

Повна і скорочена назва організації	ТОВАРИСТВО З ОБМЕЖЕНОЮ ВІДПОВІДАЛЬНІСТЮ «НВП «ЕКОРЕСУРС» (ТОВ «НВП «ЕКОРЕСУРС»)
Місцезнаходження	65039, Одеська обл., місто Одеса, вулиця Стовпова 28/3
Код за ЄДРПОУ	38437029
п/р	UA183510050000026002415873700 в АТ «УкрСиббанк
Офіс	(048) 777-58-68
E-mail:	ecoresurs@ukr.net
Директор	Абрамченков Сергій Константинович

З М І С Т

	Стр.
1. Відомості про підприємство	4
2. Виробнича програма, виробнича потужність об'єкту	5
2.1 Виробнича структура об'єкту	5
2.2 Перелік та опис виробництв, виробничих процесів, технологічних процесів, технологічного устаткування об'єкта	6
2.3 Опис і місце розташування виробництв і технологічного устаткування, на яких повинні впроваджуватися найкращі доступні технології і методи керування.	19
3. Види та обсяги викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря від стаціонарних джерел.	19
4. Характеристика джерел утворення забруднюючих речовин по технологічному обладнанню, техпроцесу або його етапу	20
5. Пропозиції щодо дозволених обсягів викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами.	28
6. Санітарно-захисна зона	31
7. Популярне резюме	35

1. ВІДОМОСТІ ПРО ПІДПРИЄМСТВО

Найменування об'єкту: ПРИВАТНЕ АКЦІОНЕРНЕ ТОВАРИСТВО «ЗАВОД ЧОРНОМОРПОЛІГРАФМЕТАЛ» (ПрАТ «ЗАВОД ЧОРНОМОРПОЛІГРАФМЕТАЛ»).

Юридична адреса підприємства: 65098, м. Одеса, Малинов-ський район, Застава-II, вул. Привозна, 1.

Фактична адреса підприємства: 65098, м. Одеса, Малинов-ський район, Застава-II, вул. Привозна, 1.

Генеральний директор: Грабовський Микола Дмитрович

Тел.: (048) 737-31-32 , 737-31-33

e-mail: zavodchpm@gmail.com

Відповідальний за екологію: менеджер - Соколова Алла Олексіївна

Код ЄДРПОУ:

Організаційно-правова форма господарювання (КОПФХ): 230 – АКЦІОНЕРНЕ ТОВАРИСТВО.

Коди видів діяльності за КВЕД:

25.92 Виробництво легких металевих паковань (основний);

46.49 Оптова торгівля іншими товарами господарського призначення;

68.20 Надання в оренду й експлуатацію власного чи орендованого нерухомого майна;

38.32 Відновлення відсортованих відходів;

22.19 Виробництво інших гумових виробів;

22.29 Виробництво інших виробів із пластмас;

25.61 Оброблення металів та нанесення покриття на метали;

28.15 Виробництво підшипників, зубчастих передач, елементів механічних передач і приводів;

28.96 Виробництво машин і устаткування для виготовлення пластмас і гуми;

33.11 Ремонт і технічне обслуговування готових металевих виробів;

52.10 Складське господарство;

52.29 Інша допоміжна діяльність у сфері транспорту.

Основним видом діяльності ПрАТ «ЗАВОД ЧОРНОМОРПОЛІГРАФМЕТАЛ» є виробництво пакувальних виробів.

На підприємстві працює – 158 працівників, у т.ч. ІТП - 34 чоловік.

Режим роботи підприємства:

- п'ятиднівка, 250 робочих днів на рік, по 1 – змінному робочому тижню (Т=2000 год/рік).

Дані про наявність на підприємстві служби по охороні атмосферного повітря, лабораторії по контролю стану навколишнього природного середовища: лабораторії по контролю стану навколишнього середовища, та служби охорони атмосферного повітря на підприємстві відсутні.

2. ВИРОБНИЧА ПРОГРАМА, ВИРОБНИЧА ПОТУЖНІСТЬ ОБ'ЄКТУ

2.1. Виробнича структура об'єкту.

Основним видом діяльності ПрАТ «ЗАВОД ЧОРНОМОРПОЛІГРАФМЕТАЛ» є виробництво пакувальних виробів.

Номенклатура продукції підприємства складається з:

- заочу вальних лакованих літографованих кришок одного виду:

- кришка для консервування СКО тип І-82

(ТУ 10.244.003-90 “Крышки металлические для стеклянных банок с венчиком горловины типа Г”. Лакована або літографована кришка СКО тип І-82 призначена для промислового і домашнього закупорювання у скляні банки місткістю: 0.5; 1.0; 2.0; 3.0 л);

- закручувальних лакованих літографованих або не літографованих кришок двох видів:

- кришка з упорами для закручування “Twist-off” тип ІІІ-66;

- кришка з упорами для закручування “Twist-off” тип ІІІ-82

(ТУ У 46.72.103-96 “Крышки металлические для стеклянных банок с венчиком горловины типа ІІІ”. Закручувальні лаковані літографовані кришки “Twist-off” типів ІІІ-66 та ІІІ-82 призначені для промислового і домашнього консервування в скляні банки, горловина яких має різьбу для кришки, місткістю 200-500 гр., майонезу, соусів тощо).

ПРОДУКЦІЯ (ГОТОВА ПРОДУКЦІЯ ТА НАПІВФАБРИКАТИ, ЯКІ ВІДПУСКАЄ ПІДПРИЄМСТВО СПОЖИВАЧАМ)

Таблиця 2.1.(2.1.)

№№ з/п	Вид продукції	Річний випуск, штук
1	2	3
1.	Вікельні кільця	475830000
2.	Заочу вальні лаковані літографовані кришки СКО тип І-82	475830000
	у т.ч.:	
2.1.	звичайні	425300000
2.2.	для дитячого харчування	50530000
3.	Закручувальні лаковані літографовані кришки	3401000
	у т.ч.:	
3.1.	“Twist-off” тип ІІІ-66	301000
3.2.	“Twist-off” тип ІІІ-82	3100000
4.	Листи жерсті, які поступають від сторонніх організацій і на які на підприємстві наносять лакове покриття	208600

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

2.2.1. Характеристика технології виробництва і технологічного устаткування, пов'язаного з виділенням забруднюючих речовин в атмосферу.

Основним видом діяльності ПрАТ «ЗАВОД ЧОРНОМОРПОЛІГРАФМЕТАЛ» є виробництво пакувальних виробів.

Ділянка нарізання рулонної жерсті

Ділянка нарізання рулонної жерсті (далі по тексту, поряд з повним найменуванням - *ділянка*) розміщується на частині виробничого приміщення з лівого від входу в нього боку (умовно місце розміщення ділянки назвемо - *територія ділянки*) і призначена для виконання робіт, пов'язаних з нарізанням рулонної жерсті на листи заданого розміру.

Нарізання рулонної жерсті на листи заданого розміру виконується на двох лініях, кожна з яких є розробкою КБ підприємства і включає до себе комплект наступного технологічного обладнання:

- **1** (один) *розмотувач рулонної жерсті*, призначений для розмотування рулонної жерсті;
- **1** (один) *регулятор натягнення жерсті*, призначений для регулювання натягнення рулонної жерсті;
- **1** (один) *валковий рихтувач жерсті*, призначений для рихтування рулонної жерсті;
- **1** (одне) *шаговий подавач*, призначений для зупинки рулонної жерсті перед нарізанням;
- **1** (одні) *гільйотинні ножиці*, призначені для нарізання рулонної жерсті на листи заданого розміру;
- **1** (один) *пристрій для укладання листів жерсті в пакети*, призначений для укладання певної кількості нарізаних листів жерсті у пакети.

З двору рулони жерсті автомобільним навантажувачем доставляються на ділянку, де їх звільняють від упаковки. На ділянці на початку кожної лінії встановлений електричний тельфер, за допомогою якого рулон одягається на центровий патрон, який, в свою чергу, за допомогою тельфера одягається на розмотувач рулонної жерсті. Розмотуючись, рулонна жерсть проходить через регулятор натягнення жерсті, який регулює її натягнення і, як слід, швидкість подавання на гільйотинні ножиці. Після регулятора натягнення жерсть подається на валковий рихтувач жерсті, в якому вона прокачується між валків і приймає плоску форму. Відрихтована жерсть подається на шаговий подавач, який являє собою рамку з електричним приводом, де рулонна жерсть зупиняється перед нарізанням. З шагового подавача рулонна жерсть подається на гільйотинні ножиці, де розрізається на листи заданого розміру з фігурними розрізами (так звані "скрол-листи"), які стрічковим транспортером подаються на пристрій для укладання листів жерсті в пакети, в якому вони укладаються в пакети. Зібрані пакети опускаються на встановлений на роликовому транспортері (рольгангу) піддон, по якому пересуваються на місце перевантаження, з якого їх забирає електричний навантажувач і доставляє на четвертий поверх.

Все встановлене на кожній лінії нарізання рулонної жерсті технологічне обладнання не є джерелом утворення забруднюючих речовин згідно даним методичних матеріалів.

Джерела утворення забруднюючих речовин на території ділянки відсутні.

Ділянка підготовки лакувальних валів.

Цех вікельного кільця.

Цех вікельного кільця займає перший та другий поверхи корпусу № 1 і призначений для виконання робіт, пов'язаних з виготовленням вікельних кілець, які являють собою гумові кільця, що використовуються для герметизації банок, які закриваються кришками для консервування СКО тип І-82.

Цех вікельного кільця складається з наступних виробничих підрозділів:

- *дробильної ділянки;*
- *ділянки підготовки сировини;*
- *ділянки виготовлення гумових рукавів;*
- *ділянки нарізання вікельних кілець.*

Дробильна ділянка.

Дробильна ділянка розміщується на першому поверсі в лівому торцевому приміщенні і призначена для виконання робіт, пов'язаних з переробкою відходів гуми з вікельної суміші в гумову муку, для її подальшого використання в рецептурі свіжої вікельної суміші.

Відходи гуми з вікельної суміші (далі по тексті - *відходи*), які складаються з відходів вікельних кілець і гумових рукавів цеха вікельного кільця та відходів вікельних кілець цеха штампування, електричними навантажувачами в металевих контейнерах перевозяться на добильну ділянку.

На ділянці встановлена лінія по переробці відходів в гумову муку, яка включає до себе комплект наступного технологічного обладнання:

- *вальці гумооброблювальні моделі РФ800 190/610* - 1 од, призначені для розмелювання відходів;
- *вібросито моделі НА-51948* – 1 од., призначене для відділення гумової муки від відсіву кришки гумової;
- *конвеєра гвинтові* – 2 од., один з яких призначений для транспортування гумової суміші до приймального бункера ковшового елеватора, встановленого перед віброситом, а другий - транспортування гумової муки до мішків після вібросита;
- *ковшові елеватори* – 2 од.,, один з яких призначений для транспортування гумової суміші до вібросита, а другий - транспортування відсіву кришки гумової до вальців.

Наповнений відходами контейнер закріплюють на вальцях; при включенні останніх контейнер перекидають і відходи потрапляють на проміжну площадку, з якої вручну за допомогою вил подаються в зазор валків вальців, де розмелюються.

Після проходження певної кількості відходів через зазор вальців вмикається шибер і отримана гумова суміш, яка складається з гумової муки та відсіву кришки гумової, через приймальний короб потрапляє в перший гвинтовий конвеєр, який транспортує її і з якого вона зсипається в приймальний бункер першого ковшового елеватора. В свою чергу перший ковшовий елеватор підіймає гумову суміш і перекидає її в закриту металеву тічку,

по якій вона самопливом зсипається у встановлену на кришці вібросита воронку, через яку далі і потрапляє на вібросито.

По роду своєї роботи вібросито відноситься до плоского інерційного грохоту, що хитається. Вібросито просіює гумову суміш на дві фракції - гумову муку з розміром частинок до 0.6 мм і відсів кришки гумової з розміром частинок більш ніж 0.6 мм. Під віброситом послідовно встановлені дві воронки, в першу з яких зсипається просіяна гумова мука, а в другу - відсів кришки гумової.

Гумова мука з воронки зсипається в приймальний короб другого гвинтового конвеєра, який транспортує її і з якого вона зсипається у встановлений на вагах електронних марки ВТНЕ-30L1 мішок - в нього повинна набратися одна порція завантаження гумозмішувача у відповідності з рецептурою. Наповнені мішки укладаються на піддони і електричним навантажувачем за допомогою вантажного ліфту перевозяться на другий поверх, де складаються або безпосередньо на ділянці підготовки сировини, або на складі готової продукції цеха.

Відсів кришки гумової з воронки зсипається в закриту металеву тічку, по якій він самопливом зсипається в приймальний бункер другого ковшового елеватора. В свою чергу другий ковшовий елеватор підіймає відсів кришки гумової і перекидає його в іншу закриту металеву тічку, по якій він самопливом зсипається у зазор валків вальців на повторне розмелювання.

Кожний *ковшовий елеватор* являє собою стаціонарний транспортуючий пристрій безперервної дії, що переміщує вантаж в вертикальному напрямку, ковші якого разом з тяговим елементом пересуваються в герметичному металевому жолобі, до якого, також герметично, приєднаний приймальний бункер, через що пило виділення при:

- черпанні ковшами гумової суміші (перший ковшовий елеватор) та відсіву кришки гумової (другий ковшовий елеватор) подавляється відповідно гумовою сумішшю та відсівом кришки гумової, які зверху зсипаються до приймальних бункерів ковшових елеваторів;
- транспортуванні та перекиданні гумової суміші (перший ковшовий елеватор) та відсіву кришки гумової (другий ковшовий елеватор) не відбувається через те, що ковші пересуваються в герметичному металевому жолобі;
- зсипанні гумової суміші в зазор валків вальців (другий ковшовий елеватор) можна окремо не розглядати, тому що вальці є самостійним джерелом утворення забруднюючих речовин, яке обладнано витяжною вентиляцією.

Металеву тічку, по якій гумова суміш самопливом зсипається з першого ковшового елеватора у встановлену на кришці вібросита воронку, будемо розглядати як елемент конструкції вібросита.

Ковшові елеватори – 2 од. не є джерелом утворення забруднюючої речовини згідно наданому вище поясненню.

Джерелами утворення забруднюючої речовини на території ділянки є:

- **вальці гумо оброблювальні моделі РФ800 190/610; (0027)**
- **вібросито моделі НА-51948**
- **конвеєра гвинтові – 2 од. (6028)**

Вальці моделі РФ800 190/610 обладнані місцевим відсмоктувачем типу “зонт”. Повітровід місцевого відсмоктувача через стіну корпусу виведений назовні, де підключений до вентилятора.

Джерелом викиду забруднюючих речовин в атмосферне повітря є повітровід (труба), підключений до вихлопного отвору вентилятора і по стіні прокладений до дах.

Віброрито моделі НА-51948 та конвеєри гвинтові не обладнані місцевими відсмоктувачами.

Ліве торцеве приміщення не обладнано витяжною вентиляцією, осьовими вентиляторами та іншим обладнанням, призначеним для механічного видалення забруднюючої речовини, а також отворами, призначеними для її природного видалення.

Забруднююча речовина, яка утворюється при експлуатації вищевказаного технологічного обладнання, надходить в ліве торцеве приміщення та далі, через ліві в'їзні ворота потрапляє в атмосферне повітря.

Ділянка підготовки сировини.

Ділянка підготовки сировини розміщується на другому поверсі в окремому приміщенні і призначена для виконання робіт, пов'язаних з підготовкою сировини (розтарювання та зважування), яка входить до рецептури вікельної суміші, до змішування в гумозмішувачі.

Гума являє собою багатокомпонентну систему, яка складається з еластомеру (каучуку) та добавок, які вступають в складну взаємодію з каучуком та один з одним. Не вулканізовану суміш каучуку з добавками називають гумовою сумішшю (*гумова вікельна суміш*), а добавки - матеріалами або інгредієнтами гумової суміші.

Гумова суміш є матеріалом, з якого виготовляють гумові вироби.

До складу гумової вікельної суміші входять:

- каучук марки СКС-30 АРК;
- крейда марки ММС-2;
- каолін марки П-2;
- каптас (прискорювач сірчаної вулканізації);
- сірка;
- магnezія палена;
- стеарин;
- сажа біла Newsil-115;
- нафтам-2 (стабілізатор сірчаних каучуків загального призначення);
- мастило індустріальне марки И-20;
- гумова мука.

Кожна партія матеріалів, що поступає на виробництво має нормативно-технічну документацію.

В приміщенні ділянки обладнані три робочих місця, на двох з яких виконується розтарювання та зважування сипучих матеріалів, а на третьому - каучуку. Після зважування сипучі матеріали фасуються по мішкам (згідно однієї порції завантаження гумозмішувача у відповідності з рецептурою) та переносяться до встановленого посередині приміщення ділянки завантажувального бункера гумозмішувача

Мішки з крейдою та каоліном завозять в приміщення ділянки електричними навантажувачами перед початком роботи і по мірі необхідності підвозять протягом робочого дня. Робочий розтарює мішки, встановлює їх на ваги і відсипаючи або додаючи певну кількість матеріалу доводить вагу матеріалу в мішку до необхідної на одну порцію

завантаження гумозмішувача у відповідності з рецептурою, після чого мішки переносять до завантажувального бункера гумозмішувача.

Каучук поступає у вигляді брикетів вагою до 30.0 кг, обгорнутих в поліетиленову плівку. Робочий знімає з брикету поліетиленову плівку після чого за допомогою *пластинчатого пневматичного ножа марки 547-5* нарізає брикет на куски, що забезпечує можливість комплектування одного завантаження гумозмішувача у відповідності з рецептурою. Після зважування навіски каучуку упаковують в мішки і також переносять до завантажувального бункера гумозмішувача.

Також до завантажувального бункера гумозмішувача переносять мішки з гумовою мукою.

Рідкий матеріал - мастило, зберігається на дворі біля цеху в трьох металевих резервуарах, у тому числі двох ємністю 1800.0 л і одному ємністю 1600.0 л, та одному резервуарі з поліпропілену ємністю 13200.0 л. По мірі необхідності мастило по системі трубопроводів з встановлених на дворі резервуарів перекачується до встановленого в приміщенні ділянки витратного резервуару з поліпропілену ємністю 1000.0 л.

Завантаження сипучих матеріалів та каучуку в завантажувальний бункер гумозмішувача виконується вручну. Виготовлення гумової суміші в камері гумозмішувача здійснюється в автоматичному режимі і керується контролером.

При наявності всіх матеріалів в завантажувальному бункері гумозмішувача і дозвільному світловому сигналі оператор натискає кнопку "пуск". При зачиненому нижньому і відкритому верхньому затворах гумозмішувача відкривається завантажувальний клапан, після чого каучук і сипучі матеріали через завантажувальну воронку зсипаються в змішувальну камеру розташованого на першому поверсі гумозмішувача. Далі вмикається насос подавання мастила, відкривається клапан подавання рідких інгредієнтів, опускається верхній затвор, закривається клапан подавання сипучих інгредієнтів і виконується процес змішування по часу (5 ± 1 хв.), виставленому на контролері. Для повного описання процесу підготовки сировини слід додати наступне. Робочими органами гумозмішувача є ротори і змішувальна камера. В місцях виходу роторів з камери встановлені лабіринтові ущільнювачі, в яких мастило утримує сипучі матеріали від вильоту зі змішувальної камери при створенні в ній тиску, при цьому мастило вбирає в себе ці матеріали. Отримана пастоподібна суміш, яка зветься випре совкою, по жолобу стікає в бочку, яка потім електричним навантажувачем за допомогою вантажного ліфту перевозиться до приміщення ділянки. З бочки суміш насосом викачується і подається на дозатор, а вже після нього закачується в приймальний бункер гумозмішувача, використовуючись у якості заміни мастила.

Джерелами утворення забруднюючої речовини в приміщенні ділянки є:

- **завантажувальний бункер гумозмішувача**, призначений для приймання сипучих матеріалів перед їх вивантаженням в змішувальну камеру та **вузол пересипки сировини** - при розтарюванні мішків і зважуванні.

Вузол пересипки сировини обладнано місцевим відсмоктувачем типу "зонт". Завантажувальний бункер також обладнаний місцевим відсмоктувачем типу "зонт". До повітроводу місцевого відсмоктувача вузла пересипки підключений повітровід місцевого відсмоктувача завантажувального бункера. Витяжна система обладнана каналним фільтром, в якому використаний фільтрувальний матеріал ФР класу очищення F5.

Джерелом викиду забруднюючих речовин в атмосферне повітря є труба (джер. № 0030).

Ділянка виготовлення гумових рукавів.

Ділянка виготовлення гумових рукавів призначена для виконання робіт, пов'язаних з виготовленням гумових рукавів, які є напівфабрикатом для виготовлення вікельних кілець.

Виготовлення гумових рукавів виконується на лінії, яка включає до себе комплект наступного технологічного обладнання:

- *гумозмішувач моделі РС 71/23 – 1 од.*, призначений для виготовлення гумової суміші з пластичністю по ГОСТ 415-75 не менше, ніж 0.03;
- *вальці підігрівальні моделі 2130М - 1 од.*, призначені для листування і підігріву гумової суміші перед її завантаженням в черв'ячні машини;
- *машини одно черв'ячні типу МЧТ-160 - 2 од.*, призначені для виготовлення різних рукавів з гумових сумішей методом екструзії (шприцювання) через формуючі елементи головок;
- *автоклав вулканізаційного типу АВТМ 1600х300-12,5 – 2 од.*, призначені для вулканізації в паровій середі сирих гумових рукавів.

Гумозмішувач є машиною періодичної дії - коли каучук і сипучі матеріали подаються в змішувальну камеру протягом певного періоду.

Робочими органами гумозмішувача є ротори і змішувальна камера. Змішувальна камера являє собою закритий металевий бункер, в якому обертаються ротори, здійснюючи змішування каучуку з сипучими матеріалами, мастилом та випресовкою, і складається з півциліндрів (пів камер) і двох боковин. Змішувальна камера в нижній частині замикається затвором розвантажувального пристрою, а в верхній - вантажем верхнього затвору. Ротори обертаються назустріч один одному зі швидкостями, що незначно відрізняються. Суміш багаторазово закручується і стискається між роторами до тих пір, поки вона не перемішається і не стане однорідною. Процес змішування здійснюється, в основному, в серповидному зазорі, створеному контуром лопаті ротора і стінкою камери, а також в зазорі між гребенем лопаті і стінкою камери.

В місцях виходу роторів з камери встановлені лабіринтові ущільнювачі. Змішувальна камера в верхній частині сполучається з завантажувальною воронкою і верхнім затвором, а в нижній частині з відкидним затвором розвантажувального пристрою. Привід роторів здійснюється від чотирьохшвидкісного двигуна. Для введення в змішувальну камеру рідких компонентів під тиском без підйому верхнього затвору застосовується встановлений в боковині змішувальної камери клапан.

Охолодження змішувальної камери здійснюється водою.

Після закінчення змішування вмикається стрічковий транспортер, на який після відкриття нижнього затвору гумозмішувача вивантажується гумова суміш, температура якої складає $70\pm 5^{\circ}\text{C}$. Після закінчення вивантаження всі механізми гумозмішувача автоматично встановлюються в вихідне положення.

Стрічковий транспортує гумову суміш у вигляді безформних глиб від гумозмішувача до вальців.

Вальці являють собою двохвалкову машину, валки якої змонтовані на підшипниках хитання і встановлені на двох сталевих станинах, в свою чергу встановлених на чавунній

плиті і зверху зв'язаних двома траверсами. Привід вальців здійснюється від електричного двигуна перемінного струму. Для підтримання температурного режиму передбачена система охолодження валків. Листування гумової суміші на вальцях виконується синхронно за часом з гумозмішувачем при зазорі по суміші 5 ± 1 мм. Валки перегородкою поділені на дві частини, на одній з яких (першій) виконується рівномірне розподілення гумової суміші по поверхні валка - листування гумової суміші, а на іншій (другій) - розрізання гумової суміші дисковим ножом на стрічку товщиною 5 ± 1 мм та шириною 100 ± 10 мм.

Після рівномірного розподілення гумової суміші на поверхні валка в першій частині виконується її підрізання, після чого підрізану суміш вручну подають на другу частину де знову виконується її листування і нарізання стрічки.

Отримана гумова стрічка укладається на візки і перевозиться до машин типу *МЧТ-160*, на кожній з якій через завантажувальну воронку подається в циліндр машини. Сама машина складається з наступних основних вузлів: корпусу, станини, черв'яка, редуктора, головки та шафи теплової автоматики. Під механічною дією черв'яка і температури корпусу гума розігривається, пластифікується і проходить через головку, приймаючи необхідну форму та розмір. При виготовленні гумових рукавів використовуються шайби, що плавають, та шайби, що забезпечують необхідні розміри рукава. Для запобігання часткової вулканізації гуми корпус і головка машини охолоджуються водою.

Профільовані рукава на виході з машини охолоджуються шляхом збрикування їх водою. Безперервний рукав транспортером подається на розрізання, яке виконується пневматичним ножом, який входить до комплекту машини. Після розрізання отримуються заготовки (гумові рукава) довжиною 1400 ± 10 мм та товщиною стінок 2.2 ± 0.2 мм.

Заготовки вручну укладаються на металеві п'ятиповерхові візки-етажерки в стопи не більш трьох штук і на них транспортуються в праве торцеве приміщення на відстій для охолодження. Охолодження виконується одночасно як природним способом, так і за допомогою встановлених в правому торцевому приміщенні потужних вентиляторів. Остигли гумові рукава на візках поступають на розташований в правому торці основного виробничого приміщення так званий "пост одягання", на якому рукава за допомогою стислого повітря, яке в них задувається і розпрямляє, насаджуються на алюмінієві дорни, які, в свою чергу, вставляються в касети. Касети з алюмінієвими дорнами, на які одягнені сирі гумові рукава, подаються на вулканізацію за допомогою візка, на який вони встановлюються електричним тельфером.

Заготовки, які не відповідають зовнішньому вигляду і встановленим розмірам, повертаються на вальці моделі РФ800 190/610 для переробки в гумову муку.

Вулканізація сирих гумових рукавів виконується в двох автоклавах моделі *АВТРМ 1600x300-12,5* з метою закріплення форми виробу і надання йому певних властивостей. По своїй суті вулканізація, це процес взаємодії каучуку з сіркою, в результаті якого суттєво змінюються властивості гумової суміші. Основна зміна полягає в тому, що при вулканізації пластична і така, що легко змінює форму, гумова суміш, перетворюється в еластичну гуму.

Кожний з автоклавів являє собою циліндричний корпус з термо ізолюючою оболонкою і складається з вищезгаданого корпусу, пристрою з'єднувального гідравлічного, приводу, рельсового шляху, пульта керування (контролера), насосної станції та візка.

Візок з закріпленою на ньому касетою в'їжджає в корпус, після чого закривається кришка, в корпус подається пар і виконується вулканізація гумових рукавів в паровому середовищі під тиском 0.7 МПа за допомогою контролера в автоматичному режимі. Час вулканізації складає 21÷30 хв., при цьому час виконання окремих операцій складає: напуск пара - 5 хв.; вулканізація - 17÷25 хв.; спуск пара і продувка корпусу стислим повітрям - 6 хв.; відкривання кришки і видалення газів - 1÷2 хв.

Після закінчення процесу вулканізації касети з гарячими вулканізованими рукавами відстоюються під місцевими відсмоктувачами протягом 15 хв., після чого транспортуються в праве торцеве приміщення на охолодження. Після охолодження гумових рукавів до температури навколишнього середовища виконується вимірювання твердості гуми. Перевірені на твердість касети з гумовими рукавами поступають на розташований в правому торці основного виробничого приміщення так званий “пост зняття рукавів з дорнів”, на якому рукава за допомогою стислого повітря, яке задувається між ними і дорнами, знімаються з останніх.

Алюмінієві дорни, що звільнилися, подаються на “пост одягання”, а вулканізовані рукава візками перевозяться до ділянки нарізання вікельних кілець.

Джерелами утворення забруднюючих речовин є:

- **гумозмішувач моделі РС 71/23 – 1 од.**, призначений для виготовлення гумової суміші з пластичністю по ГОСТ 415-75 не менше, ніж 0.03;
- **вальці підігрівальні моделі 2130M - 1 од.**, призначені для листування і підігріву гумової суміші перед її завантаженням в черв'ячні машини;
- **машини одно черв'ячні типу МЧТ-160 - 2 од.**, призначені для виготовлення різних рукавів з гумових сумішей методом екструзії (шприцювання) через формуючі елементи головок;
- **автоклав вулканізаційного типу АВТМ 1600x300-12,5 – 2 од.**, призначені для вулканізації в паровій середі сирих гумових рукавів.

Змішувальна камера гумозмішувача і обидві машини типу МЧТ-160 не обладнані місцевими відсмоктувачами. Ділянка виготовлення гумових рукавів не обладнана витяжною вентиляцією, осьовими вентиляторами та іншим обладнанням, призначеним для механічного видалення забруднюючих речовин, а також отворами, призначеними для їх природного видалення.

Забруднюючі речовини, які утворюються при експлуатації вищевказаного технологічного обладнання, надходять в перше приміщення та далі, через віконні отвори та в'їзні ворота потрапляють в атмосферне повітря.

Слід зауважити, що кожний пневматичний ніж, на якому виконується розрізання рукавів і який входить до комплекту кожної машини, обладнаний місцевим відсмоктувачем типу “нахилена прямокутна панель рівномірного всмоктування”, призначеним для видалення зайвої пари з робочого місця. Враховуючи те, що відстань від кожної машини до пневматичного ножа складає 2.0 м можна сказати, що за допомогою цих місцевих відсмоктувачів не відбувається видалення забруднюючих речовин, які утворюються при експлуатації машин.

Вальці обладнані двома послідовно встановленими над ними місцевими відсмоктувачами типу “зонт”. Джерелом викиду забруднюючих речовин в атмосферне повітря є труба.

Автоклави встановлені паралельно один до одного.

Над кришкою кожного автоклава послідовно встановлені два місцевих відсмоктувача типу “зонт”.

Джерелом викиду забруднюючих речовин в атмосферне повітря є труби від автоклавів.

Ділянка нарізання вікельних кілець.

Ділянка нарізання вікельних кілець призначена для виконання робіт, пов'язаних з нарізанням вікельних кілець з вулканізованих гумових рукавів.

Вулканізовані гумові рукава візками перевозяться до ділянки, де вони встановлюються вертикально в осередки-накопичувачі. Уздовж всього другого приміщення послідовно встановлені і експлуатуються вісімнадцять машин для нарізання вікельних кілець моделі МРК-27.10.00.000, на які подаються встановлені в осередки-накопичувачі вулканізовані гумові рукава.

Біля кожної машини розміщують пристрій, який являє собою встановлене на підставках коло, що обертається, на якому знаходяться вісім штирів. Нарізані вікельні кільця після машини потрапляють на штир, який їх утримує. Після заповнення вікельними кільцями чергового штиря коло повертають і починається заповнення іншого штиря.

Після заповнення всіх штирів вікельні кільця з них знімають і сортирують, після чого укладають в поліпропіленові ящики.

Ящики з відсортованими вікельними кільцями через стрічковий транспортер транспортуються до робочого стола. На робочому столі встановлені ваги-дозатори електронні марки ВТНЕ-30 НК, на яких ящики зважують і доводять вагу вікельних кілець у кожному з них до певного значення, додаючи або відбираючи вікельні кільця.

Контроль якості вікельних кілець здійснюється по зовнішньо видовим дефектами і виконується візуально. Розміри вікельних кілець контролюються вибірково вимірником товщини і спеціальним шаблоном.

На кожний ящик наклеюється етикетка після чого вони електричним навантажувачем за допомогою вантажного ліфту перевозяться на склад готової продукції цеха.

При експлуатації машин для нарізання вікельних кілець моделі МРК-27.10.00.000, згідно даним методичних матеріалів, не утворюються забруднюючі речовини.

Вищевказані машини не є джерелами утворення забруднюючих речовин.

В приміщенні встановлені заточувальні верстати – 3 од., призначених для грубого та тонкого заточування ножів, що використовуються на машинах для нарізання вікельних кілець моделі МРК-27.10.00.000

Джерелами утворення забруднюючої речовин є:

- ***точильно-шліфувальний верстат моделі ЗБ634***, призначений для грубого заточування ножів, що використовуються на машинах для нарізання вікельних кілець моделі МРК-27, які експлуатуються на ділянці нарізання гумових рукавів;
- ***заточувальний верстат*** – 2 од., призначені для тонкого заточування ножів, що використовуються на машинах для нарізання вікельних кілець моделі МРК-27, які експлуатуються на ділянці нарізання гумових рукавів.

Двохстороння шліфувальна головка точно-шліфувального верстата моделі ЗБ634 обладнана двома місцевими відсмоктувачами типу “захисно-знепилюючий кожух”, які підключені до пиловловлюючої установки - вентиляційного пиловловлюючого агрегату ЗІЛ-900М.

Шліфувальна головка першого заточувального верстата обладнана місцевим відсмоктувачем типу “захисно-знепилюючий кожух”. Шліфувальна головка другого заточувального верстата також обладнана місцевим відсмоктувачем типу “захисно-знепилюючий кожух”. До повітроводу місцевого відсмоктувача першого заточувального верстата (умовно назвемо його - *загальний повітровід*) підключений повітровід місцевого відсмоктувача другого заточувального верстата. В свою чергу загальний повітровід через віконний отвір виведений назовні, де підключений до пиловловлюючої установки - інерційно-рукавного пиловловлювача марки ІРП-1,5.

Джерелом викиду забруднюючої речовини в атмосферне повітря є вихлопний патрубок пиловловлюючої установки.

Цех штампування.

Цех штампування займає в головному корпусі частину першого поверху, повністю другий та третій (за винятком приміщень, які займає цех лакування та літографування жерсті) поверхи і призначений для виконання робіт, пов'язаних з виготовленням заочувальних та закручувальних лакованих літографованих кришок методом холодного штампування.

Номенклатура продукції, що виготовляється в цеху, складається з:

- заочувальних лакованих літографованих кришок одного виду:
 - кришка для консервування СКО тип І-82;
- закручувальних лакованих літографованих кришок двох видів:
 - кришка з упорами для закручування “Twist-off” тип ІІІ-66;
 - кришка з упорами для закручування “Twist-off” тип ІІІ-82.

На частині першого поверху, яку займає цех, розміщується *склад готової продукції*.

На другому поверсі розміщуються адміністративні, складські та побутові приміщення, а також виробниче приміщення.

В виробничому приміщенні встановлено технологічне обладнання, призначене для виготовлення заочувальних лакованих літографованих кришок СКО тип І-82, а також закручувальних лакованих літографованих кришок “Twist-off” тип ІІІ-66 та “Twist-off” тип ІІІ-82.

На третьому поверсі розміщуються адміністративні та побутові приміщення, а також виробниче приміщення, на частині якого розміщується *слюсарно-механічна ділянка*.

В виробничому приміщенні встановлено технологічне обладнання, призначене для виготовлення кришок СКО тип І-82.

Нижче наведений опис технологічних процесів виготовлення заочувальних та закручувальних лакованих літографованих кришок різних видів та технологічного обладнання, яке використовується при їх виготовленні.

У зв'язку з тим, що технологічний процес виготовлення основної продукції підприємства - кришок СКО тип І-82, починається на третьому поверсі, де встановлені ножиці фігурного крою, спочатку наведемо опис технологічного обладнання, встановленого в виробничому приміщенні на третьому поверсі.

Третій поверх.

Виробниче приміщення.

В виробничому приміщенні встановлено технологічне обладнання, призначене для виготовлення кришок СКО тип І-82.

Пакети з листами жерсті, на які нанесені літографічний малюнок і лакове покриття, з цеху лакування та літографування жерсті електричним навантажувачем перевозяться в виробниче приміщення.

На третьому поверсі встановлені шість автоматичних ножиців фігурного крою, які є розробкою конструкторського бюро підприємства, призначених для фігурного крою листів жерсті. Спочатку пакети з листами жерсті електричним навантажувачем поміщаються в магазинні пристрої ножиців, звідки за допомогою подавального вакуумного пристрою (присосок) листи жерсті подаються на фігурний крій.

Фігурно розкромлені полоси (так звані бланки) з ножиців автоматично подаються в спеціальні чотириохсекційні ящики, які, після їх заповнення бланками, електричним навантажувачем розвозяться на лінії виготовлення кришок СКО тип І-82.

На третьому поверсі виготовлення кришок виконується на сімнадцяти лініях, кожна з яких включає до себе комплект наступного технологічного обладнання:

- *штампувальний прес моделі ІІ9-СПГ* - 1 од., призначений для холодного штампування кри-шок;
- *верстат моделі Ш24-А3М-02* – 1 од., призначений для завивання кромки кришок;
- *підйомний транспортер моделі Ш24-СТУ/2* – 1 од., призначений для подавання кришок на автомати для укладання вікельних кілець;
- *автомати моделі Ш24-АУВ* – 2 од., призначених для укладання вікельних кілець в кришки;
- *пакувальна машина моделі УМК-50КР* – 1 од., призначену для пакування блоків кришок в термоусаджувальну плівку.

Слід відзначити, що з сімнадцяти ліній, які встановлені на третьому поверсі, дванадцять працюють по одноповерховій схемі, коли весь комплект технологічного обладнання, який включає до себе кожна лінія, встановлений на одному поверсі. Решта п'ять працюють по двоповерховій схемі, коли одна частина технологічного обладнання - штампувальний прес та верстат моделі Ш24-А3М-02, встановлена на третьому поверсі, а інша частина - підйомний транспортер, два автомата моделі Ш24-АУВ та пакувальна машина, встановлена на другому поверсі.

Після зупинки штампувального преса штампувальник вручну закладає в нього визначену кількість бланків та вмикає його. Кожний штампувальний прес обладнаний масляною з мастилом та повстинним валиком, призначеним для нанесення мастила на бланки. У якості мастила використовується суміш вазелінового масла та бензину у співвідношенні 1:1 (50% на 50%). При роботі штампувального преса краплі мастила постійно капають на повстинний валик та змащують його. Обертаючись, повстинний валик наносить мастило на бланки. Нанесення мастила на бланки виконується з метою покращення якості штампування та збільшення строку зношення робочих частин пресу.

З преса кришки транспортером подаються на верстат моделі Ш24-А3М-02, на якому виконується завивання кромки кришок. Кришки з кромками, які завиті, подаються на підйомний транспортер, за допомогою якого вони одночасно поступають на дві течії, по яким кришки подаються на два автомата моделі Ш24-АУВ, на яких в них укладаються ві-

кельні кільця, після чого готові кришки вручну подаються на пакувальну машину, де робітники спочатку вручну формують блоки кришок, потім в них кладуть етикетку, і в кінці блоки кришок пакують в термоусаджувальну плівку.

Упаковані блоки кришок пакують в поліетиленові пакети та електричним навантажувачем перевозять на склад готової продукції.

При роботі ліній по двоповерховій схемі кришки з кромками, які завиті, по течії через отвір в підлозі самопливом поступають на встановлений на другому поверсі підйомний транспортер і далі виготовлення кришок виконується так само, як і на лініях, які працюють по одноповерховій схемі.

З усього вищевказаного технологічного обладнання:

- при експлуатації наступного технологічного обладнання, згідно даним методичних матеріалів, не утворюються забруднюючі речовини:

- автоматичні ножиці фігурного крою (6 шт.);
- верстати моделі Ш24-А3М-02 (17 шт.);
- підйомні транспортери моделі Ш24-СТУ/2 (12 шт.);
- автомати моделі Ш24-АУВ (24 шт.).

Вищевказане технологічне обладнання не є джерелом утворення забруднюючих речовин.

Джерелами утворення забруднюючих речовин в виробничому приміщенні є:

- **штампувальні преси моделі И9-СПГ – 17 од.**, призначених для холодного штампування кришок - при випаровуванні нанесеного на бланки бензину;
- **пакувальних машин моделі УМК-50КР – 12 од.**, призначених для пакування блоків кришок в термо усаджу вальну плівку.

Всі преса і пакувальні машини не обладнані місцевими відсмоктувачами.

Видалення з виробничого приміщення забруднюючих речовин, які утворюються при:

- холодному штампуванні кришок на *штампувальних пресах*;
- пакуванні блоків кришок в термоусаджувальну плівку на *пакувальних машинах*,

здійснюється за допомогою осьового вертикального вентилятора типу ВГ-70, встановленого у віконному зі склоблоків отворі. Джерелом викиду забруднюючих речовин в атмосферне повітря є труба.

Слюсарно-механічна ділянка.

Слюсарно-механічна ділянка розміщується на третьому поверсі виробничого приміщення та призначена для виконання робіт, пов'язаних з дрібним поточним ремонтом і налагодженням технологічного обладнання, що експлуатується в цеху.

На території ділянки встановлено і експлуатується обладнання, призначене для виконання ремонтних робіт, а саме для механічної обробки металевих деталей та заготовок деталей на металообробних верстатах – 4 од.

- верстаки слюсарні одностумбові, ВС-1 -5 од.;
- верстаки слюсарні двостумбові ВС-2 - 6 од.;
- робочі столи – 2 од.
- токарно-гвинторізний 1М61 – 1 од.;
- вертикально-свердлувальний 2Н135 – 1 од.;

- настільно-свердлувальний НС-12А – 1 од.;
- точильно-шліфувальний ЗБ634 – 1 од.

З усього вищевказаного обладнання та металообробних верстатів:

- на наступному обладнанні виконуються роботи, пов'язані з дрібним поточним ремонтом деталей технологічного обладнання, що експлуатується в цеху, за допомогою ручних слюсарних інструментів:

- верстаки слюсарні одностумбові типу ВС-1 – 5 од.;
- верстаки слюсарні двостумбові типу ВС-2 - 6 од.;
- робочі столи - 2 од.;

- при експлуатації наступних верстатів не використовуються МОР, на них не оброблюються деталі і заготовки деталей з чавуну і кольорових металів:

- токарно-гвинторізний моделі 1М61;
- вертикально-свердлувальний моделі 2Н135;
- настільно-свердлувальний моделі НС-12А.

Вищевказане обладнання та металообробні верстати не є джерелами утворення забруднюючих речовин.

Джерелом утворення забруднюючої речовини на території ділянки є **точильно-шліфувальний верстат моделі ЗБ634**, призначений для заточування слюсарного інструменту та металорізного інструменту (різців, свердел), що використовується на металообробних верстатах, які експлуатуються на ділянці.

Двохстороння шліфувальна головка точильно-шліфувального верстата моделі ЗБ634 обладнана двома місцевими відсмоктувачами типу “захисно-знепилюючий кожух”. До першого (крайнього з правого боку) повітроводу місцевого відсмоктувача (умовно назвемо його - **загальний повітровід**) підключений повітровід другого місцевого відсмоктувача. В свою чергу загальний повітровід підключений до встановленої на території ділянки пиловловлюючої установки - вентиляційного пиловловлюючого агрегату ЗЛІ-900 М.

Джерелом викиду забруднюючої речовини є вихідний отвір пиловловлюючої установки.

Видалення з виробничого приміщення забруднюючої речовини, яка утворюється при заточуванні слюсарного та металорізного інструменту на **точильно-шліфувальному верстаті моделі ЗБ634**, здійснюється за допомогою осьового вентилятора.

2.2.2. Основні технологічні процеси, пов'язані з виділенням забруднюючих речовин в атмосферу.

Основним видом діяльності ПрАТ «ЗАВОД ЧОРНОМОРПОЛІГРАФМЕТАЛ» є розробка, виробництво та впровадження технологій і обладнання з очищення для переробки зерна в борошно або крупу.

Таким чином, технологічні процеси, пов'язані з виділенням ЗР в атмосферу, наступні:

- обробка металу;
- фарбування деталей;
- виробництво пари;
- виробництво резинових виробів;

- складування готових виробів.

2.3. Опис і місце розташування виробництв і технологічного устаткування, на яких повинні впроваджуватися найкращі доступні технології і методи керування.

Згідно «Інструкції про загальні вимоги до оформлення документів, у яких обґрунтовуються обсяги викидів, для отримання дозволу на викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами для підприємств, установ, організацій і громадян-підприємців», на ПрАТ «ЗАВОД ЧОРНОМОРПОЛІГРАФМЕТАЛ» відсутні види виробництва і технологічного обладнання, на яких повинні впроваджуватись найкращі доступні технології і методи керування.

3. ОБ'ЄМНО-ПЛАНУВАЛЬНЕ РІШЕННЯ ПРОМІЩОЩАДКИ

3.1. Графічні матеріали

Карта-схема підприємства з нанесеними джерелами викидів забруднюючих речовин в атмосферу представлена на мал.1 (масштаб 1:1000).

3.2. Особливості розміщення об'єкту

ПРИВАТНЕ АКЦІОНЕРНЕ ТОВАРИСТВО «ЗАВОД ЧОРНОМОРПОЛІГРАФМЕТАЛ» розташоване в промисловій зоні на одному проммайданчику площею 5,68 га за адресою: 65098, м. Одеса, Малиновський район, Застава-ІІ, вул. Привозна, 1.

Район розміщення підприємства - мікрорайон «Застава-ІІ», характеризується наявністю низки крупних, середніх та дрібних промислових підприємств, таких як, ВАТ «Деревообробний завод», ТОВ «Пуск», ТОВ «Чорноморська іграшка», ПрАТ «Завод Воєнохот», ПрАТ «Агроспецтранссервіс», будівельна компанія «Кримар», ПП «Фірма «Родон», ТОВ «МВА» та інші.

З південного заходу до земельної ділянки примикає земельна ділянка, на якій базується ПрАТ «Агроспецтранссервіс» (65098, м. Одеса, вул. Новікова, 3).

З заходу до земельної ділянки примикає земельна ділянка, на якій базуються дві організації - ЗАТ «ХХІ вік» та ПКФ «Один ЛТД» (65098, м. Одеса, вул. Новікова, 2а).

З північного заходу до північного сходу вдовж межі земельної ділянки прокладена залізнична колія; за залізничною колією з півдня від земельної ділянки розміщується земельна ділянка, на якій раніше базувався Завод ЗБВ № 1, який припинив свою виробничу діяльність.

З північного сходу до півдня вдовж межі земельної ділянки також прокладена залізнична колія; за залізничною колією з північного сходу до сходу від земельної ділянки розміщуються об'єкти 85 військової частини забезпечення майном Міністерства оборони України.

З півдня від земельної ділянки розміщується група одноповерхових будинків, побудованих без дозвільних документів.

На промисловому майданчику розташовані основні, допоміжні, обслуговуючі підрозділи:

- *основні* - в яких виконується стадія виробничого процесу по перетворенню сировини і напівфабрикатів в основну продукцію підприємства;
- *допоміжні* - в яких виготовляється продукція і виконуються роботи для потреб усередині підприємства, створюючи умови для нормальної роботи основних підрозділів;
- *обслуговуючі* - які служать для обслуговування основних і допоміжних підрозділів підприємства.

До основних підрозділів підприємства відноситься **виробництва кришки:**

- **цех штампування, ділянка лакування та літографування жерсті;**

До допоміжних підрозділів підприємства відносяться:

- **цех вікельного кільця;**
- **інструментально-ремонтний цех;**
- **теплотехнічна ділянка;**

До обслуговуючих підрозділів підприємства відносяться:

- **транспортний цех;**
- **електротехнічна ділянка (АСУ).**

Найближча житлова забудова розташована на відстані 75 м від крайнього джерела викидів. В нормативну СЗЗ ПрАТ «ЗАВОД ЧОРНОМОРПОЛІГРАФМЕТАЛ» житлова забудова не потрапляє.

4. ХАРАКТЕРИСТИКА ДЖЕРЕЛ УТВОРЕННЯ ЗАБРУДНЮЮЧИХ РЕЧОВИН ПО ТЕХНОЛОГІЧНОМУ ОБЛАДНАННЮ, ТЕХПРОЦЕСУ АБО ЙОГО ЕТАПУ

Джерело викиду № 0001.

Джерело утворення: Котел паровий газовий Е-1,0-0,9, Т=602 год/рік.

Забруднюючі речовини: Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO+NO₂]); оксид вуглецю; ртуть та її сполуки (в перерахунку на ртуть); метан (парниковий газ), вуглецю діоксид (парниковий газ), азоту (1) оксид [N₂O] (парниковий газ).

Джерело викиду № 0002.

Джерело утворення: Котел «ALTAIR E100», Т=416 год/рік.

Забруднюючі речовини: Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO+NO₂]); оксид вуглецю; ртуть та її сполуки (в перерахунку на ртуть); метан (парниковий газ), вуглецю діоксид (парниковий газ), азоту (1) оксид [N₂O] (парниковий газ).

Джерело викиду № 0003.

Джерело утворення: Газовий повітрянагрівач «Мінігаз MV-55», Т=416 год/рік.

Забруднюючі речовини: Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO+NO₂]); оксид вуглецю; ртуть та її сполуки (в перерахунку на ртуть); метан (парниковий газ), вуглецю діоксид (парниковий газ), азоту (1) оксид [N₂O] (парниковий газ).

Джерело викиду № 0004.

Джерело утворення: Газовий повітрянагрівач «Мінігаз MV-55», Т=416 год/рік.

Забруднюючі речовини: Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO+NO₂]); оксид вуглецю; ртуть та її сполуки (в перерахунку на ртуть); метан (парниковий газ), вуглецю діоксид (парниковий газ), азоту (1) оксид [N₂O] (парниковий газ).

Джерело викиду № 0005.

Джерело утворення: Газовий повітрянагрівач «Мінігаз MV-55», Т=416 год/рік.

Забруднюючі речовини: Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO+NO₂]); оксид вуглецю; ртуть та її сполуки (в перерахунку на ртуть); метан (парниковий газ), вуглецю діоксид (парниковий газ), азоту (1) оксид [N₂O] (парниковий газ).

Джерело викиду № 0015.

Джерело утворення: Газовий парогенератор «Certuss Junior 400 TC», T=1506 год/рік.

Забруднюючі речовини: Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO+NO₂]); оксид вуглецю; ртуть та її сполуки (в перерахунку на ртуть); метан (парниковий газ), вуглецю діоксид (парниковий газ), азоту (1) оксид [N₂O] (парниковий газ).

Джерело викиду № 0016.

Джерело утворення: Газовий парогенератор «Certuss Junior 400 TC», T=1506 год/рік.

Забруднюючі речовини: Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO+NO₂]); оксид вуглецю; ртуть та її сполуки (в перерахунку на ртуть); метан (парниковий газ), вуглецю діоксид (парниковий газ), азоту (1) оксид [N₂O] (парниковий газ).

Джерело викиду № 0017.

Джерело утворення: Газовий повітрянагрівач «Мінігаз МН-45», T=1248 год/рік.

Забруднюючі речовини: Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO+NO₂]); оксид вуглецю; ртуть та її сполуки (в перерахунку на ртуть); метан (парниковий газ), вуглецю діоксид (парниковий газ), азоту (1) оксид [N₂O] (парниковий газ).

Джерело викиду № 0018.

Джерело утворення: Газовий повітрянагрівач «Мінігаз МН-45», T=520 год/рік.

Забруднюючі речовини: Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO+NO₂]); оксид вуглецю; ртуть та її сполуки (в перерахунку на ртуть); метан (парниковий газ), вуглецю діоксид (парниковий газ), азоту (1) оксид [N₂O] (парниковий газ).

Джерело викиду № 0019.

Джерело утворення: Газовий повітрянагрівач «Мінігаз МН-45», T=520 год/рік.

Забруднюючі речовини: Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO+NO₂]); оксид вуглецю; ртуть та її сполуки (в перерахунку на ртуть); метан (парниковий газ), вуглецю діоксид (парниковий газ), азоту (1) оксид [N₂O] (парниковий газ).

Джерело викиду № 0020.

Джерело утворення: Газова піч «Євротвіст» №1, T=480 год/рік.

Забруднюючі речовини: Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO+NO₂]); оксид вуглецю; ртуть та її сполуки (в перерахунку на ртуть); метан (парниковий газ), вуглецю діоксид (парниковий газ), азоту (1) оксид [N₂O] (парниковий газ).

Джерело викиду № 0021.

Джерело утворення: Газова піч «Євротвіст» №2, T=160 год/рік.

Забруднюючі речовини: Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO+NO₂]); оксид вуглецю; ртуть та її сполуки (в перерахунку на ртуть); метан (парниковий газ), вуглецю діоксид (парниковий газ), азоту (1) оксид [N₂O] (парниковий газ).

Джерело викиду № 0022.

Джерело утворення: Багатофункціональна газова піч LTG «Майлендер» №1, труба 1, T=241,6 год/рік.

Забруднюючі речовини: Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO+NO₂]); оксид вуглецю; ртуть та її сполуки(в перерахунку на ртуть); етилцелозольв; спирт

бутиловий; ксилол; метан (парниковий газ); вуглецю діоксид (парниковий газ); азоту (1) оксид [N₂O] (парниковий газ).

Джерело викиду № 0023.

Джерело утворення: Багатофункціональна газова піч LTG «Майлендер» №1, труба 2, T=241,6 год/рік.

Забруднюючі речовини: Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO+NO₂]); оксид вуглецю; ртуть та її сполуки (в перерахунку на ртуть); етилцелозольв; спирт бутиловий; ксилол; метан (парниковий газ); вуглецю діоксид (парниковий газ); азоту (1) оксид [N₂O] (парниковий газ).

Джерело викиду № 0024.

Джерело утворення: Багатофункціональна газова піч LTG «Майлендер» №2, труба 1, T=235 год/рік.

Забруднюючі речовини: Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO+NO₂]); оксид вуглецю; ртуть та її сполуки(в перерахунку на ртуть); етилцелозольв; спирт бутиловий; ксилол; метан (парниковий газ); вуглецю діоксид (парниковий газ); азоту (1) оксид [N₂O] (парниковий газ).

Джерело викиду № 0025.

Джерело утворення: Багатофункціональна газова піч LTG «Майлендер» №2, труба 2, T=235 год/рік.

Забруднюючі речовини: Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO+NO₂]); оксид вуглецю; ртуть та її сполуки(в перерахунку на ртуть); етилцелозольв; спирт бутиловий; ксилол; метан (парниковий газ); вуглецю діоксид (парниковий газ); азоту (1) оксид [N₂O] (парниковий газ).

Джерело викиду № 0026.

Джерело утворення: Багатозональна сушильна піч TYG «Гойо-Секан» №1, T=483 год/рік.

Забруднюючі речовини: Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO+NO₂]); оксид вуглецю; ртуть та її сполуки(в перерахунку на ртуть); етилцелозольв; спирт бутиловий; ксилол; метан (парниковий газ); вуглецю діоксид (парниковий газ); азоту (1) оксид [N₂O] (парниковий газ).

Джерело викиду № 0027.

Джерело утворення: Багатозональна сушильна піч TYG «Гойо-Секан» №2, T=470 год/рік.

Забруднюючі речовини: Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO+NO₂]); оксид вуглецю; ртуть та її сполуки(в перерахунку на ртуть); етилцелозольв; спирт бутиловий; ксилол; метан (парниковий газ); вуглецю діоксид (парниковий газ); азоту (1) оксид [N₂O] (парниковий газ).

Джерело викиду № 0028.

Джерело утворення: Багатозональна сушильна піч TYG «Гойо-Секан» №3, T=470 год/рік.

Забруднюючі речовини: Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO+NO₂]); оксид вуглецю; ртуть та її сполуки(в перерахунку на ртуть); етилцелозольв; спирт бутиловий; ксилол; метан (парниковий газ); вуглецю діоксид (парниковий газ); азоту (1) оксид [N₂O] (парниковий газ).

Джерело викиду № 0029.

Джерело утворення: Вальці гумооброблювальні, T=1665 год/рік.

Забруднюючі речовини: Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом.

Джерело викиду № 0030.

Джерело утворення: Завантажувальний бункер гумозмішувача, T=1665 год/рік.

Забруднюючі речовини: Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом.

Джерело викиду № 0031.

Джерело утворення: Вальці підігрівальні моделі 2130M, T=1300 год/рік.

Забруднюючі речовини: 1,3-Бутадієн (дивініл), акрилонітрил, стирол, етилену оксид, пропілену оксид, етилен, водню хлорид, сірки діоксид, оксид вуглецю, НМЛОС (вуглеводні граничні C12-C19).

Джерело викиду № 0032.

Джерело утворення: Автоклав вулканізаційний АВТРМ, T=1000 год/рік.

Забруднюючі речовини: 1,3-Бутадієн (дивініл), акрилонітрил, стирол, етилену оксид, пропілену оксид, етилен, водню хлорид, сірки діоксид, оксид вуглецю, НМЛОС (вуглеводні граничні C12-C19).

Джерело викиду № 0033.

Джерело утворення: Автоклав вулканізаційний АВТРМ, T=1000 год/рік.

Забруднюючі речовини: 1,3-Бутадієн (дивініл), акрилонітрил, стирол, етилену оксид, пропілену оксид, етилен, водню хлорид, сірки діоксид, оксид вуглецю, НМЛОС (вуглеводні граничні C12-C19).

Джерело викиду № 0034.

Джерело утворення: Заточувальні верстати, T=300 год/рік.

Забруднюючі речовини: Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом.

Джерело викиду № 0035.

Джерело утворення:

- штампувальні преса;
- пакувальні машини;
- точильно-шліфувальний верстат.

Час роботи – 2000 год/рік.

Забруднюючі речовини: Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом, оксид вуглецю, кислота оцтова, бензин (нафтовий, малосірчистий, у перерахунку на вуглець).

Джерело викиду № 0036.

Джерело утворення:

- штампувальні преса И9-СПГ;
- пакувальні машини УМК-50КР.

Час роботи – 2000 год/рік.

Забруднюючі речовини: Оксид вуглецю, кислота оцтова, бензин (нафтовий, малосірчистий, у перерахунку на вуглець).

Джерело викиду № 0037.

Джерело утворення:

- штампувальні преса И9-СПГ;
- пакувальні машини УМК-50КР.

Час роботи – 2000 год/рік.

Забруднюючі речовини: Оксид вуглецю, кислота оцтова, бензин (нафтовий, малосірчистий, у перерахунку на вуглець).

Джерело викиду № 0038.

Джерело утворення:

- штампувальні преса РА-40.

Час роботи – 2000 год/рік.

Забруднюючі речовини: Бензин (нафтовий, малосірчистий, у перерахунку на вуглець).

Джерело викиду № 0039.

Джерело утворення: Зварювальний пост №1, T=2500 год/рік.

Забруднюючі речовини: Залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо), манган та його сполуки (у перерахунку на діоксид мангану), кремнію оксид, оксид вуглецю, речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом, оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO+NO₂]).

Джерело викиду № 0040.

Джерело утворення: Зварювальний пост №2, T=2500 год/рік.

Забруднюючі речовини: Залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо), манган та його сполуки (у перерахунку на діоксид мангану), кремнію оксид, оксид вуглецю, речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом, оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO+NO₂]).

Джерело викиду № 0041.

Джерело утворення: Пісткоструй, обладаний циклоном РОС Д5 22/20 4783, T=1500 год/рік.

Забруднюючі речовини: Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом.

Джерело викиду № 0042.

Джерело утворення: Камерні електропічі опору, T=400 год/рік.

Забруднюючі речовини: Оксид вуглецю.

Джерело викиду № 0043.

Джерело утворення: Електрична плита, T=900 год/рік.

Забруднюючі речовини: Акролеїн.

Джерело викиду № 0044.

Джерело утворення: Газовий котел «PEGASUS 102-F1», T=520 год/рік.

Забруднюючі речовини: Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO+NO₂]); оксид вуглецю; ртуть та її сполуки (в перерахунку на ртуть); метан (парниковий газ), вуглецю діоксид (парниковий газ), азоту (1) оксид [N₂O] (парниковий газ).

Джерело викиду № 6045.

Джерело утворення: Вертикально-обробний верстат HAAS VM-3, T=2520 год/рік.

Забруднюючі речовини: Масло мінеральне нафтове (веретенне, машинне, циліндрове і ін.) (веретенне, машинне, циліндрове і ін.).

Джерело викиду № 6046.

Джерело утворення: Токарний обробний верстат HAAS TL-3, T=1470 год/рік.

Забруднюючі речовини: Масло мінеральне нафтове (веретенне, машинне, циліндрове і ін.) (веретенне, машинне, циліндрове і ін.).

Джерело викиду № 6047.

Джерело утворення:

- плоско-шліфувальний верстат ЗЛ722В, N = 11 кВт, T=500 год/рік;
- плоско-шліфувальний верстат ЗЕ711ВФ11, N = 4 кВт, T=2020 год/рік;
- плоско-шліфувальний верстат ЗД711ВФ11, N = 4 кВт, T=1000 год/рік;
- верстат внутрішньошліфувальний ЗА227, N = 9 кВт, T=1000 год/рік;
- верстат внутрішньошліфувальний ЗК227А, N = 5,5 кВт, T=50 год/рік;
- верстат кругло-шліфувальний ЗА-161, N = 7,5 кВт, T=1500 год/рік;
- універсальний кругло-шліфувальний верстат ЗА-12, N = 2,8 кВт, T=50 год/рік.

Забруднюючі речовини: Масло мінеральне нафтове (веретенне, машинне, циліндрове і ін.) (веретенне, машинне, циліндрове і ін.).

Джерело викиду № 6048.

Джерело утворення: Універсальний заточний верстат ЗЕ642Е, N = 2,2 кВт, 1 коло Ø200 мм, T=300 год/рік.

Забруднюючі речовини: Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом.

Джерело викиду № 6049.

Джерело утворення:

- верстати свердлильні ОРТІdrill В17, N = 0,35 кВт, T=500 год/рік;
- верстат заточний ОРТІdrill В17, N = 0,37 кВт, T=300 год/рік.

Забруднюючі речовини: Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом.

Джерело викиду № 6050.

Джерело утворення: Пост зварювання. Тип електродів – АНО-21. T=540 годин/рік

Забруднюючі речовини: залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо), манган та його сполуки (у перерахунку на діоксид мангану), кремнію діоксид, титану оксид.

Джерело викиду № 6051.

Джерело утворення:

- поперечно-строгальний верстат ЗБ-35, N = 5,5 кВт, T=400 годин/рік;
- токарно-гвинторізний верстат МК6165, N = 11 кВт, T=400 годин/рік;
- токарно-гвинторізний верстат 1М63, N = 15 кВт, T=400 годин/рік;
- токарний верстат СУ-582, N = 11 кВт, T=50 годин/рік.

Забруднюючі речовини: Масло мінеральне нафтове (веретенне, машинне, циліндрове і ін.) (веретенне, машинне, циліндрове і ін.).

Джерело викиду № 6052.

Джерело утворення:

- універсальний зубофрезерний верстат моделі 5310, N = 1,7 кВт, T=300 годин/рік;
- універсальний фрезерний верстат моделі 676, N = 3 кВт, T=400 годин/рік;
- фрезерний верстат моделі 6720, N = 2,2 кВт, T=400 годин/рік;
- фрезерний верстат моделі 6Р-81, N = 5,5 кВт, T=400 годин/рік.

Забруднюючі речовини: Масло мінеральне нафтове (веретенне, машинне, циліндрове і ін.) (веретенне, машинне, циліндрове і ін.).

Джерело викиду № 6053.

Джерело утворення:

- вертикально-фрезерний оброблювальний верстат з ЧПУ «DECKEL MAHO DMU 35», N = 5,5 кВт, T=600 годин/рік/

Забруднюючі речовини: Масло мінеральне нафтове (веретенне, машинне, циліндрове і ін.) (веретенне, машинне, циліндрове і ін.).

Джерело викиду № 6054.

- вертикально-фрезерний оброблювальний верстат з ЧПУ «DECKEL MAHO DMU 70», N = 9 кВт, T=600 годин/рік.

Забруднюючі речовини: Масло мінеральне нафтове (веретенне, машинне, циліндрове і ін.) (веретенне, машинне, циліндрове і ін.).

Джерело викиду № 6055.

Джерело утворення:

- рейсмусовий верстат, T=50 годин/рік;
- фуговальний верстат, T=50 годин/рік.

Забруднюючі речовини: Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом.

5. 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).

Ні для одного із зазначених дозволених видів викидів в атмосферу не повинні перевищувати гранично припустимі рівні викидів, наведені в розділі 11.1.2.1. Інших викидів в атмосферу, що істотно впливають на навколишнє середовище, бути не повинне.

Викиди забруднюючих речовин із стаціонарних джерел підприємства, які не підлягають регулюванню та за якими не здійснюється державний облік, не повинне призводити до перевищення гігієнічних нормативів на межі санітарно-захисної зони.

Аналіз для кожного окремого виду викидів в атмосферу повинен здійснюватися відповідно до умови 2 даного розділу. Звіт про результати аналізу повинен надаватися Департаменту екології та природних ресурсів Одеської обласної державної адміністрації щорічно.

Статистичні звіти про викиди в атмосферу повинні надаватися Держстату. Наведена в таких звітах інформація повинна готуватися у відповідності з інструкціями з даного питання.

До технологічного процесу:

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'єкту або до суттєвого впливу на навколишнє середовище.

Застосовувати сировину і матеріали, які мають висновок державної санітарно-епідеміологічної експертизи, за результатами якої відповідають вимогам діючого санітарного законодавства України і за умовами дотримання вимог цього висновку можуть бути використані в заявленій сфері застосування.

Нагрівання повітря в фарбувально-сушильних камерах малярної ділянки повинне відбуватися за допомогою каналного повітря електробігрівача.

Необхідно дотримуватись вимог технологічної інструкції (паспорту) відносно параметру роботи технологічного обладнання.

До обладнання та споруд:

Необхідно проводити щорічне обстеження й огляд устаткування з метою визначення можливості його подальшого використання.

Все технологічне устаткування повинне утримуватися в технічно справному стані.

Машина плазмово-газового різання заготівельної ділянки повинно бути обладнана витяжною системою вентиляції.

Приміщення лабораторної складу фарб повинне бути обладнане витяжною системою вентиляції.

Витяжна система вентиляції фарбувально-сушильних камерах малярної ділянки повинен бути обладнана системою фільтрів ккд-90-93 % (фільтр скловолокно+ картонний фільтр)

Випробувальний стенд ділянки виготовлення і випробування нової техніки з постом напівавтоматичного зварювання стали в середовищі вуглекислого газу повинне бути обладнана аспіраційною системою вентиляції, зварювальні роботи повинні здійснюватися зварювальним дротом Св08Г2С.

До неорганізованих джерел:

На ділянці остаточного складування і упаковки виробництво дерев'яної тари повинно здійснюватися за допомогою маятниковою поворотною пили

У заготівельної дільниці заточувальні верстати повинні бути обладнані абразивне-шліфувальними колами з діаметром не більше 300 мм, в якості охолоджуючої рідини СОР – емульсол

Зварювальні роботи повинні здійснюватися електродами АНО-4, зварювальним дротом.

У дільниці механічної обробки в якості охолоджуючої рідини СОР при роботі металообробних верстатів використовуватися – емульсол.

До очистки газопилового потоку:

Ефективність роботи ГОУ повинна бути не менше, зазначеної у Звіті про інвентаризацію джерел викидів ПрАТ «ЗАВОД ЧОРНОМОРПОЛІГРАФМЕТАЛ».

Обслуговуючий персонал повинен забезпечувати ефективну роботу пилогазоочисного устаткування.

Установки ПГОУ повинні піддаватися перевірці на відповідність фактичних параметрів роботи проектним не рідше за один раз на рік.

Установка ПГОУ повинна піддаватися огляду з метою оцінки її технічного стану не рідше одного разу в півроку комісією, призначеною керівником підприємства. У разі потреби розробляються заходи щодо усунення виявлених неполадок.

Відходи, що утворюються при роботі пилеочистних установок, необхідно видаляти з пилосбірників (бункерів). Очищення пилу повинне здійснюватися при заповненні до 50% об'єму.

У період експлуатації пилеочистних установок необхідно стежити за герметичністю, як самої установки, так і вентиляційних систем (не допускати підсосів повітря).

Експлуатація технологічного обладнання при відключених установках очищення газопилового потоку забороняється.

Збільшення продуктивності технологічного обладнання без відповідного збільшення потужності установки очистки газопилового потоку забороняється.

Пилогазоочисні установки повинні забезпечувати ступінь очищення не нижче, ніж при проведенні інвентаризації джерел викидів ЗР в атмосферу.

Розробити паспорти ПГОУ та зареєструвати їх в Державній екологічній інспекції Вінницької області.

Умова 2. Виробничий контроль.

Гранично допустимі викиди в атмосферу в рамках дозволу повинні перевірятися таким чином:

Періодичний моніторинг:

а) для будь-якого параметра, вимірювання якого через особливості пробовідбору (аналізу) за 20 мін неможливе, необхідно встановити придатний період пробовідбору, а отримані при таких вимірюваннях величини не повинні перевищувати гранично допустиму величину дозволених викидів.

б) результати вимірювань масової концентрації забруднюючої речовини, що характеризують зміст цієї забруднюючої речовини за 20-хвилинний період часу по всьому вимірювальному перетину газоходу, вважаються такими, що не перевищують значення відповідного нормативу граничнодопустимого викиду, якщо значення кожного результату вимірювання не перевищують значення встановленого нормативу граничнодопустимого викиду.

в) гранично допустима інтенсивність викидів повинна розраховуватися на підставі 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, жоден з середніх показників за 20 мін не повинен перевищувати гранично допустиму величину дозволених викидів.

Гранично допустимі концентрації для викидів в атмосферу, встановлені в Дозволі, повинні досягатися без розбавлення повітрям і повинні ґрунтуватися на величинах об'єму газів, приведених до наступних нормальних умов:

- Газоподібні продукти згорання: температура: 273 До; тиск - 101,3 кПа для сухого газу; 3% кисню для рідкого і газоподібного палива; 6% кисню для твердого палива; 15% кисню для газових турбін і дизельних двигунів.

Відбір проб, аналіз, вимірювання, дослідження, обслуговування і калібрування повинні проводитися відповідно до розділу 13, табл.13.1 «Заходи щодо здійснення контролю над дотриманням встановлених нормативів граничнодопустимих викидів забруднюючих речовин».

У випадках, коли змішування перед викидом може впливати на можливість вимірювання параметра, тоді даний параметр може визначатися перед змішуванням (за умови попереднього письмового дозволу Департаменту екології та природних ресурсів Одеської обласної державної адміністрації).

Після аналізу результатів вимірювань, частота, методи і перелік робіт по відборі проб і аналізу, приведені в Дозволі, повинні коректуватися за умови попереднього письмового дозволу Департаменту екології та природних ресурсів Одеської обласної державної адміністрації.

Керівник підприємства повинен забезпечувати постійний і безпечний доступ до точок відбору проб для контролю викидів в атмосферне повітря, а також безпечний доступ до будь-яких інших точок пробовідбору, відповідно до вимог Департаменту екології та природних ресурсів Одеської обласної державної адміністрації.

Умова 3. До адміністративних дій у випадку виникнення надзвичайних ситуацій техногенного й природного характеру.

Оператор повинен направляти повідомлення за телефоном або факсом в Департамент екології та природних ресурсів Одеської обласної державної адміністрації можливо скоріше після того, як відбувається що-небудь з наступного:

а) будь-який викид, що не відповідає вимогам Дозволу.

б) будь-яка аварія може створити погрозу забруднення повітря або може зажадати екстрених заходів реагування. Як складова частина повідомлення, керівник повинен указати дату й час такої аварії, привести докладну інформацію про те, що трапилось, і міри, прийняті для мінімізації викидів і для попередження подібних аварій у майбутньому.

Оператор повинен документально фіксувати будь-які аварії, зазначені в пункті 11.2.3.1. даної умови. У повідомленні, що посилається в Департамент екології та природних ресурсів Одеської обласної державної адміністрації, повинна приводитися докладна інформація про обставини, які привели до аварії, і про всі прийняті дії для мінімізації впливу на навколишнє середовище й для мінімізації обсягів утворених відходів.

Обов'язки.

Оператор повинен забезпечити, щоб відповідальна особа, визначена у відповідності з умовами Указу Президента про затвердження положення про Міністерство охорони

навколишнього природного середовища України, була доступна на об'єкті в будь-який час, коли відбуваються вказана діяльність.

6. САНІТАРНО-ЗАХИСНА ЗОНА.

У Державних санітарних правилах планування та забудови населених пунктів № 173 от 19.06.96 г. (далі по тексту - *ДСП*) відсутні дані, по яким ПрАТ «ЗАВОД ЧОРНОМОРПОЛІГРАФМЕТАЛ» можна класифікувати по основному напрямку діяльності - *виробництво пакувальних виробів*. Згідно п.п. **5.8.** ДСП “У разі організації нових, не вивчених в санітарно-гігієнічному відношенні виробництв та технологічних процесів ..., що можуть несприятливо впливати на навколишнє середовище та здоров'я населення, розміри санітарно-захисних зон слід встановлювати у кожному конкретному випадку з урахуванням даних про ступінь впливу на навколишнє природне середовище аналогічних об'єктів, які функціонують у державі ... та відповідних розрахунків”. Виробництво пакувальних виробів можна віднести до не вивчених в санітарно-гігієнічному відношенні. По своїй суті ПрАТ «ЗАВОД ЧОРНОМОРПОЛІГРАФМЕТАЛ» є металообробним підприємством, тому що пакувальні вироби (кришки) виготовляють з жерсті, тому його можна віднести до **V** класу санітарної класифікації з розміром санітарно-захисної зони (далі по тексту - **СЗЗ**) **50** метрів (підприємства металообробної промисловості з термічною обробкою без ливарень).

Як було вказано вище, з метою перевірки нормативного розміру СЗЗ необхідно провести відповідні розрахунки, а саме розрахунки забруднення атмосферного повітря (або - розсіювання забруднюючих речовин в атмосферному повітрі) відповідно до вимог “Методики расчета концентраций в атмосферном воздухе вредных веществ, содержащихся в выбросах предприятий”.

Згідно /6 підпункт **5.21/** з метою прискорення й спрощення цих розрахунків на кожному підприємстві розглядаються тільки ті із забруднюючих речовин, що викидаються, для яких виконується співвідношення:

$$M / ГДК > \Phi$$

(1)

де:

$$\Phi = 0.01\bar{H} \quad \text{при } \bar{H} > 10 \text{ м,}$$

(2)

$$\Phi = 0.1 \quad \text{при } \bar{H} \leq 10 \text{ м.}$$

(3)

Тут:

M - сумарне значення викиду від всіх джерел підприємства, г/сек;

ГДК - максимальна разова граничнодопустима концентрація, мг/м. куб;

H - середньозважена по підприємству висота джерел викиду, м.

Результати перевірки доцільності проведення розрахунків розсіювання забруднюючих речовин в атмосферному повітрі на існуюче положення представлені в таблиці **4.1.**

Таблиця 4.1.

№ п/п	Найменування забруднюючої речовини	М, г/сек	Ф	ГДК, мг/м ³	М/ГДК	Доцільність проведення розрахунку, ("+" - "-")
1	2	3	4	5	6	7
1	акрилонітрил	0.02968000	0.137	0.3	0.09893	-
2	алюмінію оксид	0.00181300	0.100	0.1	0.01813	-
3	бензин	0.65124500	0.240	5.0	0.13025	-
4	1,3 бутадієн (дивініл)	0.02612200	0.140	3.0	0.00871	-
5	бутиловий ефір оцтової кислоти (бутилацетат)	0.02804200	0.250	0.1	0.28042	+
6	вініл хлористий	0.00015100	0.250	0.005	0.03020	-
7	водню хлорид (соляна кислота за молекулою HCl)	0.00520200	0.100	0.2	0.02601	-
8	вуглеводні граничні C ₁₂ -C ₁₉	0.15261708	0.133	1.0	0.15261	+
9	гас	0.01220000	0.100	1.2	0.01017	-
10	діоктилфталат	0.00090500	0.250	0.02	0.04525	-
11	дибутилфталат	0.01541700	0.125	0.1	0.15417	+
12	емульсол	0.00211800	0.100	0.05	0.04236	-
13	етилен	0.26256700	0.150	3.0	0.08752	-
14	етилену оксид	0.00660600	0.141	0.3	0.02202	-
15	етилцелозольв	0.45938400	0.250	0.7	0.65626	+
16	залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо)	0.07919200	0.100	0.4	0.19798	+
17	кислота оцтова	0.00600900	0.250	0.2	0.03004	-
18	кремнію діоксид аморфний (Аеросил 175)	0.00089500	0.100	0.02	0.04475	-
19	ксилол	0.32139700	0.209	0.2	1.60699	+

Таблиця 4.1. (продовження)

1	2	3	4	5	6	7
20	масло мінеральне	0.01039100	0.100	0.05	0.20782	+
21	манган та його сполуки (у перерахунку на діоксид мангану)	0.00314300	0.100	0.01	0.31430	+
22	2-метилбутадиєн 1.3 (ізопрен)	0.02052900	0.139	0.5	0.04106	-
23	2-метилпропен (ізобутилен)	0.12245800	0.148	0.1	1.22458	+
24	α -метилстирол	0.12098900	0.149	0.04	3.02473	+
25	натрію гідроксид (натр їдкий, сода каустична)	0.00341200	0.100	0.01	0.34120	+
26	озон	0.00000100	0.100	0.16	0.00001	-
27	оксид вуглецю	4.64277700	0.247	5.0	0.92856	+
28	оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO + NO ₂])	0.95181600	0.247	0.2	4.75908	+
29	пропілену оксид	0.00660600	0.141	0.08	0.08258	-
30	речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікрочастинки та волокна)	0.49865800	0.100	0.5	0.99732	+
31	сірки діоксид	0.00330000	0.136	0.5	0.00660	-
32	сольвент-нафта	0.01872700	0.100	0.2	0.09364	-
33	спирт бутиловий	0.15079100	0.250	0.1	0.15079	-
34	спирт етиловий	0.25794400	0.250	5.0	0.05159	-
35	спирт ізобутиловий	0.02439400	0.250	0.1	0.24394	-
36	стирол	0.01201500	0.129	0.04	0.30038	+
37	сульфатна кислота (H ₂ SO ₄) [сірчана кислота]	0.00016400	0.100	0.3	0.00055	-
38	титану діоксид	0.00024000	0.100	0.5	0.00048	-
39	уайт-спірит	0.11601500	0.100	1.0	0.11602	+
40	фтор та його сполуки (у перерахунку на фтор) (фториди добре розчинені)	0.00186700	0.100	0.03	0.06223	-
41	фтор та його сполуки (у перерахунку на фтор) (фториди погано розчинені)	0.00105000	0.100	0.2	0.00525	-
42	фтористий водень	0.00047200	0.100	0.02	0.02360	-
43	хлоропрен	0.01800500	0.138	0.02	0.90025	+
44	хром та його сполуки (у перерахунку на триоксид хрому)	0.00000800	0.100	0.0015	0.00533	-

Перевірка доцільності проведення розрахунків розсіювання забруднюючих речовин в атмосферному повітрі на існуюче положення показала, що викиди акрилонітрилу, алюмінію оксиду, бензину, 1,3-бутадиєну (дивінілу), вінілу хлористого, водню хлориду (соляної кислоти за молекулою HCl), гасу, діоктилфталату, емульсолу, етилену, етилену оксиду, кислоти оцтової, кремнію діоксиду аморфного (Аеросилу 175), 2-метилбутадиєну-1.3 (ізопрену), озону, пропілену оксиду, сірки діоксиду, сольвент-нафти, спирту бутилового, спирту етилового, спирту ізобутилового, сульфатної кислоти (H₂SO₄) [сірчаної кислоти], титану діоксиду, фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) (фторидів погано розчинених), фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) (фторидів добре розчинених), фтористого водню та хрому та його сполук (у перерахунку на

триоксид хрому) можна погодити в якості граничнодопустимих викидів (далі по тексту - **ГДВ**) на існуюче положення.

Для забруднюючих речовин: *бутиловий ефір оцтової кислоти (бутилацетат), вуглеводні граничні C₁₂-C₁₉, дибутилфталат, етилцелозольв, залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо), ксилол, масло мінеральне, манган та його сполуки (у перерахунку на діоксид мангану), 2-метилпропен (ізобутилен), α -метилстирол, натрію гідрооксид (натр їдкий, сода каустична), оксид вуглецю, оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO + NO₂]), речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікрочастинки та волокна), стирол, уайт-спірит, хлоропрен та груп сумації: № 28 (сульфатна кислота (H₂SO₄) [сірчана кислота] + сірки діоксид), № 31 (оксиди азоту + сірки діоксид), № 35 (сірки діоксид + фтористий водень)* - необхідно провести розрахунок розсіювання в атмосферному повітрі.

Проведений розрахунок розсіювання забруднюючих речовин в атмосферному повітрі на існуюче положення без урахування фону показав:

- по *бутиловому ефіру оцтової кислоти (бутилацетату), етилцелозольву та групам сумації № 28 (сульфатна кислота (H₂SO₄) [сірчана кислота] + сірки діоксид) та № 35 (сірки діоксид + фтористий водень)* розрахунок не проводився, тому що сума максимальних приземних концентрацій, виражених в долях ГДК, менше 0.1;
- розрахункова максимальна гранична концентрація *вуглеводнів граничних C₁₂-C₁₉, дибутилфталату, ксилолу, масла мінерального, 2-метилпропену (ізобутилену), α -метилстиролу, натрію гідрооксиду (натру їдкого, соди каустичної), оксиду вуглецю, оксидів азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO + NO₂]), стиролу, уайт-спіриту, хлоропрену та груп сумації № 31 (оксиди азоту + сірки діоксид)* на межі підприємства не перевищує ГДВ;
- розрахункова максимальна гранична концентрація *заліза та його сполук (у перерахунку на залізо), мангану та його сполук (у перерахунку на діоксид мангану) та речовин у вигляді суспендованих твердих частинок (мікрочастинки та волокна)* в сельбищній зоні не перевищує ГДВ.

Викиди усіх вищевказаних забруднюючих речовин пропонується погодити в якості ГДВ на існуюче положення.

Результати перевірки доцільності проведення розрахунків розсіювання забруднюючих речовин в атмосферному повітрі на існуюче положення та проведені розрахунки розсіювання забруднюючих речовин в атмосферному повітрі на існуюче положення без урахування фону показали, що:

- в атмосферному повітрі не виявлено перевищення гігієнічних нормативів;
- викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря значною мірою не впливають на навколишнє природне середовище і не представляють небезпеку для здоров'я населення;
- у підприємства СЗЗ організована і її розмір складає **50 м**.

В нормативну санітарно-захисну зону потрапляють території ПрАТ «ЗАВОД ЧОРНОМОРПОЛІГРАФМЕТАЛ». Житлова зона в нормативну СЗЗ не потрапляє.

Об'єкти природного заповідного фонду та курортної зони в районі промислового майданчику відсутні.

7. ПОПУЛЯРНОЕ РЕЗЮМЕ
ПРИВАТНОГО АКЦІОНЕРНОГО ТОВАРИСТВА
«ЗАВОД ЧОРНОМОРПОЛІГРАФМЕТАЛ»
(ПрАТ «ЗАВОД ЧОРНОМОРПОЛІГРАФМЕТАЛ»)

юридична адреса: 65098, Одеська обл., м. Одеса, Застава-2, вул. Привозна, буд. 1 повідомляє про наміри отримання Дозволу на викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами.

Основним видом виробничої діяльності підприємства є виробництво пакувальних виробів.

Підприємство віднесено до другої групи за ступенем впливу об'єкту на забруднення атмосферного повітря.

Основні технологічні процеси виробництва, пов'язані з викидами забруднюючих речовин в атмосферу: спалювання палива, виготовлення кришки, виробництво вікельного кільця, обробка металу, зварювання металу, термічна обробка, малярні роботи, приготування їжі.

Унаслідок виробничої діяльності в атмосферне повітря викидаються такі забруднюючі речовини: речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих заскладом, НМЛОС (етилцелозольв, спирт бутиловий, ксилол, вуглеводні, масло мінеральне нафтове), сірки діоксид, оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO+NO₂], оксид вуглецю, залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо), манган та його сполуки (у перерахунку на діоксид мангану). Крім того, в атмосферу викидаються парникові гази.

Загальний обсяг забруднюючих речовин складає близько 1074 т/рік, з урахуванням парникових газів.

Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря не створюють перевищення рівня забруднення атмосферного повітря на межі розміщення житлової забудови, допустимого санітарними нормами.

Зауваження та пропозиції щодо намірів приймаються в місячний термін після публікації в Департаменті екології та природних ресурсів Одеської обласної державної адміністрації за адресою: 65107, м. Одеса, вул. Канатна, 83, тел. (048) 728-35-05.