на стільниці; продуктивність – 360 м/год.
Час роботи – 1040 год/рік.
Термін введення в експлуатацію – 2014 рік.
Нормативний строк амортизації – 25 років.

Відділення обклеювання поверхні ребра.

Обладнання:

- верстат ребро-личкувальний BIESSE ROXYI – для облицювання прямолінійних кромок. Обладнаний апаратом очистки FT.
Продуктивність – 720м/год.

- Клей, що використовується – клей-розплав JOWATHERM 282.20 на основі етилен-вінілацетату (ЕВА).
Час роботи – 1040 год/рік.
Термін введення в експлуатацію – 2012 рік.
Нормативний строк амортизації – 25 років.
- верстат ребро-личкувальний BIESSE ARTECH – для облицювання прямолінійних кромок. Обладнаний апаратом очистки FT.
Продуктивність – 720м/год.
Клей, що використовується- клей-розплав JOWATHERM 282.20 на основі ЕВА.
Час роботи – 520 год/рік.
Термін введення в експлуатацію – 2006 рік.
Нормативний строк амортизації – 25 років.
- прес склеювання деталей SKF/6-K 30-13 A BO; продуктивність – 5щитів/год.
Клей, що використовується –JOWAKOL 103.10 на основі полі вінілацетату(ПВА).
Час роботи – 1200 год/рік.
Термін введення в експлуатацію – 2010 рік.
Нормативний строк амортизації – 15 років.
- форматно-розкроювальний верстат F45 ALTENDORF.
Обладнаний апаратом очистки FT.
Продуктивність – 360м/год;
Час роботи – 1040 год/рік.
Термін введення в експлуатацію – 2014 рік.
Нормативний строк амортизації – 25 років.
- верстат для личкування радіусних кромок – 2шт.;
Продуктивність – 720м/год.
Клей, що використовується -клей-розплав JOWATHERM 282.20 на основі ЕВА.
Час роботи – 1040 год/рік.
Термін введення в експлуатацію – 2014 рік.
Нормативний строк амортизації – 25 років.
- обробний центр з ЧПУ ROVER A3.30, BIESSE - для вирізання деталей.
Обладнаний апаратом очистки FT.
Продуктивність – 300м/год.
Час роботи – 780 год/рік.
Термін введення в експлуатацію – 2014 рік.
Нормативний строк амортизації – 25 років.
- верстат довбальний ДЦА-4, підключається до апарату очистки FT верстата калібрувально-шліфувального.
Продуктивність – 120гнізд/год.
Час роботи – 130 год/рік.
Термін введення в експлуатацію – 2006 рік.
Нормативний строк амортизації – 25 років.
- верстат калібрувально-шліфувальний з наждачною стрічкою, HOUFER.
Обладнаний апаратом очистки FT.
Продуктивність – 300м/год.
Час роботи – 780 год/рік.
Термін введення в експлуатацію – 2003 рік.
Нормативний строк амортизації – 25 років.

- обробний свердлувальний центр з ЧПУ SKIPPER 100, BIESSE – для свердлування отворів. Обладнаний апаратом очистки FT.
Продуктивність – 180отв./год.
Час роботи – 520 год/рік.
Термін введення в експлуатацію – 2015 рік.
Нормативний строк амортизації – 25 років.
- верстат для заточування пил EH-634.
Продуктивність – 1пилка/год.
Час роботи 130год/рік.
Термін введення в експлуатацію – 2007 рік.
Нормативний строк амортизації – 25 років.

Опалювальна.

Обладнання:

- котел KBOM 00.00 T.
Кількість обладнання – 3 шт.
Котли використовуються для виробництва тепла на потреби виробничих приміщень: відділення розпилювання корпусних меблів, відділення обклеювання поверхні ребра, адміністративних приміщень.

Паливо – відходи ДСП, МДФ.
Номинальна теплова потужність котла – 0,03 МВт.
Фактична теплова потужність котла – 0,0258 МВт.
Коефіцієнт корисної дії котла – 86%.
Час роботи кожного котла 800 год/рік.
Термін введення в експлуатацію котлів – 2012 рік.
Нормативний строк амортизації – 20 років.

II виробничий майданчик (вул. Скляна 34/1)

Готові заготовки поступають на II виробничий майданчик, де оздоблюють та збирають меблі, роблять необхідні отвори для фурнітури.

Фасади меблів ламінують за допомогою вакуумних пресів, для чого використовують полімерну плівку та клей JOWACOLL 103.10 на основі дисперсії клею ПВА (на водній основі) або CHEMOLAN B45 однокомпонентний на основі поліуретану. В камері задувки проходить лакування фасадів двокомпонентним поліуретановим лаком за допомогою фарборозпилювача.

Також при необхідності на II майданчику проходить розкрій та підгонка деталей меблів на розкрійних верстатах, шліфування та свердлування отворів.

Готові меблі комплектують і запаковують у целофанову плівку або збирають на бажання замовника.

Відділення виготовлення меблевих фасадів.

I поверх.

Обладнання:

- центр з ЧПУ для розрізання деталей Selko WN6 (TwinPusher 2/1).
Обладнаний апаратом очистки FT .
Продуктивність – 360м/год.
Час роботи – 1040 год/рік.

- Термін введення в експлуатацію - 2014 рік.
 Нормативний строк амортизації - 25 років.
- центр обробний з ЧПУ ROVER BFT 2231.
 Час роботи - 520 год/рік.
 Обладнаний апаратом очистки FT,
 продуктивність - 360 м/год.
 Термін введення в експлуатацію - 2020 рік.
 Нормативний строк амортизації - 25 років.
 - верстат для склеювання деталей між собою SKF/6-K (PRESSA A CALDO-HOT PRESS), продуктивність - 3 щити /год.
 Клей, що використовується - JowatІоваколь 103.10 на основі ПВА.
 Час роботи - 1000 год/рік. (1 кг/год.).
 Термін введення в експлуатацію - 2012 рік.
 Нормативний строк амортизації - 15 років.
 - верстат для наклеювання кромки STRIM B1 по радіусу.
 Продуктивність - 600м/год.
 Клей, що використовується- клей-розплав JOWATHERM 282.20 на основі ЕВА.
 Час роботи - 200 год/рік.
 Термін введення в експлуатацію - 2012 рік.
 Нормативний строк амортизації - 25 років.
 - автоматичний ребро-личкувальний верстат HomagAmbition 1200FS для наклеювання прямолінійних кромок.Обладнаний апаратом очистки FT.
 Продуктивність - 720м/год.
 Клей, що використовується- клей-розплав JOWATHERM 282.20 на основі ЕВА.
 Час роботи - 1040 год/рік.
 Термін введення в експлуатацію - 2012 рік.
 Нормативний строк амортизації - 25 років.
 - верстат крайко-личкувальний EDGETEQS-500 для наклеювання кромок.
 Продуктивність - 720 м/год.
 Клей, що використовується- клей-розплав JOWATHERM 282.20 на основі ЕВА.
 Витрата клею - 0,1 т/рік. (0,5 кг/год.).
 Час роботи - 520 год/рік.
 Термін введення в експлуатацію - 2020 рік.
 Нормативний строк амортизації - 25 років.
 - верстат фрезерний ROVER A3.30.
 Обладнаний апаратом очистки FT.
 Продуктивність - 30 петель/год.
 Час роботи - 780год/рік.
 Термін введення в експлуатацію - 2006 рік.
 Нормативний строк амортизації - 25 років.
 - верстат фрезерний Vlum- для обробки петель.
 Підключений до апарату очистки FT разом з фрезерним верстатом ROVERA3.30.
 Продуктивність - 30 петель/год.
 Час роботи - 260 год/рік.
 Термін введення в експлуатацію - 2006 рік.

- Нормативний строк амортизації – 25 років.
- обробний центр з ЧПУ ROVER A3.30, BIESSE- для вирізання деталей.
Обладнаний апаратом очистки FT.
Продуктивність – 360м/год.
Час роботи – 780 год/рік.
Термін введення в експлуатацію – 2014 рік.
Нормативний строк амортизації – 25 років.
 - мембранний прес SAMHO MACHINE CO.LTD, модель SHMP- 2400TS.
Клеї, що використовуються:
 - JOWACOLL 103.10 на основі ПВА.
 - CHEMOLAN B45 однокомпонентний столярний клей пінка.

CHEMOLAN B45 – вологозатверджуючий однокомпонентний реакційний клей на основі поліуретану, з найвищою волого - і термостійкістю, ступінь навантаження D4поDIN/EN204.

Не містить розчинників, отверджується під дією вологи. Призначення: склеювання мокрої та сухої деревини, ДСП, МДФ, склеювання між усіма видами штучних полімерів (видом пластмас). CEMOLAN B наноситься за допомогою шприц-ємності.

Оскільки клей не містить розчинників, викиди при його використанні відсутні.

Термін введення в експлуатацію – 2004 рік.

Нормативний строк амортизації – 15 років.

II поверх.

- верстат шліфувальний ШЛНСК.
Обладнаний апаратом очистки FT.
Продуктивність – 300м/год.
Час роботи – 1040 год/рік.
Термін введення в експлуатацію – 2006 рік.
Нормативний строк амортизації – 25 років.
- верстат деревообробний фрезерний з ЧПУ «АРТМАСТЕР».
Обладнаний апаратом очистки FT.
Продуктивність – 320м/год.
Час роботи – 1040 год/рік.
Термін введення в експлуатацію – 2006 рік.
Нормативний строк амортизації – 25 років.
- верстат фрезерний ФСШ-1.
Обладнаний апаратом очистки FT.
Продуктивність – 320м/год.
Час роботи – 780 год/рік.
Термін введення в експлуатацію – 2012 рік.
Нормативний строк амортизації – 25 років.
- верстат шліфувальний ШЛДБ.
Обладнаний апаратом очистки FT.
Продуктивність – 300м/год.
Час роботи – 520 год/рік.
Термін введення в експлуатацію – 2012 рік.
Нормативний строк амортизації – 25 років.
- форматно-розкроювальний верстат QUADRA 400E.
Обладнаний апаратом очистки FT.

- Продуктивність – 360м/год.
Час роботи – 1040 год/рік.
Термін введення в експлуатацію – 2012 рік.
Нормативний строк амортизації – 25 років.
- верстат розпиловальний (ІгЛА-маш) для розрізання алюмінієвого профілю.
Обладнаний апаратом очистки FT.
Продуктивність – 300м/год.
Час роботи – 520 год/рік.
Термін введення в експлуатацію – 2010 рік.
Нормативний строк амортизації – 25 років.
- верстат свердлувальний.
Матеріал, що обробляється – алюміній, продуктивність – 100отв./год.
Час роботи – 260 год/рік.
Термін введення в експлуатацію – 2006 рік.
Нормативний строк амортизації – 25 років.
- Верстат для заточування пил ЕН-634.
Продуктивність – 1пилка/год.
Час роботи 130год/рік.
Термін введення в експлуатацію – 2006 рік.
Нормативний строк амортизації – 25 років.

Клеєва.

Обладнання:

- камера задувки.

Призначення: нанесення на поверхню фасадів клею пневмо-розпиловачем для закріплення декоративного покриття після чого наноситься лак.

Клей, що використовується:

- JOWACOLL 103.10. Основа клею – полівінілацетат (ПВА).

Витрата клею – 1кг/год.

Час роботи - 700 год/рік.

Лак, що використовується:

- двокомпонентний поліуретановий лак (Контрацид Д3010 П) .

Нанесення лаку методом пневмо-розпилювання (2,5кг/год.) – 30 год/рік.

Сушка – 500 год/рік.

Опалювальна.

Обладнання:

- котел КВОМ-10-100.

Паливо – відходи ДСП, МДФ.

Номинальна теплова потужність котла – 0,040 МВт.

Фактична теплова потужність котла – 0,0344 МВт.

Коефіцієнт корисної дії котла – 86%.

Час роботи котла 800год/рік.

Термін введення в експлуатацію – 2016 рік.

Нормативний строк амортизації – 20 років.

Реконструкція або модернізація технологічного устаткування з моменту введення в експлуатацію не проводилися.

Відомості щодо сировини, хімікатів, паливно-мастильних та інших матеріалів, що використовуються на підприємстві.

Сировина, допоміжні матеріали, необхідні для випуску продукції:

- ДСП – 64028 м²,
- ДВП – 87053 м²,
- Алюмінієвий профіль – 4200 м,
- Клей JOWATHERM 282.20 – 0,900 т,
- Клей JOWACOLL 103.10. – 4,100 т,
- Клей CHEMOLAN B45 – 0,23 т,
- Лак Контрацид Д3010 – 75 л,
- Плівка для ламінування – 11045 м².

Використання палива для вироблення тепла:

- деревина – 8,5 т/рік.

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

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

Відповідно до переліку найбільш поширених і небезпечних забруднюючих речовин, викиди яких в атмосферне повітря підлягають регулюванню, затвердженого постановою кабінету Міністрів України від 29.11.2001. №1598 [1598-2001-п], та Переліку забруднюючих речовин та порогових значень потенційних викидів, за якими здійснюється державний облік (додаток 1 до Інструкції про порядок та критерії взяття на державний облік об'єктів, які справляють, або можуть справити шкідливий вплив на здоров'я людей і стан атмосферного повітря, видів та обсягів забруднюючих речовин, що викидаються в атмосферне повітря, затвердженої наказом Мінекоресурсів України від 10.05.2002 №177 [з 0445-02] та зареєстрованої у Міністерстві юстиції України 22.05.2002 за № 445/6733), потенційні викиди всіх забруднюючих речовин не перевищують порогові значення для взяття на державний облік.

У зв'язку з цим підприємство відноситься до 3-ї групи об'єктів.

Для підприємства ТОВ «Квадро» визначаються:

- перелік найбільш поширених забруднюючих речовин та їхні обсяги, викиди яких підлягають регулюванню та за якими здійснюється державний облік;
- перелік небезпечних забруднюючих речовин та їхні обсяги, викиди яких підлягають регулюванню та за якими здійснюється державний облік;

- перелік інших забруднюючих речовин та їхні обсяги, які викидаються в атмосферне повітря стаціонарними джерелами об'єкта;
- перелік забруднюючих речовин та їхні обсяги, для яких не встановлені ГДК (ОБРД), в атмосферному повітрі населених місць.

В атмосферу викидається всього 12 інгредієнтів: речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікрочастинки та волокна), оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту) [NO+NO₂], азоту (1) оксид (N₂O), оксид вуглецю, вінілацетат, формальдегід, акрилонітрил, бутиловий ефір оцтової кислоти (бутилацетат), етилацетат, толуол, метан- **1,954 т/рік** (вуглецю діоксид -10,709 т/рік).

З них:

- найбільш поширені забруднюючі речовини: речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікрочастинки та волокна), оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту) [NO+NO₂], оксид вуглецю. Загальна кількість - 1,881 т/рік.
- небезпечні забруднюючі речовини: акрилонітрил, бутиловий ефір оцтової кислоти (бутилацетат), вінілацетат, етилацетат, толуол, формальдегід. Загальна кількість - 0,072т/рік.
- інші забруднюючі речовини, присутні у викидах об'єкта: метан - 0,0005т/рік.
- забруднюючі речовини, для яких не встановлені ГДК (ОБРД) в атмосферному повітрі населених місць: вуглецю діоксид, азоту (1) оксид [N₂O] - 0,0004 т/рік (крім вуглецю діоксиду -10,709 т/рік).

Характеристика джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря та їхні параметри.

Кількість організованих джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря підприємства - **5шт.**

На I виробничому майданчику - 3шт.:
Опалювальна -котли КВОМ 00.00 Т - 3шт.

На II виробничому майданчику - 2шт.:
Клеєва: Камера задувки - 1шт.
Опалювальна - котел КВОМ-10-100 - 1шт.

Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря, які виділяються від окремих типів устаткування та споруд і надходять до джерела викиду в атмосферне повітря - відсутні.

Характеристика установок очищення газів.

При роботі деревообробних верстатів використовуються тканинні фільтри - тирсопилососи FT з мішками-накопичувачами для тирси та пилу. Очищене повітря повертається у приміщення. Джерело викиду неорганізоване. Ступінь очищення установок згідно паспорту - 99%.

Характеристика джерел залпових викидів.

Джерела залпових викидів на підприємстві ТОВ „Квадро” відсутні.

Характеристика джерел неорганізованих викидів.

Кількість неорганізованих джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря підприємства – **6шт.**:

На I виробничому майданчику - 3шт.:

Відділення розпилювання корпусних меблів – 2шт.:

- верстат для розпилювання EB80 ACTIVE, верстат для розпилювання Selko WN6 – 1шт.

- односторонній розкрійний центр з ЧПУ моделі SEKTOR 470-K1; форматно-розкроювальний верстат F45 ALTENDORF; форматно - розкроювальний верстат STRIEBIG COMPACT – 1шт.

Відділення обклеювання поверхні ребра - 1шт.

- верстат ребро-личкувальний BIESSE ROXYI, верстат ребро-личкувальний BIESSE ARTECH, прес склеювання деталей SKF/6-K, форматно-розкроювальний верстат F45 ALTENDORF, верстат для личкування радіусних кромок, 2шт; обробний центр з ЧПУ ROVER A3.30, BIESSE, верстат довбальний ДЦА-4, верстат калібрувально-шліфувальний з наждачною стрічкою, HOUFER, обробний центр з ЧПУ SKIPPER 100, BIESSE, верстат для заточування пил EH-634 – 1шт.

На II виробничому майданчику - 3шт.:

Відділення виготовлення меблевих фасадів.

I поверх – 2шт.

- центр з ЧПУ для розрізання деталей SelkoWN6 (TwinPusher 2/1); верстат крайколичкувальний EDGETEQS-500 для наклеювання кромки; центр з ЧПУ для розрізання листів ROVER BFT 2231; верстат для склеювання деталей між собою SKF/6-K (PRESSAACALDO-HOTPRESS, верстат для наклеювання кромки STRIMB1 по радіусу, автоматичний ребро-личкувальний верстат HomagAmbition 1200FS, верстат фрезерний ROVERA3.30, верстат фрезерний Blum, обробний центр з ЧПУ ROVERA3.30, BIESSE - 1шт.

- мембранний прес SAMHO MACHINE CO.LTD, модель SHMP- 2400TS – 1шт.

II поверх – 1шт.

- Деревообробні верстати: верстат шліфувальний ШЛНСК, верстат фрезерний з ЧПУ «АРТМАСТЕР», верстат фрезерний ФСШ-1; верстат шліфувальний ШЛДБ, форматно-розкроювальний верстат QUADRA 400E.

- Металообробні верстати: верстат розпилювальний (ИГЛА-маш) для розрізання алюмінієвого профілю, верстат свердлувальний, верстат для заточування пил EH-634.

11.5. Пропозиції щодо дозволених обсягів викидів забруднюючих речовин, в атмосферне повітря стаціонарними джерелами.

Внаслідок аналізу відповідності фактичних викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами ТОВ „Квадро” встановленим нормативам граничнодопустимих викидів, згідно до законодавства України [Наказ Міністерства охорони навколишнього природного середовища України №309 від 27 червня 2006 року, зареєстрований в Мінюсті України 1 серпня 2006 року за №912/12786 “Про затвердження нормативів граничнодопустимих викидів забруднюючих речовин із стаціонарних джерел”], виявлено, що фактичні викиди речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом, формальдегіду, а також спільна присутність бутилового ефіру оцтової кислоти та етилацетату не перевищують встановлених нормативів граничнодопустимих викидів. Спільна присутність вінілацетату та толуенів неможлива із-за неодночасності операцій нанесення клею, при якій виділяється вінілацетат, та нанесення лаку, коли виділяється толуол.

Для оксидів азоту (у перерахунку на діоксид азоту) $[NO+NO_2]$ та оксиду вуглецю, вінілацетат, толуолу, акрилонітрилу, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються величини масової витрати (г/с).

Для джерел №6001, 6002, 6003, 6007, 6008, 6009, як для неорганізованих стаціонарних джерел, нормативи граничнодопустимих викидів забруднюючих речовин не встановлюються. Вплив викидів забруднюючих речовин від цього джерела оцінювався за результатами розрахунків розсіювання забруднюючих речовин в атмосферному повітрі. Як показали розрахунки розсіювання концентрації всіх забруднюючих речовин на межі СЗЗ не перевищують ГДК_{м.р.}.

Регулювання викидів від цих джерел здійснюється дотриманням вимог наведених в Умові 1.

Умови, які встановлюються в дозволі на викиди

Умова 1. До викидів забруднюючих речовин (у тому числі до технологічного процесу, устаткування та споруд очищення газопилового потоку).

1.1. Не для одного із зазначених дозволених видів викидів в атмосферу не повинні перевищуватися допустимі рівні викидів, наведені в розділі 3 додатка до Дозволу. Інших викидів в атмосферу, що чинять суттєвий вплив на навколишнє середовище, бути не повинно.

1.2. До технологічного процесу.

1.2.1. Суб'єкт господарювання повинен забезпечити, щоб всі роботи на об'єкті робились таким чином, щоб викиди в атмосферу та/або запах не призводили до суттєвих незручностей за межами об'єкта або до суттєвого впливу на навколишнє середовище.

Вимоги до неорганізованих джерел.

1.2.2. При облицювання кромки на ребро-личкувальних верстатах використовувати клей-розплав на основі ЕВА. При склеюванні деталей на пресі SKF/6-K 30-13 A BO використовувати клей на основі ПВА (дж.6003, 6007).

1.2.3. При роботі мембранного преса SAMHO MACHINE CO.LTD, модель SHMP- 2400TS використовувати клей на основі ПВА та однокомпонентний столярний клей-пінка CHEMOLAN B45 (дж.6008).

1.3. До обладнання та споруд.

Вимоги до неорганізованих джерел.

1.3.1. Експлуатація технологічного деревообробного обладнання при відключених установках очищення газопилового потоку забороняється (Дж.6001, 6002, 6003, 6007, 6009).

1.3.2. Експлуатація верстата розпилювального (ІгЛА-маш) для розрізання алюмінієвого профілю при відключеній установці очищення газопилового потоку забороняється (Дж. 6009).

1.4. До очистки газопилового потоку.

Умова не встановлюється.

Умова 2. Виробничий контроль.

Умова не встановлюється.

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

В разі виникнення надзвичайних ситуацій техногенного чи природного характеру виробничі процеси можуть бути продовженими або припиненими без будь-яких наслідків щодо впливу на навколишнє середовище. Підвищення викидів забруднюючих речовин в атмосферу виключається.

Популярне резюме.

Товариство з обмеженою відповідальністю „Квадро” розташоване за адресами: 65031, Одеса, вул. Хімічна, 35 (І виробничий майданчик) та 65031, м. Одеса, вул. Скляна 34/1 (ІІ виробничий майданчик).

ТОВ «Квадро» займається виготовленням корпусних меблів.

У цей час з метою одержання дозволу на викиди підприємство оформляє документи, у яких обґрунтовуються обсяги викидів від стаціонарних джерел. Розробку Документів, у яких обґрунтовуються обсяги викидів, здійснює ТОВ «СПКІ».

На ТОВ „Квадро” проведена інвентаризація викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря, в результаті чого виявлено 11 стаціонарних джерел викидів забруднюючих речовин.

Підприємство складається з наступних ділянок та підрозділів:

I виробничий майданчик (вул. Хімічна, 35): відділення розпилювання корпусних меблів, відділення обклеювання поверхні ребра, опалювальна.

II виробничий майданчик (вул. Скляна 34/1): відділення виготовлення меблевих фасадів, клеєва, опалювальна.

Основні забруднюючі речовини: речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікрочастинки та волокна), оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту), оксид вуглецю, вінілацетат. Загальна кількість - 1,954 т/рік.

З урахуванням фону максимальні приземні концентрації всіх забруднюючих речовин на межі санітарно-захисної зони і в житловій забудові не перевищують гігієнічні нормативи атмосферного повітря населених місць (ГДК_{м.р.}).

Ступінь впливу об'єкта на атмосферне повітря незначний. Об'єкт відповідає нормам і вимогам закону України, є екологічно безпечним та не впливає на навколишнє середовище.