

Протокол
общественных слушаний в форме открытых собраний по проекту «Оценка воздействия на окружающую среду» к рабочему проекту «Строительство завода сэндвич-панелей» в г. Алматы. Алатауский район, Индустриальная зона Алматы».

1. Дата, время, место: 29 июля 2021 года в 11:00 часов по адресу: г. Алматы, ул. Монгольская 44, БЦ «Данаида», офис 214. Либо в формате видеоконференции ZOOM, для принятия участия необходимо перейти по ссылке:

<https://us05web.zoom.us/j/89501760216?pwd=Qy90djRXOE50RE1VenpZWlh0UWdsQT09>

Идентификатор конференции: 895 0176 0216

Пароль: 123

Заказчик: ТОО «Алматы Сэндвич-Панель»

2. Генеральный проектировщик: ТОО «KAZPIR», +7 (727) 248 60 52, info@kazpir.kz

3. Информация о проведении общественных слушаний доведена до сведения общественности посредством размещения объявления на государственном и русском языках:

- в интернет-газете «Караван (частный сектор)» от 22 июня 2021г.;
- на сайте ГУ «Управление зеленой экономики г.Алматы».

4. Участвовали:

Представитель местного исполнительного органа: Жуманов Ж.

Представители Заказчика: Найзабеков Ернур - Проектный менеджер ТОО "АСП"

Представители Генерального проектировщика: Нургабылов Арыстан Шарапович исполнительный директор ТОО «KAZPIR»

Представители разработчика проекта ОВОС: Кравченко А.М.

Присутствующие: __ чел. (*Приложение 1* (лист регистрации прилагается)

Путем открытого голосования, выбраны председатель и секретарь общественных слушаний:

Путем голосования выступили: «За» - __, «Против» - __, «Воздержались» - __.

Председатель: Найзабеков Ернур Галымтаевич

Секретарь: Кравченко А.

5. Повестка дня общественных слушаний:

- Проектные решения, принимаемые в рамках рабочего проекта «Строительство завода сэндвич-панелей» в г. Алматы. Алатауский район, Индустриальная зона Алматы».
- Проект «Оценка воздействия на окружающую среду» к рабочему проекту «Строительство завода сэндвич-панелей» в г. Алматы. Алатауский район, Индустриальная зона Алматы»

Слушания открыл – Найзабеков Ернур Галымтаевич

Здравствуйте, уважаемые участники слушаний!

Уведомляем Вас о ведении видео съёмки данных слушаний.

Разрешите, объявить общественные слушания по проекту «Оценка воздействия на окружающую среду» к рабочему проекту «Строительство завода

сэндвич-панелей» в г. Алматы. Алатауский район, Индустриальная зона Алматы» ОТКРЫТЫМИ.

Призываю вас быть объективными, высказывать свое мнение, предложения и замечания.

Вступительное слово – Нургабылов Арыстан Шарапович

Здравствуйте, уважаемые участники слушаний!

Наши слушания посвящены вопросам проекта «Оценка воздействия на окружающую среду» к рабочему проекту «Строительство завода сэндвич-панелей» в г. Алматы. Алатауский район, Индустриальная зона Алматы».

Слушания будут проходить согласно следующего графика:

- заслушивается доклад генерального проектировщика:
- заслушивается доклад по проекту «Оценка воздействия на окружающую среду».
- далее представится возможность задать вопросы и обсудить все интересующие Вас моменты.

Огромная просьба при прослушивании уважать докладчиков и друг друга, не перебивать. При постановке вопроса просьба представиться, а затем озвучить вопрос.

6. Выступили:

Представитель генерального проектировщика: Нургабылов Арыстан Шарапович

Доклад посвящен основным проектным решениям, принятым при строительстве. (Приложение 3)

Представитель разработчика проекта ОВОС: Кравченко А.

Доклад посвящен проекту «Оценка воздействия на окружающую среду» и природоохранным мероприятиям, реализация которых предусмотрена данным проектом. (Приложение 4)

7. Вопросы, предложения и замечания представителей общественности. Ответ заказчика на вопросы, предложения и замечания: Приложение №2

8. Основные выводы по итогам обсуждения:

Принято решение: В процессе проведения общественных слушаний были выслушаны мнения сторон. Жильцы не против строительства данного объекта.

9. Возможно обжалование решения в установленном законом порядке.

Председатель общественных слушаний: Найзабеков Е.Г.

(Ф.И.О./подпись/печать)



Секретарь общественных слушаний: Кравченко А.

(Ф.И.О./подпись/печать)



ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ
к протоколу общественных слушаний
в форме открытых собраний по проекту
«Строительство завода сэндвич-панелей» в г. Алматы. Алатауский район,
Индустриальная зона Алматы».

Ф.И.О.	Вопрос/ответ
<i>Рамазанова Гульнар</i>	<i>Какое количество рабочих мест на заводе?</i>
Бочкарева Т.В.	Списочный состав производственного персонала - 65 человек (49 мужчин и 16 женщин). Максимальная смена - 26 человек (22 мужчины и 4 женщины). Режим работы завода непрерывный в 2 смены по 12 часов, 322 дня (46 недель) в год.
<i>Рамазанова Гульнар</i>	<i>Какие материалы используются на производстве? Казахстанского производства?</i>
Найзабеков Ернур	Завод ориентирован на внутренний рынок Казахстана. Металл поступает от завода «АрселорМиттал» г. Темиртау. По минераловатному утеплителю будет поступать с Макинского завода, а впоследствии с проектируемого завода АЗТИ в г. Алматы. Полностью используется внутренний рынок Казахстана.
<i>Сейталиев Г.А.</i>	<i>Предусматривается ли снос зеленых насаждений?</i>
Нургабылов А.Ш.	Сноса зеленых насаждений не предусматривается, ввиду их отсутствия. Акт о наличии/отсутствии зеленых насаждений имеется.
<i>Рамазанова Гульнар</i>	<i>Какие выбросы будут от завода?</i>
Кравченко А.	На территории строительства выявлены следующие источники загрязнения окружающей среды: 13 источников загрязняющих веществ из них, 3 организованных – битумный котел и 2 компрессора с ДВС; 10 неорганизованных источников – выбросы от работы автотранспорта, выбросы пыли при автотранспортных работах, сварочные работы, окрасочные работы, выемка и перемещение грунта, прием и хранение материалов, обработка битумной мастикой, укладка асфальта, механический участок, работа газопламенной горелки.
<i>Рамазанова Гульнар</i>	<i>Какие мероприятия предусматриваются на период строительства для охраны окружающей среды?</i>
Кравченко А.М.	Предусмотрено ограждение площадки строительства; укрытие тентами автотранспорт при перевозке сыпучих материалов; отходы строительства частично реализуются в текущем строительстве, частично передаются специализированным организациям для дальнейшего использования и утилизации. Обеспечение недопустимости залповых сбросов технических вод на рельеф местности. С соблюдением всех требований воздействие объекта на почву, подземные и поверхностные воды исключается.

Здравствуйте уважаемые участники слушаний!

Меня зовут Бочкарева Татьяна Владимировна, я являюсь ГАП ТОО «KAZPIR» по объекту: «Строительство завода сэндвич-панелей» в г. Алматы. Алатауский район, Индустриальная зона Алматы».

Заказчик проекта – ТОО «Алматы Сэндвич-Панель».

Генеральная проектировщик – ТОО «KAZPIR».

Наименование объекта: «Строительство завода сэндвич-панелей» в г. Алматы.

Эскизный проект подготовлен генпроектировщиком и согласован ГУ «Управление градостроительного планирования и урбанистики г. Алматы» (29.04.2021 г. KZ10VUA00413701).

Место размещения.

Земельный участок для строительства рассматриваемого объекта расположен в северо-западной части города Алматы, Алатауском районе, на территории Индустриальной зоны. Абсолютные отметки поверхности земли варьируются в пределах 736.0-748.0м. Рельеф участка равнинный, общий уклон поверхности на северо-запад 1-2 градусов.

Грунтовые воды выработками глубиной до 28м не вскрыты. Площадка строительства, потенциально не подтопляемая.

Уточненное значение сейсмичности площадки -10 баллов.

Предусматривается два автомобильных подъезда на производственную площадку, которые сориентированы со стороны внешних подъездных автомобильных дорог. К зданиям и сооружениям предусмотрены внутриплощадочные автомобильные дороги шириной 8.0 м. с бортовым камнем. Внутриплощадочная сеть автодорог обеспечивает технологические и пожарные проезды к зданиям и сооружениям. К производственному зданию со складскими помещениями предусмотрен с трех сторон асфальтобетонный подъезд, с восточной стороны по длине всего здания пожарный проезд составляет 5.4 м.

Покрытие дорог – асфальтобетон Тип I.

Ливневые и поверхностные воды отводятся лотками, арыками в очистные сооружения, которые используются для полива зеленых насаждений и очистки территории от пыли.

Благоустройство промышленной площадки предусматривает посадку газона и кустарников сирени.

Архитектурно-планировочные решения.

Завод проектируется на комплектном оборудовании для производства сэндвич-панелей с наполнением из минеральной ваты, поставляемом итальянской компанией «KRONN».

Мощность проектируемого завода в год составляет один миллион 200 квадратных метров сэндвич-панелей для стен и кровли.

За условную отметку 0.000 принят уровень верха плиты перекрытия первого этажа подземного уровня, что соответствует абсолютной отметке 742.0 на генплане.

Цветовое решение фасадов выполнено согласно решению "Управления Городского планирования и урбанистики г. Алматы" о принятии участниками индустриальной зоны цвета от отраслей принадлежности. Наш объект принадлежит к строительной промышленности, 50% фасада должно быть выполнено в бордовом цвете.

Производственный комплекс (здание) состоит из следующих блоков:

Блок 1. Производственное здание.

Блок 1.1. Административно-бытовое здание.

Блок 1.2. Насосная станция.

Блок 1.3. Воздушная компрессорная

Блок 1.4. Трансформаторная подстанция

Блок 1.

Здание главного производственного корпуса завода 1-но этажное, прямоугольной формы, имеющее размеры в плане по осям 183.0х67.0м, разделено на четыре конструктивных блока, соединенных деформационными швами и состоит из производственной отапливаемой части и складского неотапливаемого помещения.

Производственная часть блока прямоугольной формы, размеры в плане 83.0х36.0м, выполнена в металлическом каркасе, высота до низа фермы покрытия 9.0м.

Наружные стены - монолитный цоколь высотой 1.35м, выше отм. +1.35м горизонтальные навесные трехслойные панели «Сэндвич» с эмалевым покрытием и эффективным несгораемым утеплителем толщиной 120мм согласно теплотехнического расчета.

Кровля двухскатная с организованным внутренним водостоком из кровельных трехслойных панели «Сэндвич» с эмалевым покрытием и эффективным утеплителем из минераловатных плит на основе базальтового волокна группы НГ по металлическим конструкциям.

В производственной части Блока 1 расположена производственная технологическая линия компании «KRONN» по производству сэндвич-панели для стен и крыш зданий и сооружений с наполнением из минеральной ваты, мастерские, помещение уборочной техники, помещения дежурного персонала, с.у. до самого, подсобные помещения и слаботочные узлы.

Складское помещение примыкает к производственной части блока через деформационный шов шириной 3м по оси "Ж", неотапливаемое, одноэтажное, прямоугольное (с размерами в плане по осям 183.0х28.0м), расположено в осях "5-37" и "А-Е" и предназначено для хранения сырья, вспомогательных и упаковочных материалов.

Каркас данного помещения металлический, высота до низа фермы покрытия 10.8м. Наружные стены - монолитный цоколь высотой 1.35м, выше отм. +1.35м горизонтальные профлисты с эмалевым покрытием.

Кровля двухскатная с организованным внутренним водостоком и электрообогревом из кровельного профлиста с эмалевым и антиконденсатным покрытием.

Блок 1.1

Административно-бытовое здание пристроено к Блоку 1 через деформационный шов шириной 3м по оси "4". Здание 3-х этажное, прямоугольной формы с техническим подпольем и чердачным вентилируемым пространством, размеры в плане по осям 18,0 м х 45,0 м. Высота этажей 3,6 м, высота технического подполья и вентилируемого чердачного пространства до низа выступающей конструкции 1.8м.

Здание АБК выполнено в железобетонном каркасе, плиты перекрытия и покрытия монолитный железобетон. Наружные стены трехслойные панели «Сэндвич» с эмалевым покрытием и эффективным негорючим утеплителем. Панели горизонтального крепления, толщиной 120мм.

Блок 1.2, Блок 1.3

Насосная станция и воздушная компрессорная. Одноэтажная пристройка к Блоку 1 с размерами в плане по осям 4,6 м х 12,7 м по оси "П" в осях "12/1 - 14/2», выполнена в металлическом каркасе, отметка низа балки покрытия 3.0м. Наружные стены - монолитный цоколь высотой 1.35м, выше отм. +1.35м горизонтальные навесные трехслойные панели «Сэндвич» с эмалевым покрытием и эффективным негорючим утеплителем толщиной 120мм согласно теплотехнического расчета.

Кровля двухскатная с наружным водостоком из кровельных трехслойных панели «Сэндвич» с эмалевым покрытием и эффективным утеплителем из минераловатных плит на основе базальтового волокна группы НГ по металлическим конструкциям.

Внутренние перегородки кирпичные, двери металлические и противопожарные.

Оконные блоки алюминиевые, полы бетонные и керамическая плитка.

Внутренняя отделка помещений встоек - обшивка стен гипсокартоном с последующей окраской эмульсией.

Блок 1.4

Трансформаторная подстанция - одноэтажная пристройка к Блоку 1 с размерами в плане по осям 3,8 м х 21,0 м по оси "П" в осях "26-30", выполнена в металлическом каркасе, отметка низа балки покрытия 3.0м. Наружные стены - монолитный цоколь высотой 1.35м, выше отм. +1.35м горизонтальные навесные трехслойные панели «Сэндвич» с эмалевым покрытием и эффективным негорючим утеплителем толщиной 120мм согласно теплотехнического расчета.

Кровля двухскатная с наружным водостоком из кровельных трехслойных панели «Сэндвич» с эмалевым покрытием и эффективным утеплителем из минераловатных плит на основе базальтового волокна группы НГ по металлическим конструкциям.

Внутренние перегородки кирпичные, двери металлические.

Оконные блоки алюминиевые, полы бетонные.

Внутренняя отделка помещений встоек - обшивка стен гипсокартоном с последующей окраской эмульсией.

Контрольно-пропускной пункт №1

Здание контрольно-пропускного пункта прямоугольной формы с размерами в плане по осям 20х6.6м. Здание выполнено в железобетонном каркасе, наружные стены навесные панели, внутренние перегородки кирпичные, покрытие здания монолитная железобетонная плита. Кровля, совмещенная плоская с организованным уклоном 1.5% и 1% и покрытием полимерными гидроизоляционными материалами.

Контрольно-пропускной пункт состоит из проходной, помещения охраны, демонстрационного помещения и комнаты переговоров для заказчиков с возможностью посещения малобильных групп населения.

Контрольно-пропускной пункт №2

Здание контрольно-пропускного пункта прямоугольной формы с размерами в плане по осям 5х4м. Здание выполнено в металлическом каркасе, наружные стены навесные панели, внутренние перегородки кирпичные, кровельные панели по металлической обрешетке, выполненной по металлической балке с уклоном 10%, низ балки на отм. +2.370.

Контрольно-пропускной пункт состоит из проходной и помещения охраны.

Пожарные мероприятия

Проектом принято блокированные в одном здании - производство сэндвич панелей, складское помещение для производства сэндвич панелей, административно-бытовой корпус, насосная станция, воздушная компрессорная и трансформаторная подстанция. Блоки соединены между собой деформационными швами.

Здание завода II степени огнестойкости (металлический каркас имеет предел огнестойкости 120 минут при помощи покрытия огнестойкой краской), категория производства по пожарной опасности В2 и согласно т. 1 СП РК 3.02-127-2013 представляет собой один противопожарный отсек, т.к. площадь этажа для данной категории не ограничена.

Административно-бытовой Блок 1.1, Блоки 1.2, 1.3 и 1.4 являются пристройками II степени огнестойкости к производственному зданию и отделены от него пожарными перегородками I типа с пределом огнестойкости EI 45 минут. Типы заполнения проемов в данных перегородках EI 30 минут.

Также в производственном здании имеются встройки, которые согласно СН РК 3.02-08-2013 "Административно-бытовые здания", «следует принимать с числом этажей не более двух и отделять от производственных помещений категорий В, Г, Д противопожарными перегородками с пределом огнестойкости EI 90 и противопожарными перекрытиями 3-го типа», что и выполнено в проекте. Типы заполнения проемов в данных перегородках EI 60 минут.

Лестничные клетки типа Л1 с самонесущими стенами (кирпич) EI 60, двери EI 60.

Перегородки технических помещений, электрощитовых, венткамер, серверных, трансформаторных, мастерских, вентиляционных коробов, коридоров, вестибюлей, складских помещений I типа EI45, тип заполнения дверей EI30.

Каркасы подвесных потолков выполнен из не горючих материалов (алюминий).

Эвакуационные пути и выходы обеспечивают безопасную эвакуацию людей из здания. Лестничные клетки типа Л1 в Блоке 1.1 запроектированы естественным освещением на каждом этаже.

Двери на путях эвакуации открываются по направлению выхода из здания, за исключением дверей, для которых направление открывания не нормируется.

В проектных решениях предусмотрены объемные световые знаки пожарной безопасности на путях эвакуации «Выход», «Эвакуационный (запасный) выход», «Дверь эвакуационного выхода» с автономным питанием и от электросети.

Эвакуационное (аварийное) освещение включается автоматически при прекращении электропитания рабочего освещения.

Допустимость для маломобильных посетителей

При проектировании учитываются и создаются равные условия получения услуг всеми категориями населения, в том числе и маломобильными.

Проектные решения, проектируемых устройств и мероприятия, предназначенные для маломобильных посетителей, не снижают эффективность эксплуатации зданий, а также удобство получения услуги другими категориями посетителей. Разработан проект доступности МНГ данного завода по производству сэндвич панелей и согласован с Управлением социального благосостояния города Алматы.

Краткое описание технологической схемы производства

Сырье и вспомогательные материалы поступают на завод автотранспортом в складское помещение. Для разгрузки проектом предусмотрен мостовой кран грузоподъемностью 16 тонн, вилочные погрузчики грузоподъемностью 10,0 и 1,5 тонн.

В производственный цех рулоны листового металла подаются вилочным погрузчиком грузоподъемностью 10 тонн, в производственном цехе прием рулонов и управление ими осуществляется с помощью мостового крана, грузоподъемностью 12,5 тонн, который выполняет все операции по разгрузке и / или загрузке рулонов.

Разматыватели (поз. К01) два в линию, в том числе 1 для верхнего листа и 1 для нижнего листа, и все они обслуживаются загрузочными люльками и гидравлическим управлением разгрузки (К02).

Сразу после выхода из верхних катушек листовой металл продвигается к станции резки, (поз К06, К07) куда он направлялся при запуске рулона, или просто резать здесь в случае изменения производства. В этом случае лист, который еще обрабатывается, и новый введенный лист соединяются двойной липкой лентой, чтобы не останавливать производственный процесс.

Верхняя пластина продолжает движение через систему в противоположных роликах, которые наносят на нее защитную пленку (К18), а затем входят в профилирование профиля, которое реализует микрогребни на поверхности, а также на боковые профили стыка.

Нижний лист проходит через нанесение защитной пленки (к18).

В случае изготовления стеновых панелей нижний лист проходит через участок профилирования (К19), который реализует центральное микро-ребро и поперечное профилирование стыков, которые могут быть двух типов. Линия фактически снабжена первым профилем для реализации соединения панелей с помощью

видимого винта и вторым для реализации соединения панелей с помощью скрытого винта.

В случае, если производится кровельная панель панели, нижний лист проходит через машину, которая наносит защитную пленку на внутреннюю часть нижнего листа для достижения перекрытия. Затем лист проходит через профилирующую машину, которая создает трапециевидный профиль для изготовления кровельных панелей (K25).

Смена производства панелей со стеновых панелей на кровельные происходит за счет бокового смещения нижних валкообразователей (K27)

Профилированные листы сверху и снизу проходят параллельно в двух отдельных плоскостях к соединению с прессом для минеральной ваты (K47).

Минеральную вату, используемую в качестве изоляционного материала, готовят следующим образом.

Минеральная вата поступает в складское помещение автотранспортом, разгружается вилочными погрузчиками, укладывается в штабель по высоте в 2 яруса.

В производственный цех поддоны с минватой подаются вилочными погрузчиками, предусмотрен участок для суточного оперативного хранения в зоне обработки минеральной ваты. ((K77, K78)

Пакеты изоляционного материала загружаются вилочным погрузчиком на конвейер, который транспортирует их к зарядному устройству. В этот момент мостовая система захватывает отдельные панели, составляющие часть пакета, и укладывает их одну за другой на конвейер, который отправляет их на отрезную машину.

Затем панель из минеральной ваты проходит через упомянутый резак, который разрезает полосы с помощью ряда круглых лезвий, установленных подходящим образом и на равном расстоянии друг от друга, чтобы получить множество полос одинаковой толщины.

Полученные таким образом полосы, выходящие из машины для резки, передаются сбоку в блок, который выполняет опрокидывание по отдельности, чтобы затем создать мат из полос с ориентированным волокном, имеющий ширину, равную ширине сэндвич-панели, которую нужно изготовить. .

Эти маты затем перемещаются в линию для транспортировки к зоне соединения.

Перед входом в двухленточный пресс (K48) указанные маты из ламелей фрезеруют поверхность на обеих поверхностях, фрезеруют по бокам для получения соединения слева и справа от панели.

Профилированные листы перед входом в пресс проходят через туннель, который предварительно нагревается (K39) для обеспечения последующего сцепления с минеральной ватой.

Для склеивания листов с изоляционной сердцевиной перед установкой в пресс (K48) клей распределяется по внутренним поверхностям двух пластин с помощью двух независимых головок (K80a, K80b).

В этот момент профилированные листы и планки матраца достигают входа в двухленточный пресс (K48), где они входят и соединяются.

Сформированная таким образом панель подвергается сжатию внутри двойной ленты прессы через систему нагрева, которая обеспечивает правильную температуру для полной реакции клея.

На этом этапе монолитная панель проходит через ленточнопильный станок, который выполняет резку по размеру (K54).

Отрезанная панель затем проходит через ряд конвейеров (K37) через опрокидывающее устройство (K65), а затем продолжается на разгрузочном устройстве, которое выполняет точную разгрузку и штабелирование на ряде подъемных платформ.

Сформированный пакет панелей затем перемещается на серию моторизованных роликов, которые отправляются в упаковочную машину (K75).

Затем упаковка проходит через станцию, которая выполняет автоматическую вставку полосок пенопласта с нижней стороны, а затем проходит через упаковку, после чего образует радиальную упаковку, а также переднюю и заднюю.

В этот момент пакет забирается вилочным погрузчиком с боковым захватом грузоподъемностью 7,0 тонн и упаковывается на цепной конвейер на выходе.

В случае производства кровельных панелей перед установкой полосы мата мы приступаем к подготовке и установке полос внутри ребер трапецевидной кровли из листового металла следующим образом.

Стек панелей из минеральной ваты укладывается на конвейер, который отправляет его на погрузчик.

В этот момент панели проходят через режущий диск, который выполняет наклонный разрез, таким образом получая множество трапецевидных полос.

Выход за счет нарезания ротации.

Готовые панели вилочным погрузчиком с боковым захватом транспортируют панели на открытый склад готовой продукции, укладываются в штабель.

Отгрузка готовой продукции предусмотрена автотранспортом, для погрузочных работ предусмотрен кран козловой грузоподъемностью 16 тонн.

Далее слово предоставляется представителю ТОО «Фирма «Ак-Конил» Кравченко А. для доклада по проекту «Оценка воздействия на окружающую среду».

Добрый день участники слушания.

Меня зовут Кравченко Алёна, Я являюсь сотрудником компании ТОО «Фирма «Ак-Конил». Наша компания разработала проект «Оценка воздействия на окружающую среду» к рабочему проекту «Строительство завода сэндвич-панелей» в г. Алматы. Алатауский район, Индустриальная зона Алматы».

Участок «Строительства завода сэндвич-панелей» расположен по адресу: г. Алматы. Алатауский район, Индустриальная зона, мкрн. Алгабас, ул. 7.

Участок строительства завода сэндвич-панелей граничит:

- с севера – территория индустриальной зоны, свободная от застройки. Далее ул. Индустриальная, за ней Мебельный завод, ZETA и Евроказкабель Ближайшие жилые дома расположены на расстоянии 1,2 км;
- с восточной стороны – территория индустриальной зоны, свободная от застройки. Далее ул. Индустриальная, за ней земли кладбища Батыс.
- с южной стороны – территория индустриальной зоны, свободная от застройки. Далее ул. 6-я линия, за ней Производство стеклянной тары, Багдар Лтд;
- с западной стороны – территория индустриальной зоны, свободная от застройки. Далее ул. Индустриальная.

Ближайший жилой дом расположен на расстоянии 1,2 км с северной стороны.

Объект расположен за границами водоохранных полос и зон поверхностных водоемов. Ближайшие естественные водоемы - река Каргалинка протекает с западной стороны на расстоянии 1,05 км, БАК с северной стороны на расстоянии 1,19 км.

Отбор воды из поверхностных источников и сброс сточных вод в открытые водоемы не производится. Источники загрязнения поверхностных и подземных вод отсутствуют.

Период строительства

На территории строительства выявлены следующие источники загрязнения окружающей среды: *13 источников загрязняющих веществ* из них, *3 организованных* – битумный котел и 2 компрессора с ДВС; *10 неорганизованных источников* – выбросы от работы автотранспорта, выбросы пыли при автотранспортных работах, сварочные работы, окрасочные работы, выемка и перемещение грунта, прием и хранение материалов, обработка битумной мастикой, укладка асфальта, механический участок, работа газопламенной горелки.

Согласно проведенному расчету рассеивания установлено, что максимальные приземные концентрации на границе жилой зоны в период строительства не превышают 1 ПДК. Выбросы ограничиваются сроками строительства.

Период эксплуатации

В период эксплуатации будет: *12 источников загрязняющих веществ* из них: *11 организованных источника* – котельная, резервуар с д/топливом, кабина нагрева листов мин.волокна, ленточная система резки, оборудование нарезки, участок упаковки панелей, мастерская, сварочное отделение, участок обслуживания систем ОВ и ВК, слесарная мастерская; и *1 неорганизованный ненормируемый источник* – работа погрузчиков.

Категория опасности предприятия

Период строительства

На проведение строительных работ установление СЗЗ не требуется, так как строительство носит временный характер, и выбросы загрязняющих веществ

ограничиваются сроками строительства. Согласно санитарных правил «Санитарно-эпидемиологические требования по установлению санитарно-защитной зоны производственных объектов» утвержденных Приказом Министерства Национальной экономики РК от 20.03.2015г. №237 класс санитарной опасности – не классифицируется.

Категория объекта согласно п.1.1 ст. 40 и п.3 ст.47 ЭК РК – IV.

Период эксплуатации

Согласно «Санитарно-эпидемиологические требования по установлению санитарно-защитной зоны производственных объектов», утвержденные постановлением Правительства Республики Казахстан №237 от 20.03.2015 года, «Строительная промышленность» п.16 пп.11 «производство строительных деталей» размер нормативной санитарно-защитной зоны для завода сэндвич-панелей, будет составлять 300 м.

По санитарной классификации завода сэндвич-панелей с учетом производственной деятельности и оборудования будет относиться к III классу опасности и в соответствии с Экологическим кодексом РК, ст. 40, согласно классификации объектов оценки воздействия на окружающую среду по значимости и полноты, по виду деятельности будет относиться к 2 категории.

При проведении строительства предусматриваются следующие природоохранные мероприятия:

- ❖ Выполнение земляных работ с организацией пылеподавления (увлажнение поверхностей)
- ❖ Ограждение площадки строительства
- ❖ При проведении строительства необходимо организовать отдельный сбор отходов. Отходы подлежащие утилизации передаются специализированным организациям
- ❖ Для сбора бытовых отходов и сбора отходов строительства в зоне бытовых помещений необходимо предусмотреть установку контейнеров для мусора
- ❖ При перевозке сыпучих (пылящих) материалов предусмотреть укрытие кузовов автомобилей тентом

С соблюдением всех требований воздействие объекта на почву, подземные и поверхностные воды исключается.

Принятые в проекте решения в части охраны почвы, подземных и поверхностных вод от загрязнения при их реализации, позволяют говорить об отсутствии негативного воздействия. Какие-либо дополнительные мероприятия не требуются. В целом строительство объекта при соблюдении установленного регламента и выполнении природоохранных мероприятий не повлечет за собой необратимых негативных изменений в окружающей среде, не окажет недопустимого отрицательного воздействия на окружающую среду.