

ПОВІДОМЛЕННЯ ПРО НАМІР ОТРИМАТИ ДОЗВІЛ НА ВИКИДИ ЗАБРУДНЮЮЧИХ РЕЧОВИН В АТМОСФЕРНЕ ПОВІТРЯ

Повне та скорочене найменування суб'єкта господарювання	Приватне акціонерне товариство "Гідросила ЛЄДА" (ПрАТ "Гідросила ЛЄДА")
Ідентифікаційний код юридичної особи в Єдиному державному реєстрі підприємств та організацій України	32616007
Місцезнаходження суб'єкта господарювання	25031 Кіровоградська обл., м. Кропивницький, вул. Пацаєва, буд. 19
Контактний номер телефону, адреса електронної пошти суб'єкта господарювання	0662244661 e-mail: pinkovskaya55@ukr.net
Місцезнаходження об'єкта / промислового майданчика	25031 Кіровоградська обл., м. Кропивницький, вул. Пацаєва, буд. 19

Відомості про наявність висновку з оцінки впливу на довкілля:

Планова діяльність ПрАТ "Гідросила ЛЄДА" що знаходиться за адресою Україна, Кіровоградська обл., м. Кропивницький, вул. Пацаєва, буд. 19, не підлягає оцінці впливу на довкілля.

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

Основний вид діяльності підприємства згідно з КВЕД є – 28.12 Виробництво гідравлічного та пневматичного устаткування.

Виробництво на даному об'єкті ділиться на основне та допоміжне.

До складу основного виробництва входять: Дільниця заточування інструменту. Дільниця ЧПК. Пресова дільниця. Дільниця збирання РВТ. Ремонтна дільниця (механіки). Дільниця хімічної обробки металу. Склад металу. На даних дільницях розміщуються металообробні верстати, хімічні ванни. Частина обладнання обладнана аспіраційними та вентиляційними установками.

Допоміжне господарство представлене Генератором Ambra 1200E-3 (8,5 кВт) (резервне живлення електроенергії).

В процесі виготовлення продукції на території суб'єкту господарювання відбуваються наступні процеси:

Механічна обробка металу при цьому відбувається процес зміни форми, розміру, випробувального стану або властивостей металів за допомогою механічних методів, таких як різання, свердління, фрезерування, шліфування, термообробка та інші. Це виконується з використанням різних інструментів та обладнання, включаючи верстати, преси, свердла, фрезерування і т.д.

Механічна обробка металу необхідна для створення різних деталей та компонентів, що використовуються у процесі підготовки продукції.

На об'єкті застосовуються декілька видів обробки металу, і кожен з них

має свої переваги та переваги залежно від типу матеріалу, який відповідає вимогам до сорту продукту. Деякі з цих видів обробки включають:

1. Токарна обробка: процес створення деталей, що обертаються з використанням токарного верстата та різних інструментів.

2. Фрезерування: процес видалення матеріалу із поверхні деталі за допомогою фрези.

3. Свердлильна обробка: створення отворів на металевій поверхні за допомогою свердла.

4. Шліфування: процес створення гладкої та рівної поверхні металу з використанням абразивних матеріалів.

5. Гнучка обробка: процес виготовлення та формування металевих листів за допомогою згинального обладнання.

6. Пресування: формування металевих деталей.

7. Термічна обробка: процес зміни структури металу шляхом нагрівання та охолодження.

Кожен із цих методів має свої переваги та результати залежно від типу матеріалу, який відповідає вимогам до якості продукту.

На території підприємства розташовані :

Дільниця заточування інструменту

Дв №1. (організоване). Оголовок аспіраційної системи абразивно-відрізного верстату (циклон АП-900). В складі даного джерела налічується один абразивно – відрізний верстат. На джерелі відбуваються процеси механічної обробки металу без охолодження. Забруднюючою речовиною, що виділяється в атмосферне повітря на даному джерелі являється пил абразивно-металевий.

Дв №2 (неорганізоване (вікно). Дільниця заточування інструменту. В складі даного джерела налічується один абразивно – відрізний верстат. На джерелі відбуваються процеси механічної обробки металу без охолодження. Забруднюючою речовиною, що виділяється в атмосферне повітря на даному джерелі являється пил абразивно – металевий.

Дільниця ЧПК*

Дв №3 (неорганізоване (вікно). Дільниця ЧПК. В складі даного джерела налічуються 28 од. токарних верстатів з охолоджувальною рідиною (емульсол). На джерелі відбуваються процеси механічної обробки металу з охолодженням. Забруднюючою речовиною, що виділяється в атмосферне повітря на даному джерелі являється емульсол.

*Також на даній дільниці встановлена установка закалювання ВЧ-15 А. Так як охолоджувальною рідиною, що використовується в процесі експлуатації даного устаткування є вода, то видалення забруднюючих речовин в атмосферне повітря не відбувається.

Пресова дільниця

Дв №4 (неорганізоване (вікно). Пресова дільниця. В складі даного джерела налічуються 8 од. пресів. На джерелі відбуваються процеси механічної обробки металу без охолодження. Забруднюючою речовиною, що виділяється в атмосферне повітря на даному джерелі являється пил металевий.

Дв №5 (організоване). Повітровід вентиляційної системи від холодно – висадочного автомату. Холодно – висадочний автомат обладнаний промасляним насосом. На джерелі відбуваються процеси механічної обробки металу з охолодженням. Забруднюючою речовиною, що виділяється в атмосферне повітря на даному джерелі являється масло мінеральне нафтове.

Дільниця збирання РВТ

Дв №6 (організоване). Оголовок аспіраційної системи відрізного верстату (циклон АП-900). В складі даного джерела налічуються один відрізний верстат. На джерелі відбуваються процеси механічної обробки гумових виробів без охолодження. Забруднюючою речовиною, що виділяється в атмосферне повітря на даному джерелі являється пил гуми.

Дв №7 (неорганізоване (вікно)). Дільниця збирання РВТ. В складі даного джерела налічуються 3 од. обтискних верстатів. На джерелі відбуваються процеси механічної обробки металу без охолодження. Забруднюючою речовиною, що виділяється в атмосферне повітря на даному джерелі являється пил металевий.

Ремонтна дільниця механіки

Дв №8 (неорганізоване (вікно)). Ремонтна дільниця механіки. В складі даного джерела налічується один плоскошліфувальний верстат. На джерелі відбуваються процеси механічної обробки металу без охолодження. Забруднюючою речовиною, що виділяється в атмосферне повітря на даному джерелі являється пил абразивно – металевий.

Дв №9 (організоване). Оголовок аспіраційної системи напівавтомату абразивно- відрізного (циклон АП-900). В складі даного джерела налічується один напівавтомат абразивно - відрізний. На джерелі відбуваються процеси механічної обробки металу без охолодження. Забруднюючою речовиною, що виділяється в атмосферне повітря на даному джерелі являється пил абразивно – металевий.

Дільниця хімічної обробки металевих деталей

Дв №10 (організоване). Повітровід вентиляційної системи від хімічних ванн. В складі даного джерела налічується шість ванн хімічного покриття, а саме: ванна електрохімічного знежирення; ванна травлення; ванна цинкування; ванна освітлення; ванна пасивації; ванна фосфатування. На джерелі відбуваються процеси хімічної обробки металу. Забруднюючою речовиною, що виділяється в атмосферне повітря на даному джерелі являється: натрію гідроксид; натрію карбонат; тринатрій фосфат; кислота борна; хрому оксиди; водень хлористий; азоту діоксид; кислота азотна; барію нітрат.

Допоміжне господарство*

Дв №11 (організоване). Вихлоп генератору Ambra 1200E-3 (8,5 кВт) (резервне живлення). У якості палива використовують бензин. В процесі спалювання якого в атмосферне повітря виділяються наступні речовини: речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом; азоту діоксин; азоту(1)оксид[N_2O]; сірки діоксид (ангідрид сірчистий); оксид вуглецю (вуглецю оксид); вуглецю діоксин; не метанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (Вуглеводні насичені с12-с19 (розчинник

рпк-26611 і ін.) у перерахунку на сумарний органічний вуглець); метан.

Примітка*. Для потреб резервного живлення, а саме для роботи генератору та зберігання пального (бензину) не відбувається. По мірі необхідності бензин доставляється каністрою.

Проектна та фактична виробничі потужності та продуктивності технологічного устаткування, режим роботи устаткування, баланс часу роботи устаткування

Фактична виробнича потужність

№ з/п	Назва	Значення
1	Гідравлічне та пневматичне устаткування	600 т/рік

Режим роботи устаткування – Базовий (максимальний) режим

Баланс часу роботи устаткування :

Режим роботи промислового майданчика зернотоку – 250 діб; однозмінний, з 8- годинною робочою зміною, а при необхідності і 24 год на добу.

Режим роботи зерноочисного комплексу – 250 робочих діб у році, 2000 - 6000 год/рік.

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

Всього на території Приватне акціонерне товариство "Гідросила ЛЄДА" виявлено 11 стаціонарних джерел викидів: Організовані джерела викидів на промисловому майданчику являють собою джерела, викид з яких надходить в атмосферне повітря через спеціальні споруди, такі як скидні та продувні трубопроводи, патрубки тощо. Спорудження, через які здійснюються організовані викиди, знаходяться в задовільному стані. На майданчику виявлено 6 організованих джерел викидів (джерела №1; №5 №6; №9; №10; №11). Неорганізовані джерела викидів на промисловому майданчику являють собою джерела, викид з яких надходить в атмосферне повітря у вигляді ненаправлених потоків газопилової суміші від джерел забруднення, не оснащених спеціальними спорудами для відведення газів. На майданчику підприємства виявлено 5 неорганізованих джерел викидів (джерела №2; №3; №4; №7; №8). Залпові джерела викидів відсутні.

Перелік заходів щодо скорочення викидів забруднюючих речовин

Приватне акціонерне товариство "Гідросила ЛЄДА" не має виробництв та технологічного устаткування на яких повинні впроваджуватись найкращі доступні технології та методи керування.

Заходи щодо впровадження найкращих існуючих технологій виробництва, які не потребують надмірних витрат та найкращих доступних технологій і методів керування не передбачаються.

Заходи щодо досягнення встановлених нормативів граничнодопустимих викидів для найбільш поширених і небезпечних забруднюючих речовин не плануються, оскільки перевищень граничнодопустимих викидів на джерелах викидів, які викидають найбільш поширені забруднюючі і небезпечні забруднюючі речовини, не відбувається.

Заходи щодо запобігання перевищенню встановлених нормативів
граничнодопустимих викидів у процесі виробництва

Код виробничого і технологічного процесу, технологічного устаткування (установки)	Найменування заходу	Строк виконання заходу	Номер джерела викиду на карті-схемі	Загальний обсяг витрат за кошторисною вартістю, тис. грн.	Очікуване зменшення викидів забруднюючих речовин після впровадження заходу, т/рік
1	2	3	4	5	6
2.C.7.d	Здійснювати контроль за обсягом і складом забруднюючих речовин, що викидаються в атмосферне повітря, і рівнями фізичного впливу та вести їх постійний облік	Постійно	19	Власні кошти	-
2.D.3.i.2.G	Здійснювати контроль за обсягом і складом забруднюючих речовин, що викидаються в атмосферне повітря, і рівнями фізичного впливу та вести їх постійний облік	Постійно	10	Власні кошти	-
6.A	Здійснювати контроль за обсягом і складом забруднюючих речовин, що викидаються в атмосферне повітря, і рівнями фізичного впливу та вести їх постійний облік	Постійно	6	Власні кошти	-

1.А.1	Регулярне проведення налагоджувальних робіт та дотримання відповідних режимів експлуатування обладнання та контроль за витратою палива	Постійно	11	Власні кошти	-
-------	--	----------	----	--------------	---

Заходи щодо обмеження обсягів залпових викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря не плануються, оскільки залпових викидів на майданчику підприємства не відбувається.

Заходи щодо охорони атмосферного повітря при несприятливих метеорологічних умовах

Код виробничого і технологічного процесу, технологічного устаткування (установки)	Найменування заходу	Строк виконання заходу	Номер джерела викиду на карті-схемі	Загальний обсяг витрат за кошторисною вартістю, тис. грн.	Очікуване зменшення викидів забруднюючих речовин після впровадження заходу, т/рік
1	2	3	4	5	6
1.А.1	Зменшення потужності обладнання при несприятливих метеорологічних умовах	Постійно	11	Власні кошти	-

Інші заходи, направлені на скорочення викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря, в залежності від виробництва, технологічного устаткування не плануються у зв'язку з відсутністю перевищень ГДК, на межі житлової забудови.

Заходи щодо охорони атмосферного повітря на випадок виникнення надзвичайних ситуацій техногенного та природного характеру, ліквідації наслідків забруднення атмосферного повітря не передбачаються так як об'єкти підвищеної небезпеки, що включені до Державного реєстру об'єктів підвищеної небезпеки на території Приватного акціонерного товариства "Гідросила ЛЄДА" відсутні.

Дотримання виконання природоохоронних заходів щодо скорочення викидів проводиться власними коштами підприємства згідно кошторисного розрахунку впровадження природоохоронних заходів на підприємстві.

Для жодного з вказаних дозволених видів викидів в атмосферу не повинні перевищуватися гранично допустимі рівні викидів, наведені в розділі "Пропозиції щодо дозволених обсягів викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами". Інших викидів в атмосферу, що чинять суттєвий вплив на навколишнє середовище, бути не повинно. Викиди забруднюючих речовин із стаціонарних джерел підприємства, які не підлягають регулюванню та за якими не здійснюється державний облік, не повинні призводити до перевищення гігієнічних нормативів на межі житлової забудови.

Моніторинг і аналіз для кожного окремого виду викидів в атмосферу повинні робитися відповідно до Умови "Виробничий контроль" даного розділу.

Суб'єкт господарювання щороку подає до дозвільного органу звіт про дотримання умов дозволу на викиди та виконання заходів щодо здійснення контролю за дотриманням встановлених гранично допустимих викидів забруднюючих речовин. Подання звіту та його розміщення на інтернет - ресурсі дозвільного органу здійснюються у порядку, встановленому Кабінетом Міністрів України. Звіт про дотримання установлених граничнодопустимих викидів забруднюючих речовин повинен надаватися щороку не пізніше 31 березня року, що настає за звітним періодом, та містить інформацію на кінець останнього дня звітного періоду.

Під час провадження господарської діяльності суб'єкт господарювання зобов'язаний сплачувати екологічний податок. Сума податку, який справляється за викиди в атмосферне повітря забруднюючих речовин стаціонарними джерелами забруднення, обчислюються платниками податку самостійно щокварталу виходячи з фактичних обсягів викидів та ставок податку.

Первинна звітна документація, що стосується стаціонарних джерел, які справляють шкідливий вплив, ведеться за встановленими формами і надається Уповноваженому державному органу.

Обов'язки:

1) Суб'єкт господарювання повинен забезпечити, щоб відповідальна особа, визначена у відповідності з умовами Положення про Міністерство захисту довкілля та природних ресурсів України, затверджена відповідно до чинного законодавства, мала бути доступна в будь-який час, коли відбувається вказана діяльність.

2) Суб'єкт господарювання повинен отримати новий дозвіл на викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря у разі зміни якісних та кількісних показників викидів забруднюючих речовин у атмосферне повітря.

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

1.1) До технологічного процесу

1.1.1) Працівники повинні забезпечити, проведення технологічних операцій таким чином, щоб викиди в атмосферу не призводили до суттєвих незручностей за межами об'єкту або до суттєвого впливу на навколишнє середовище.

1.1.2) Для запобігання перевищень викидів забруднюючих речовин, всі

операції повинні виконуватись відповідно до вимог встановленого технологічного процесу.

1.1.3) При проведенні реконструкції, модернізації, введені нових потужностей виробництва, підприємство повинно керуватися чинним природоохоронним законодавством України.

1.2) До дозволених обсягів викидів, що відводяться від окремих типів обладнання, залпових викидів

1.2.1) Відповідно до "Технологічні нормативи допустимих викидів забруднюючих речовин у атмосферне повітря із котелень, що працюють на лушпинні соняшнику", масова концентрація забруднюючих речовин у газах, що відводяться від окремого типу обладнання у місці їх виходу з устаткування (або газоочисного обладнання, яке встановлене безпосередньо за джерелом утворення викидів), не повинні перевищувати технологічних нормативів.

Збір зауважень громадських організацій та окремих громадян проводить (протягом місяця з дати публікації повідомлення) Кіровоградська обласна військова адміністрація за адресою: 25006, м.Кропивницький-06, пл. Героїв Майдану, 1, телефон 8(0522)24-17-25 e-mail: ekologkr2019@gmail.com.