**16. ІНФОРМАЦІЯ ПРО ОТРИМАННЯ ДОЗВОЛУ ДЛЯ ОЗНАЙОМЛЕННЯ З НЕЮ ГРОМАДСЬКОСТІ**

|  |  |
| --- | --- |
| 1. *Повне найменування суб’єкта господарювання* | ТОВАРИСТВО З ОБМЕЖЕНОЮ ВІДПОВІДАЛЬНІСТЮ «ІНТЕРКЕРАМА» |
| 1. *Скорочене найменування суб’єкта господарювання* | ТОВ «ІНТЕРКЕРАМА» |
| 1. *Ідентифікаційний код юридичної особи в ЄДРПОУ* | 33184723 |
| 1. *Місцезнаходження суб’єкта господарювання, контактний номер телефону, адреса електронної пошти* | вул. Старочумацька, 2Б, селище. Слобожанське, Дніпровський район, Дніпропетровська обл., 52005.  тел./факс: +38 (056)790 10 16  е-mail:office@intercerama.dp.ua |
| 1. *Місцезнаходження об’єкта/промислового майданчика* | вул. Старочумацька, 2Б, селище. Слобожанське, Дніпровський район, Дніпропетровська обл., 52005. |

**Відомості щодо наявності висновку з оцінки впливу на довкілля, в якому визначено допустимість провадження планованої діяльності, яка згідно з вимогами Закону України «Про оцінку впливу на довкілля» підлягає оцінці впливу на довкілля».**

На виконання Закону України «Про внесення змін до деяких законів України щодо удосконалення механізму регулювання викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря» № 2393-ІХ від 09 липня 2022 року повідомляємо, що відповідно до Закону України «Про оцінку впливу на довкілля» планована діяльність ТОВАРИСТВА З ОБМЕЖЕНОЮ ВІДПОВІДАЛЬНІСТЮ «ІНТЕРКЕРАМА», яке спеціалізується на виробництві керамічної плитки та керамограніту, підлягає оцінці впливу на довкілля. Підприємство пройшло процедуру з оцінки впливу на довкілля на будівництво комплексу з виробництва керамограніту та отримало висновок №24/0/490-18 від 12.10.2018р. На новостворений комплекс було отримано дозвіл №1221455800-25а на викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами ТОВ «ІНТЕРКЕРАМА». Наразі діяльність підприємства не змінилася, не передбачено нове будівництво, реконструкція, технічне переоснащення, розширення, перепрофілювання, ліквідацію об’єкта, інше втручання в природне середовище.

***Перелік та загальний опис виробництв, технологічних процесів, технологічного устаткування об’єкта***

ТОВ «**ІНТЕРКЕРАМА**» спеціалізується на виробнистві глазурованої керамічної плитки для стін та підлогі , а також на виробнитві керамограниту.

***Опис технології виробництва та технологічного обладнання***

*До основних підрозділів по виробництву керамічних виробів входить:*

- Склад сировини;

- Комплекси заготовки маси;

- Комплекси підготовки маси;

- Атомізатори АТМ-065 у складі комплексів по виробництву прес-порошку;

- Комплекси пресування напівфабрикату керамічної плитки з прес-порошку;

- Вертикальні та горизонтальні сушарки;

- Обладнання дільниці приготування глазурі і мастик;

- Лінії глазурування напівфабрикату;

- Швидкісні одно-канальні і двох-канальні печі випалу керамічної плитки;

- Роликові газові печі дільниці декорування;

- Сушила роликові та сушарки для ролер-боксів;

- Обладнання сортування та упаковки готової продукції;

- Лінія виготовлення фото полімерних кліше для нанесення малюнків

- Лабораторія з контролю виробництва

Продукція проходить постійний лабораторний контроль якості з застосуванням фізичних та інструментальних методів досліджень.

*До допоміжних підрозділів підприємства відносяться*:

Інфрачервонігазові обігрівачі;

Котельна і бойлерна КПП;

Дизель-генератор (на випадок аварійного відключення електричного живлення);

Навантажувачі;

Ремонтно - механічна майстерня.

***Комплекс по виробництву керамічної плитки.***

***Технологія виробництва керамічної плитки.***

Процес виготовлення плитки керамічної глазурованої для внутрішнього облицювання стін та плитки керамічної глазурованої для підлоги складається з одного технологічного циклу, який включає в себе кілька фаз виробництва:

- підготування сировини

- виготовлення напівфабрикатів;

- пресування; сушка; утильний випал (для плитки керамічної глазурованої для внутрішнього облицювання стін); глазурування та декорування;

- политий випал;

- сортування, упакування;

- маркування;

- транспортування і зберігання.

***Виготовлення напівфабрикатів***

Сировина для виробництва плитки надходить залізничним транспортом. Про прибуття залізничного транспорту з сировиною негайно ставиться до відома комірник. Кожен вагон реєструється в журналі, де вказується дата надходження, номер вагона, найменування сировини, постачальник, обсяг партії. Технологічна лабораторія проводить вхідний контроль і дає дозвіл на вивантаження сировини. Матеріали, що надходять в упаковці, зберігаються в сухих закритих приміщеннях окремо за видами і марками. Вся сировина, яка надходить, приймається на склад тільки після дозволу технологічної лабораторії. На складі підтримується запас основних видів сировини не менше ніж на три місяці. Для технології дворазового випалу, та додатково, для поліпшення фізико-хімічних властивостей продукту, використовується *шамот -* *подрібнений брак политого випалу і брак готової облицювальної плитки*. Для отримання шамоту використовується *лінія попереднього помелу твердих сировинних матеріалів*. З складу зберігання браку випалу і готової облицювальної плитки завантажується електромостовим грейферним краном в металевий бункер суміш обпаленого бісквіту. Під металевим бункером встановлений каретковий живильник, за допомогою якого здійснюється рівномірне завантаження стрічкового конвеєра, який доставляє сировину у молотильні млини. Над стрічковим конвеєром до моменту завантаження у молотильні млини встановлена ​​магнітна плита-сепаратор. Вона використовується для відділення можливих залізовмісних матеріалів у сировині. Для вилучення залишків інших матеріалів ( деревини, каміння та ін.) уся сировина проходить через уловлюючи решітки.

Завантажений в молотильний млин брак випалу і готової облицювальної плитки подрібнюється. Отриманий подрібнений матеріал після процесу дроблення називається шамот. Після молотильних млинів отриманий шамот піддається просіюванню на віброситі (сепарації), для видалення більшої фракції.

Шамот за допомогою стрічкових конвеєрів завантажується в металевий бункер дозатора. Дозатор обладнаний стрічковим екстрактором і вагами безперервної дії (що складаються з мостів-ваг з динамометричним датчиком, електричного вимірювача швидкості стрічки, електронного пристрою з мікропроцесором для вимірювання і контролю пропускної здатності стрічки), що дозволяє вимірювати і контролювати пропускну здатність стрічки екстрактора (тобто кількість шамоту) згідно заданого рецепта. Контроль над процесом подрібнення і накопичення, в ручному або автоматичному режимі, здійснюється з пульта управління лінією попереднього помелу.

***Підготовка та дозування сировинних матеріалів***

Для завантаження бункерів сировини млинів безперервної дії використовується лінія завантаження млинів. Устаткування лінії завантаження млинів дозволяє управляти завантаженням для кожної технології послідовно, в почерговому порядку, використовуючи одну лінію для двох технологій. За допомогою електромостового грейферного крана, всі сировинні матеріали з місця зберігання і накопичення сировини завантажуються в металеві бункери-дозатори. Дозатори обладнані стрічковими конвеєрами і вагами безперервної дії, що складаються з мостових ваг з динамометричним датчиком, електронного пристрою з мікропроцесором для вимірювання і контролю пропускної здатності стрічки, що дозволяє вимірювати і контролювати пропускну здатність стрічки конвеєра тобто, кількість композиту, згідно заданого рецепта. Під час завантаження можна керувати регулюванням пропускної здатності стрічкового конвеєра з вагами безперервної дії згідно встановлених відсоткових значень. Після того, як бункер сировини завантажений дозованою сировиною, можна робити запуск барабанних млинів безперервної дії *мод. МТС 070 (для технологіії виробництва плитки керамічної глазурованої для підлоги) та мод. МТС 065 ((для технологіії виробництва плитки керамічної глазурованої для внутрішнього облицювання стін)* для отримання проміжного продукту - *шлікера*. Контроль над процесом завантаження бункера сировини, в ручному або автоматичному режимі, здійснюється з пульта управління лінією завантаження.

***Приготування шлікера***

Дозування сировинних матеріалів (вода, електроліт, глиниста суспензія, дозована композиційна сировина) проводиться відповідно до рецепту, що зазначено у технологічній карті. Всі пристрої, за допомогою яких здійснюється контроль, і регулювання дозування забезпечені мембранною клавіатурою і цифровими пристроями візуалізації даних. Для приготування шлікера використовуються барабанні млини безперервної дії *мод. МТС 070 та мод. МТС 065*, що складається з двох камер помелу, оснащені гумовою футерівкою відповідного типу. Така конструкція млина і футерування дозволяє на етапі пуску швидко вийти на максимальну продуктивність млина. У млині, завантаженому тілами, що мелють (кулі різних діаметрів з глинозему), при завантаженні компонентів відбувається безперервний помел сировини з подальшим отриманням шлікера.

При запуску млина спочатку подається вода (кількість води контролюється і регулюється за допомогою системи вимірювання та регулювання - магнітний вимірювач пропускної здатності, електропневматичний перетворювач, регулювальний клапан з мембранним пневматичним серводвигуном). Далі в млин подається електроліт та глиниста суспензія (кількість рідкого скла та суспензії контролюється і регулюється за допомогою вузла завантаження - поршневий електронасос-дозатор, магнітний вимірювач подачі). У млин подається композит, його кількість контролюється, регулюється за допомогою ваг безперервної дії (мостові ваги з динамометричним датчиком, електричний вимірювач швидкості шару, електронний пристрій з мікропроцесором для вимірювання і контролю пропускної здатності стрічки), встановлених на стрічковий екстрактор. В кінці процесу подрібнення виходить *водна суспензія тонко подрібненої сировини*, звана *керамічним шлікером*. Основними характеристиками шлікера є щільність, в'язкість, вологість і тонина помелу (залишок на ситі № 0063). Після подачі шлікера з розвантажувального отвору млина відбувається його збагачення – через декілька вібросит для видалення великих частинок та через магнітний сепаратор, для відділення можливих залізовмісних включень.

Після збагачення шлікер накопичується в підземній ванні з пропелерною мішалкою (дві ванни з внутрішнім об'ємом 120 м³, служать для зберігання і гомогенізації шлікера). Контроль над процесом приготування шлікера, в ручному або автоматичному режимі, здійснюється з пульта управління млином. Технічні дані барабанних млинів безперервної дії *мод. МТС 070 та мод. МТС 065, відповідно*:

- корисна ємність – 69500л та 64500 л;

- максимальне завантаження сировини – 21 500 кг/год та 20 000 кг/год.

***Приготування прес порошку***

Прес порошок отримують шляхом безперервного процесу розпилення і сушки гарячим повітрям шлікера із заздалегідь заданою вологістю в башті *розпилювального сушила* *мод. АТМ 065*. Важливим параметрами, отриманого, прес-порошку є – вологість, гранулометричний склад, який включає форму, розміри і співвідношення часток різних розмірів. Гранулометричний склад порошку характеризується процентним залишком від початкової ваги досліджуваного порошку після просівання через стандартний набір сит № 0,6-0,4-0,3-0,25-0,18-0,125-0,063. Гранулометрію порошку регулюють за допомогою тиску шлікера, який подається в вежу, якщо гранулометричний склад порошку не відповідає вимогам, то тиск шлікера в насосі збільшують або зменшують на 1 бар. Вологість порошку контролюється і регулюється за допомогою температури на виході з атомізатору. Контроль і регулювання заданих параметрів здійснюється згідно з рецептом.

Шлікер, з наперед заданим вмістом вологи, всмоктується насосом з підземної ванни зберігання і гомогенізації і накачується під постійним тиском через фільтри, що затримують можливі домішки до ряду сопел з каліброваним проходом отворів. Сопла, встановлені на розподільче кільце, забезпечують розпилення всередині розпилювального сушила. На розпорошені частинки діє потік гарячого повітря в формі вихору, розподілений рівномірним об'ємом постійної швидкості і тиском, який гарантує постійне значення вологості і гранулометрії. Регулювання та контроль параметрів прес-порошку виконується в ручному і автоматичному режимі з пульта управління БРС, оздобленого процесором.

Технічні дані: - максимальна продуктивність ВРХ - 17 900 кг / год;

- максимальна випарювальна здатність БРС - 6 500 л / год;

- температура повітря, що нагнітається в вежу - 500 - 620 °C;

- максимальна продуктивність насоса мод. PPB 308 - 2 × 8 000 л / год;

- максимальний тиск подачі шлікера - 30 бар;

- сопла: максимальна кількість - 32од;

- температура розпорошеного прес-порошку - 40 ÷ 60 °С;

- вологість розпорошеного прес-порошку - 4,5 ÷ 6,5%;

- температура повітря на виході з башти - 60 ÷ 130 °С.

Розпилений матеріал падає на дно сушила, де він збирається і подається через розвантажувальний клапан на стрічку розвантажувального конвеєра. Прес-порошок, після розвантажувального конвеєра, проходить перевірку на віброситі з поверхнею (сито № 03). Далі по лінії закритих похилих конвеєрів відбувається транспортування і завантаження прес-порошку в металеві бункера накопичення і вилежування протягом 24 год. Бункери оснащені індикаторами рівня для контролю мінімального рівня прес-порошку. Черговість і процес завантаження контролюється з пульта управління завантаження бункерів.

***Приготування мастик, ангоба і глазурі***

Приготування ангоба і нефарбованих глазурей проводиться відповідно до СОП «Порядок приготування ангобів і нефарбованих глазурі» Зважування (дозування) всіх сировинних матеріалів і води в кульові млини мокрого помелу періодичної дії здійснюється відповідно за рецептом, розробленим і затвердженим технологічним відділом за рецептами фриттованої глазурі і ангоба.

Сировина, що надходить на склад, піддається вхідному контролю. Здійснює вхідний контроль ЛКВ. Фритта, сипучі добавки з сировинного складу доставляються на ділянку завантаження млинів за допомогою автонавантажувача. Сировина зважується на платформних електронних вагах. Вода дозується за допомогою автоматичного лічильника води. В якості розріджувача використовуються електроліти. Сировинні компоненти пересипають в млин, де відбувається помел до отримання однорідної суспензії тонкого помелу. В якості тіл, що мелють в кульових млинах застосовуються алюбітові кулі.

Час закінчення помелу контролює інженер з якості ЛКВ за параметрами виробленої суспензії. Товщина помелу (залишок на ситі № 0045), параметри щільності та в'язкості повинні відповідати контрольним параметрам, зазначеним в рецепті завантаження. Ревізія кульових млинів (детальний огляд футерування) проводиться два рази на рік, а мелючи тіла - кожні два тижні. Готова суспензія перекачується насосом через вібросито з магнітним уловлювачем в ємності проміжного зберігання з пропелерними мішалками. При цьому відбувається одночасно збагачення через вібросито і магнітна сепарація готового продукту.

Кольорова глазур готується відповідно до методики СОП «Порядок приготування кольорової глазурі» на основі відповідної нефарбованої глазурі. Зважування барвників здійснюється на підлогових електронних вагах відповідно до рецепту, виданим ТВ. Контроль кольорової глазурі проводить інженер з якості методом вогневої проби. Глазур передається на лінію глазурування тільки в тому випадку, якщо результат вогневої проби збігся з еталонним зразком глазурі за кольором, тону і фактурі поверхні.

Мастики готуються відповідно до СОП «Порядок приготування мастик». Зважування всіх сировинних матеріалів і дозування води перед завантаженням в млин періодичної дії з мікросферами MIC-500-CON проводиться відповідно до рецепту даного артикулу. У рецепті завантаження вказується база, що використовується (флюс), номера барвників (пігмент), полігликолі. Кожен вид сировини зважується на підлогових електронних вагах. Після закінчення помелу інженер з якості проводить контроль за параметрами (щільність, в'язкість), вони повинні відповідати параметрам, зазначеним в рецепті завантаження, візуальний контроль на відповідність кольору зразка - еталона. Мастика передається на ділянку глазурування, якщо результат вогневої проби збігся з еталоном-зразком за кольором, тону, фактурі поверхні.

***Пресування.***

Прес-порошок, пройшовши через вібросито, по стрічкових транспортерах завантажується в видатковий бункер преса. Кількість силосів, з яких надходить прес порошок, має бути не менше двох (для усереднення вологості, гранулометричного складу). Пресування плиток проводиться за допомогою гідравлічного преса РН 2090. Верхні і нижні пуансони повинні бути рівномірно підігрітими, з метою запобігання прилипання до них прес-порошку.

При виборі температурного режиму слід керуватися:

- якістю відпресованих плитки;

- вологістю прес-порошку;

- станом технологічних зазорів прес-форми і штампів та їх терміном служби.

На поверхні пуансонів не допускається наявність дефектів у вигляді подряпин, точок, вм'ятин, здуття і відшарування покриття, проблисків металу. При зносі або пошкодженні одного або декількох пуансонів їх заміну здійснюють, як правило, комплектом по числу гнізд прес-форми. В окремих випадках допускається проводити заміну тільки несправних пуансонів, якщо дефект або пошкодження виявилися після установки (одна - три зміни), коли прес-форма ще не напрацювала помітного зносу. Заміна прес-форм проводиться при появі дефектів плитки, причиною яких є вироблення прес-форми, знос або механічні пошкодження формотворчих поверхонь, а також інших пошкоджень, що не допускають подальшу експлуатацію прес-форми. Точніше тиск пресування встановлюється в залежності від параметрів прес-порошку. Відпресовані плитки повинні мати правильну геометричну форму, встановлену товщину, чіткі межі і кути, однорідну структуру при зламі, без сторонніх включень. На лицьовій поверхні і бічних гранях не повинно бути викривлень, подряпин, вибоїн, щербин, тріщин, зазубрин та інших дефектів. На монтажній стороні плитки наноситься товарний знак і номер штампа. Написи повинні бути чіткими, висота монтажного рифлення повинна бути не менше 0,5 мм. Гранулометричний склад прес порошку контролюється просіюванням його через набір стандартних сит методом просіювання. Межа міцності при вигині відпресованих плиток повинна бути не менше 0,5 МПа. Зважування плитки одного пресування по штампам здійснює наладчик ділянки пресів. Різниця по масі відпресованої плитки повинна бути < 1,2%. З рольгангу плитки надходять в сушило.

***Сушка****.*

Метою сушки є:

- підвищення механічної міцності сирої плитки, щоб з нею можна було працювати, не пошкодивши її;

- зменшення вмісту води;

- доведення температури плитки до оптимальної для подальшого випалення.

Для сушіння плиток технології виробництва керамічної плитки для внутрішнього облицювання стін використовується двоканальна роликова сушарка, яка з'єднана рольгангом з піччю утильного випалу. Прес-плитка суцільним потоком просувається по рольгангу, через камеру. У кожен канал подається велика кількість гарячого повітря, який служить для нагрівання плитки і видалення з неї надлишків вологи. Рециркуляція повітря всередині сушила забезпечується вентилятором, який нагнітає (і витягує також) повітря за допомогою повітрозбірників. Температура контролюється термопарою, встановленої в трубопроводі. Термопара з'єднана з регулятором температури, який діє на модуляторні клапан газу.

Для сушіння плиток технології виробництва керамічної плитки для підлоги використовується вертикальне багатоярусне сушило безперервної дії EVA.

Автоматична вертикальна сушарка складається з вертикальної рами, в якій рухаються піддони, що складаються з декількох ярусів роликів, на які поміщаються плитки, що піддаються сушінню. У сушарці плитки здійснюють повний оборот, що транспортуються двома «кільцями», утвореними ланцюгами. До машини, що живить сушарку, постійно подаються ряди плиток, які надходять від преса. Ці ряди плиток наближаються один до одного, утворюючи групи плиток для завантаження в сушарку. Плитки завантажуються на ярус шляхом одночасного обертання роликів конвеєра-живильника та піддону. Етапу завантаження відповідає етап розвантаження вже висушеної плити, які переходять з роликів піддону на рольганг розвантажувального конвеєра, після чого вони подаються на лінію глазурування. Після закінчення етапів завантаження та розвантаження піддони просуваються на один крок. Сушіння здійснюється шляхом подачі потоку гарячого повітря, утвореного вентиляторами та пальниками, які шляхом теплообміну з плитками дозволяють отримати виріб, готовий для наступних етапів обробки

***Утильний випал. (тільки для настінної плитки)***

Випал - це процес, в результаті, якого формується структура черепка і формуються основні властивості: міцність, пористість. Всі ці процеси накладаються один на одний, а при швидкісному випалюванні зсуваються в область більш високих температур. Піч для випалу - *швидкісна двох-канальна роликова типу RKK 250 / 86,1 (SACMI).* Процес повністю автоматизований, управляється і контролюється через панель управління. Регулювання температурного режиму випалу здійснює випалювальник. Водопоглинення бісквіта після першого випалу повинно бути не більше 17%

Температурний режим і цикл випалу може змінюватися тільки з письмового розпорядження головного технолога.

***Глазурування та декорування***

Поливання та декорування на лініях глазурування проводиться відповідно до технологічних карт для конкретного артикулу. У карті вказуються шифри застосовуваних матеріалів, їх параметри (вага, щільність, в'язкість), вид пристрою, за допомогою яких вони наносяться. При необхідності вказуються додаткові відомості.

Карта видається інженером-технологом на кожен артикул, що виробляється. Перед нанесенням ангоба і глазурі на плитки їх очищають від задирок і пилу.  Для кращого зчеплення глазурі з плиткою і зменшення наколів, плитку перед глазуруванням зволожують методом рівномірного розпилення води на всю поверхню кожної плитки. Ангоб, а потім глазур наносяться на плитку за допомогою щілинної машини або колоколів. Полив ангоба і глазурі проводиться за загальною схемою. Матеріал з транспортної ємності через вібросито і магніт подається в видаткову мішалку. З видаткової мішалки він насосом подається в живить конус коло кола або щілинну машину, через приймальний піддон і сито повертається в видаткову мішалку. Бісквіт або плитка-сирець, покривається рівним шаром матеріалу. Подача матеріалу з транспортної ємності повинна проводитися постійно, тонкою цівкою. Параметри готової глазурі і ангоба вказані в технологічній карті. Для видалення глазурі з торцевих сторін плитки робиться зачистка. Декорування плиток проводиться методом цифрового друку або ротоколором.

Декорування - це нанесення малюнка на плитку – нанесення керамічних чорнил за допомогою машини Creadigit або за допомогою ротоколора (нанесення мастики м'яким еластичним циліндром). Для закріплення мастики може застосовуватись фіксатор. Нанесення фіксатора здійснюються методом розпилення через форсунку, рівномірно по всій поверхні плитки. Кожну годину оператор відправляє зразки плитки з кожного виду декорування і загальний малюнок на випал. Тести-зразки порівнюються з еталонною плиткою. Процес укладання в ролер-бокси, передача в накопичувач ролер-боксів, розвантаження ролер-боксів і завантаження плитки в піч повністю автоматизований. Оператор накопичення і переміщення TGV контролює завантаження в піч і своєчасну зміну артикулів за допомогою зміни даних подачі артикулу в піч в комп'ютері.

На деяких артикулах у виробництві плитки для підлоги блискучий шар глазурі покривають *граніллю*, яка виконує в основному захисну абразивну функцію, але в той же час і декоративну функцію. В кінці лінії глазурування плитка покривається з тильного боку ангобом (для технології керамічної плитки для підлоги).

***Випал (тільки для підлогової плитки)***

Випал - це процес, в результаті, якого формується структура черепка і формуються основні властивості: міцність, пористість.

Процеси, які відбуваються під час випалу:

- дегідратація глинистих матеріалів;

- модифікаційні перетворення кварцу;

- розкладання карбонатів;

- вигоряння органічних домішок;

- реакції взаємодії компонентів маси з утворенням кристалічних фаз;

- утворення легкоплавкої евтектики, розкладання польових шпатів з утворенням розплаву.

Всі ці процеси нашаруються один на одного, а при швидкісному випалюванні зсуваються в область більш високих температур.

Піч, що використовується - одноярусна щілинна роликовий типу. Процес повністю автоматизований, управляється і контролюється панеллю керування і електричною системою.

Тривалість випалу плитки залежить від виробленого формату і артикулу

***Политий випал. (тільки для настінної плитки)***

Піч для другого випалу облицювальної плитки - двох'ярусна роликова піч. Процес повністю автоматизований, управляється і контролюється через панель управління. При відсутності подачі плитки в піч, задане значення рецепта випалу тимчасово змінюється в бік зменшення температури зоні випалу на 10-200С, в зоні нагріву на 30-400С і відновлюється тільки при подальшій подачі плитки. Цикл випалювання плитки в печі залежить від виробленого артикулу і формату, і задається в технологічній карті. Допустимі значення площинності для обпаленої плитки формату задаються в технологічній карті.

***Сортування і пакування***

Випалена плитка укладається на накопичувальні столи, а далі надходить на проміжний склад. Після проміжного складу плитка надходить на лінію сортування, в яку входить:

     - компенсаційна завантажувально-розвантажувальна машина, яка працює під час зупинки лінії сортування;

     - сортувальний стіл;

     - пристрій автоматичної розбраковки, планар 2000;

     - стопкоукладач 02/2 EASY¬LINE;

     - пакувальна машина VRAP;

     - укладальник (палетізатор) FALKCON MILLENNIUM.

Плитки сортируються і упаковуються відповідно до діючого технологічного регламенту. Контроль розмірів плитки: виявлення плиток, що мають неправильну форму і поділ плиток на класи (калібри) на підставі їх розмірів, здійснюється пристроєм Liner 2000. Для визначення дефектів кривизни керамічних плиток використовується прилад - Planar 2000. Значення розмірів і кривизни керамічної плитки, внесені в програму машини, можуть змінюватись тільки з письмового розпорядження головного технолога. Плитки упаковуються в ящики з гофрованого картону. У ящиках повинні бути плитки одного артикулу (типу, розміру і форми, малюнка, кольору, виду лицьової поверхні), сорту, калібру, тону. Укладання на піддони відбувається автоматично за допомогою укладальника (палетізатора).

Транспортування і зберігання. Плитки транспортують усіма видами транспорту у відповідності з правилами перевезення вантажів, що діють на даному виді транспорту. Транспортування плиток здійснюють у запечатаному вигляді. Транспортний пакет формують з однакових пакувальних одиниць з використанням дерев'яних піддонів. Транспортні пакети повинні бути упаковані в поліетиленову термоусадочну плівку. Плитки в упакованому вигляді повинні зберігатися в закритих приміщеннях, в умовах захисту їх від механічних пошкоджень, впливу морозу, високих температур і агресивних середовищ. При вантажно-розвантажувальних, транспортно-складських та інших роботах не допускаються удари по плитках, повинні бути дотримані правила безпеки. Виробничі, складські та побутові приміщення підприємства відповідають вимогам СНиП 2.09.04-84 «Адміністративні та побутові будівлі» і СНиП

Технологічне обладнання дільниць масозаготівлі маси, виробництва прес-порошку, пресування, глазурування обладнано газоочисним обладнанням – фільтрами ФРКИ-90.

1. **Комплекс по виробництву керамограніту**

В технології комплексу з виробництва керамограніту виділені наступні технологічні вузли:

* склад сировини;
* ділянка масопідготовки і отримання прес-порошку;
* ділянка пресування;
* ділянка приготування ангоба і глазурі;
* ділянка глазурування;
* ділянка сушіння глазурованого сирцю;
* ділянка випалу;
* ділянка полірування, сортування і пакування.

Процес виготовлення плитки керамічної глазурованої для внутрішнього облицювання стін та плитки керамічної глазурованої для підлоги складається з одного технологічного циклу, який включає в себе кілька фаз виробництва:

- підготування сировини

- виготовлення напівфабрикатів;

- пресування; сушка; утильний випал (для плитки керамічної глазурованої для внутрішнього облицювання стін); глазурування та декорування;

- политий випал;

- сортування, упакування;

- маркування;

- транспортування і зберігання.

1. ***Технологія виробництва керамограніту***

***Склад сировини***

Сировина для виробництва плитки надається залізничним транспортом. Про прибуття залізничного транспорту з сировиною негайно ставиться у відомість комірник. Кожний вагон реєструється в журналі, де вказана дата надходження, номер вагону, найменування сировини, постачальник, об’єм партії. Інженер - лаборант лабораторії по контролю виробництва (далі ЛКВ) проводить вхідний контроль та дає дозвіл на вивантаження сировини.

Матеріали, які надходять в пакуванні, зберігаються в сухих закритих приміщеннях окремо по видам та маркам. Уся сировина, яка надходить приймається на склад тільки після дозволу ЛКВ. На складі підтримується запас основних видів сировини не менш, ніж на три місяці (об’єм запасу сировини може змінюватись при форс-мажорних обставинах).

***Ділянка масопідготовки і отримання прес-порошку***

Для виготовлення керамічних плиток, додатково, для покращення фізико-хімічних властивостей продукту, використовується шамот – подрібнений брак випалу та брак готової продукції. Для отримання шамоту використовується лінія попереднього помелу твердих сировинних матеріалів.

Із запасника зберігання, брак политого випалу та готової продукції завантажується мостовим грейферним краном в металевий бункер. Під металевим бункером розташована кільцева дробарка для попереднього грубого подрібнення боя керамічної плити - перша стадія подрібнення.

Після подрібнення в кільцевій дробарці, за допомогою стрічкового транспортера, бій плитки подається на подрібнення в молотковий млин – друга стадія подрібнення. Шамот, за допомогою стрічкових конвеєрів, завантажується в мішки для зберігання та транспортування. Із мішків шамот завантажується в дозатор. Дозатор обладнаний стрічковим екстрактором та вагами безперервної дії, які складаються з мостів – вагів з динамометричним датчиком, електричного вимірювача швидкості килима, електроного пристрою з мікропроцесором для вимірювання та контролю пропускної здатності стрічки. Що дозволяє вимірювати та контролювати пропускну здатність стрічки екстрактора (тобто кількість шамоту) згідно заданого рецепту.

Контроль над процесом подрібнення та накопичення шамоту, в ручному чи автоматичному режимі, здійснюється з пульту управління лінією попереднього помелу.

За допомогою мостового грейферного крану, усі сировинні матеріали з запасників зберігання та накопичення сировини, завантажуються у відповідні бункери – дозатори. За виключенням глини, вона попередньо подається на глинорізку, яка призначаєтся для подрібнення крупних шматків глини в більш мілку фракцію за допомогою щокової дробарки.

Дозатори обладнані стрічковими конвейєрами та вагами безперервної дії, які складаються з мостів – вагів з динамометричним датчиком, електроного пристрою з мікропроцесором для вимірювання та контролю пропускної здатності стрічки, що дозволяє контролювати кількість сировини, згідно заданого рецепту. Під час завантаження є можливим управління регулюванням пропускної здатності стрічкового конвейєра з вагами безпрервної дії згідно з встановленим відсотковим значенням.

Для покращення якості роботи млина, попередньо, глину розпускають з водою та електролітом в турбо-змішувачі**.**

Для розпуску та подрібнення сировини передбачена вода, яка надходить з водопровідної мережі й з дільниці рекуперації в необхідній пропорції. Вода, яка надходить від промивки цехів підлягає очищенню.

Розпущена глина зливається через вібросито з однієї просіюючої поверхні, в підземний танкер з пропеллерною мішалкою для її зберігання.

Для отримання проміжного продукту – шлікеру, згідно з технологічним рецептом, в млин подаються:

- суміш опріснювачів та глини (попередньо віддозована та усереднена, яка знаходиться в бункері сировини над млином);

- глиняна суспензія (подається в млин по системі трубопроводів із підземного танкеру);

- вода та електроліт.

Контроль над процесом завантаження, в ручному чи автоматичному режимі, здійснюється з пульта управління лінією завантаження.

Усі пристрої, за допомогою яких здійснюється контроль, регулювання дозування, обладнані мембраною клавіатурою та цифровими пристроями візуалізації даних.

Для приготування шлікеру використовується барабанний млин безперервної дії СВМ 065 та СВМ100.

Млин представляє собою машину, призначену для мокрого помелу сировинних матеріалів шляхом здійснення повністю автоматизиваного цикл. Млин складається з двох камер з класифікуючою футеровкою. Млин має високу питому виробничість, яка дозволяє працювати з повним вантажем подрібнюючих тіл із глинозему.

В млині, який завантажений мелючими тілами (кулі різних діаметрів з глинозему), при завантаженні компонентів відбувається безперервний помел сировини з наступним отриманням шлікеру.

Важливим моментом в експлуатації млина є постійний рівень мелючих тіл. Для цього регулярно здійснюють контроль завантаження. Довантаження мелючих тіл для першої камери здійснюється вручну (можливе автоматичне дозування), виходячи з кількості завантаженої сировини за зміну. Довантаження мелючих тіл для другої камери здійснюється автоматично – за допомогою пристрою дозування кульок.

При запуску млина напочатку подається вода (кількість води контролюється й регулюється за допомогою системи вимірювання й регулювання, яка складається з: магнітного вимірювача пропускної здатності, електропневматичного перетворювача, регулюючого клапана з мембраним пневматиченим серводвигуном). Далі в млин подається електроліт (кількість контролюється та регулюється за допомогою вузла завантаження електроліту, який включає: поршневий насос-дозатор, магнітний вимірювач подачі), розпущена глина (кількість контролюється та регулюється за допомогою системи вимірювання й регулювання, яка складається з: магнітного вимірювача пропускної здатності, електропневматичного перетворювача, регулюючого клапана з мембраним пневматиченим серводвигуном). В млин подається композит, його кількість контролюється та регулюється за допомогою вагів безперервної дії (мост-ваги з динамометричним датчиком, електричний вимірювач швидкості килима, электроний пристрій з мікропроцесором для вимірювання й контролю пропускної здатності), встановлені на стрічковий екстрактор мод. NPE100. В кінці процесу подрібнення отримується водна суспензія тонко - подрібненої сировини, яка називається керамічним шлікером, вміст води в якій змінюється від 33% до 35%. Основними характеристиками шлікеру є щільність, в’язкість, вологість й тонина помелу (залишок на ситі № 0063).

Контроль над процесом приготування шлікеру, в ручному чи автоматичному режимі, здійснюється з пульту управління млином.

Після подачі шлікеру з розвантажувального отвору млина відбувається його збагачення через вібросита та магнітний сепаратор.

Після збагачення шлікер накопичується в підземній ванні з пропелерною мішалкою

Шлікер із ємності зберігання подається мембраним насосом в проміжну ємність із якої, за допомогою поршньового насосу, транспортується до розпилюючої сушарки. Поршньовий насос складається з двох основних частин: вузол поршньового насосу та гідравлічна станція. Вузол насосу призначенний для утворення й підтримання певного об’єму подачі й тиску потоку рідини, необхідного для роботи агрегату. Гідравлічна станція забезпечує потрібний об’єм подачі масла при постійному тискові.

Атомізатор – агрегат для приготування керамічного пресс-порошку, шляхом розпилення й сушіння шлікеру гарячим повітрям. Прес-порошок має певний гранулометричний склад та вологість, призначений для виготовлення керамічної плитки. Регулювання й контроль відсотку остаточної вологості пресс-порошку може здійснюватись в ручному чи в автоматичному режимі управління. На підприємстві використовуються атомізатори: ТИП ATM 12000 для монопорози йбазового порошку гресу; ТИП ATM 7000 для кольорового порошку гресу й монопорози.

Шлікер, із заздалегідь заданим вмістом вологи, всмоктується насосом та перекачується під постійним тиском через фільтри, які затримують можливі домішки, до ряда сопл з калібрувальним прохідним отвором. Сопла, встановлені на розподільному кільці, забезпечують розпилення шлікеру всередині розпилюючої сушарки.

Повітря, яке подається електровентилятором опресовки, нагрівається горілкою та подається через сталевий теплоізольований трубопровід у кільцевий розподілювач, який утворює вихровий потік та подає повітря до розпилюючої сушарки. Тут виконується сушіння шлікеру й отримання прес – порошку.

Важливими параметрами, отриманого прес – порошку є – вологість та гранулометричний склад, який включає форму, розміри та співвідношення часток різних розмірів.

Гранулометричний склад порошку характеризується відсотковим залишком від початкової ваги випробовуваного порошку після грохочення через стандартний набір сит.

Гранулометрію порошку регулюють за допомогою тиску шлікеру, який подається в башту. Вологість порошку контролюється та регулюється за допомогою температур на виході із атомізатора, на приклад, якщо порошок вологий, то збільшують температуру на виході й навпаки. Контроль та регулювання заданих параметрів здійснюється відповідно технологічному рецепту.

Розпилений матеріал падає на дно розпилюючої сушарки, де він збирається й подається, через розвантажувальний клапан прес – порошку, на стрічку. Прес – порошок, після розвантажувального конвеєра, проходить ситове збагачення через сито з сіткою № 03. Далі по лінії нахилених конвеєрів відбувається транспортування та завантаження прес-порошку в металеві бункера для накопичення й вилежування протягом 24 г. Бункера оздоблені індикаторами рівня для контролю мінімального рівня прес-порошку. Послідовність та процес завантаження контролюється з пульта управління завантаження бункерів. Вологе повітря із атомізатора подаеться до пристроя аспірації.

*Підготовка сиропів для забарвлення шлікеру*

Рекомендується використання сухих просіяних пігментів, які легко розчиняються у воді.

На дільниці підготовки концентрованих сиропів предбачені вани із нержавіючої сталі з мішалками. Здійснюється змішування сухих пігментів з водою, присадками та шлікером.

На виделкових навантажувачах підготовлені кольори відвозяться на відповідний атомізатор та подаються на автоматичну систему забарвлення шлікеру (колориметр), вбудовану в вузол атомізатора.

***Ділянка пресування***

Прес – порошок із накопичуваного бункера на дільниці масозаготівлі за допомогою гравітаційного екстрактора подається на стрічковий конвеєр, за допомогою якого завантажується в ємкості ковшового елеватора та пересипається на вібро-сито.

Прес – порошок, пройшовши через вібросито, по стрічковим транспортерам завантажується в видатковий бункер преса. Кількість силосів, з яких подається прес-порошок, має бути не менше двох (для усереднення вологості, гранулометричного складу).

Пресування плиток монопорози та керамограніту здійснюється за допомогою гідравлічного пресу РН 3200. Прес являє собою повністю автоматизовану машину, призначену для пресування керамічного пресс-порошку під час циклу виробництва плиток грес чи монопорози. Крім того, ця машина може використовуваться для пресування плиток, які складаються з шарів прес-порошку, різними характеристиками.

Прес-форма з вхідними пуансонами використовується для надання форми масі, яка підлягає пресуванню, складається з двох окремих частин. Нижня частина, прикріплена до станини пресу, складається з матриці, яка підтримується рядом опор, та з нижніх формоутворюючих пуансонів, з’єднаних з гідравлічним виштовхувачем. Верхня частина, прикріплена до рухомої траверси, складається з плити, яка несе верхні пуансони. Нижні й верхні пуансони, а також матриця, нагріваються за допомогою електричних резисторів з метою запобігання прилипання до них плитки.

Верхні та нижні пуансони повинні бути рівномірно підігріті. На поверхні пуансонів не допускається наявність дефектів у вигляді подряпин, крапок, вм’ятин, разводів, вздуття та відшарування покриття, проблесків металлу. При зношуванні чи пошкодженні одного чи декількох пуансонів їх заміну здійснюють, як правило, комплектом по числу гнізд прес-форми. В окремих випадках допускається здійснювати заміну тільки несправних пуансонів, якщо дефект чи пошкодження виявились після установки (одна – три зміни), коли прес – форма ще не напрацювала видимого зносу. Заміна прес – форм здійснюється при появі дефектів плитки, причиною яких являеться виработка прес – форми, зношування чи механічні пошкодження формоутворюючих поверхонь, а також інших пошкоджень, не допускаючих подальшу експлуатацію прес-форми.

Режими пресування плиток керамічних глазурованих встановлюються відповідно до технологічних карт в залежності від розмірів.

Пристрій приймання плиток «RPR». Пристрій призначений для приймання плиток, які виходять з преса, їх першої зачистки й очищення щітками, а потім, після перекидання, другої зачистки й очищення щітками, та їх подачі для здійснення слідуючого етапу технологічного процесу. Ця приймальна машина складається з роликового конвеєра з нерухомою частиною та з рухомою частиною прийому виробів зі столу преса.

Відпресовані плитки повинні мати правильную геометричну форму, встановлену товщину, чіткі грані та кути, однорідну структуру при зламі, без сторонніх домішок. На лицьовій поверхні й бокових гранях не повинно бути викривлень, подряпин, вибоін, щербин, тріщин, зазубрин й інших дефектів. На монтажній стороні плитки наноситься товарний знак та номер штампа. Надписи повинні бути чіткими.

Відпресовані плитки проходять через зачисні для очищення лицьової поверхні, зняття заусениць, налипів, потім плитки переворотним пристроєм перевертаються, та здійснюється їх подача по рольгангу в сушарку.

Відходи прес – порошка й відпресованих плиток повертаються в глинозапасник, рівномірно розподілюються по поверхні сировини.

Гідравлічний пресс LAMGEA 17000 є новітньою технологічною розробко. Він призначений для виробництва плитки грес, без використання традиційних стальних штампів і не потребує спеціального фундамента.

Станція різки по сирому, встановлена після преса, забезпечує ректифікацію чотирьох сторін керамічного листа та його поперечний розріз для отримання форматів, які можуть в подальшому оброблюватись на лінії.

***Ділянка приготування ангоба і глазурі***

Зважування (дозування) усіх сировинних матеріалів й води в кульові млини мокрого помелу періодичної дії здійснюється відповідно до рецепту, розробленого й затвердженого інженером – технологом технологічного відділу. Рецепти глазурі, ангоба зберігаються в базі даних 1С: Підприємство.

Сировина, яка надходить на склад, підлягає вхідному контролю. Здійснює вхідний контроль інженер – лаборант лабораторії контролю виробництва.

Фрита, сипучі домішки з сировинного складу доставляються на дільницю завантаження млинів за допомогою автонавантажувача. Сировина зважується на платформених електроних вагах. Вода дозується за допомогою автоматичного лічильника води. В якості розріджувача використовуються електроліти. Сировинні компоненти завантажують в млин, де відбувається помел до отримання однорідної суспензії тонкого помелу. Час закінчення помелу контролює оператор дільниці приготування глазурей та мастик за параметрами виробленої суспензії. Тонина помелу (залишок на ситі № 0045), параметри щільності та в’язкості повинні відповідати контрольним параметрам, вказаним в рецепті завантаження. Готова суспензія перекачується насосом через вібросито з магнітним уловлювачем в ємкості проміжного зберігання з пропелерними мішалками. При цьому інженером з якості здійснюється контроль якості зливаємої суспензії шляхом вогневої проби.

Змішувач – ємність, призначена для зберігання та постійного перемішування, для зберігання осадження суспензій глазурей та ангобів. Емність виготовляється з листової нержавіючої сталі.

Кульові млини – це млини періодичної дії, являють собою машини, призначені для мокрого помелу сировинних матеріалів. В якості мелючих тіл в кульових млинах використовуються алюбітові кулі.

Ревізія кульових млинів (детальний огляд футерівки) здійснюється один раз на рік, а мелючі тіла – по мірі необхідності, але не рідше, ніж 1раз на рік.

Кольорова глазур готується відповідно до технологічного рецепту, затвержденого технологічним відділом. Зважування барвників здійснюється на електроних вагах відповідно з рецептом, який видає інженер – технолог чи інженер з якості. Рецепти зберігаються в базі данних 1С: Підприємство. Контроль кольорової глазурі здійснює інженер з якості шляхом вогневої проби. Глазур передається на дільницю глазурування тільки в тому випадку, якщо результат вогневої проби зпівпав з еталоним зразком глазурі за кольором, тоном і фактурою поверхні. Еталоним зразком глазурі вважається та глазур, яка була підписана до запуску поточного артикула у виробництво

Приготована глазур за допомогою електронавантажувачів направляється на ділянку глазурування.

***Ділянка глазурування***

Глазурування й декорування на лініях глазурування здійснюється у відповідності з технологічними картами конкретного артикула. В карті вказуються шифри використаних матеріалів, їх параметри (вага, щільність, в’язкість), вид пристроїв, за допомогою яких вони наносяться, найменування робочого файла. При необхідності вказується додаткова інформація.

Карта видається інженером – технологом технологічного відділу на кожний запускаємий артикул.

Лінія глазурування складається з:

- опорні стойки для лінії глазурування;

- опорний каркас електричних допоміжних щитків;

- система освітлення,

- труби, фітінги й клапани для розподілення води й стиснутого повітря;

- лінія транспортування плитки, яка складається із ременів, оцинкованих валів, шкивів, суппортів, мотто-варіаторів;

- повертальні пристрої, які слугують для розвертання плитки за допомогою реміня;

- набір бокових направляючих з верхнім кріпленням для лінії глазурування;

- серія бічних аварійних канатів призначена для лінії глазурування, вкомплектована запобіжним вимикачем й скобами для кріплення;

- різні машини й пристрої для глазурування й декорування плитки.

Перед нанесенням ангобу й глазурі на плитки їх очищують від заусениць й пилу. Зачистка країв плитки здійснюється з паралельних сторін плитки за допомогою абразивних зачисних. Для зачищення лицьової й тильної поверхні плитки служить кабіна з двома верхніми щітками й однією нижньою щіткою у вигляді ролика з оглядовими отворами й повітрозабірником для аспірації.

Для кращого зціплення ангоба й глазурі з поверхнею плитки й зменшення наколів, сирець перед глазуруванням зволожують методом рівномірного розпилення води на всю поверхню кожної плитки. З цією метою використовують захисну кабіну із нержавіючої сталі з двома регульованими аерографами – розпилювачами. Кабіна в комплектована насосом високого тиску, регулятором, розподільним колектором, комплектом труб для високого тиску й фітінгами.

Ангоб та/чи глазур наносяться на плитку за допомогою щільової машини/кабіни аерографа/колокол.

Поливання ангоба й глазурі здійснюється за загальною схемою. Матеріал із транспортної ємкості через вібросито подається в видаткову мішалку. Із видаткової мішалки – насосом подається в дозатор, проходить по колоколу чи через щільову машину, чи через форсунки потім із приймального піддону через сито повертається в видаткову мішалку. Плита, проходячи під колоколом/щільовою машиною/кабіною аерографа, покривається рівним шаром матеріалу. Подача матеріалу з транспортної ємкості повинна здійснюватися постійно, тонким струменем.

Принцип роботи машин NEBULA чи AIRPOWER заключається в нанесенні ангоба чи глазурі форсунками різного діаметра під тиском.

Робочі параметри глазурі й ангоба вказані в технологічній карті. В процесі роботи оператор контролює параметри матеріалів, що наносяться на плитку, з занесенням даних в журнал контроля (щільність, в’язкість, вага).

Декорування плиток здійснюється цифровою машиною. Цифрова машина. Це обладнання для декорації керамічної плитки, з використанням струменевої технології. Рисунок на керамічну плитку наноситься за допомогою чорнил.

Машина має пневматичну систему, яка направляє чорнила із цистерн на друкарські головки. Система розроблена таким чином, щоб чорнила постійно циркулювали й забезпечували живлення головок кольорового друку.

Декорована плитка вкладається в ролер – бокси за допомогою машини завантаження й розвантаження вагонеток. Машина, в залежності від оздоблення, може звантажувати матеріал, який надходить з лінії, чи вивантажувати матеріал в піч.

Процеси укладки в ролер - бокси, переміщення ролер - боксів, розвантаження ролер - боксів й завантаження плитки в піч чи сушарку повністю автоматизовані.

Після лінії глазурування, накопичений в ролер-боксах глазурований сирець проходить попереднє сушіння з метою видалення надлишкової вологи в тунельній сушарці мод ELS 1/4

***Ділянка випалу***

Випал – це процес, в результаті, якого формується структура черепка й закладаються основні властивості: міцність, пористість.

Процеси, які відбуваються під час випалу:

- дегідратація глиняних матеріалів;

- модифікаційні перетворення кварца;

- розкладання карбонатів;

- вигорання органічних домішок;

- реакції взаємодії компонентів маси з утворенням кристалічних фаз;

- утворення легкоплавкої евтектики, розкладання польових шпатів з утворенням розплаву.

Всі ці процеси накладаються один на одній, а при швидкісному випалі зміщуються в області більш високих температур.

Для випалу плити по технології «грес», а також плити по технології «монопороза» використовується швидкісна роликова одноканальна піч.

Випал проводиться в печах безперервної дії, які являють собою тунель, по якому плитка переміщається на спеціальних транспортерах, піддаючись при цьому попередньою нагрівання, в результаті якого випаровується волога, далі плитка обпалюється при температурі в залежності від типу виробу від 900 °С до 1250 °С і більше.

Температура однократного випалу монопорози - до 1180 °С, у керамограніту - до 1300 °С.

Після перебування протягом певного часу на ділянці випалу плитка переміщається далі по тунелю, послідовно охолоджуючись до температури, яка забезпечує її безпечну вивантаження з печі. Після охолодження плитка набуває структуру з високою механічною міцністю.

Виробнича потужність виробництва керамограніту багато в чому залежить від стадії випалу. Тому, вкрай важливо, щоб піч була завжди завантажена. Для цього передбачено дві ділянки проміжного складування плиток, до і після випалу. Таким чином, в разі неполадок обладнання, що знаходиться до і після печі, процес випалу не переривається.

Енергоносієм в печах є газ. Пальники печі обладнані пристроєм автоматичного запалювання і контролю полум'я, приєднаним до запобіжного електроклапанів подачі газу кожного пальника. Горюча повітряна суміш розподіляється уздовж всієї печі за допомогою трубчастих металевих профілів, що входять в структуру печі, два верхніх і два нижніх профілю.

Пальники обігріву печі встановлюються зверху і знизу роликового конвеєра в шаховому порядку, щоб один пальник не заважав іншому. Регулювання пальників виконується за допомогою двох різних систем:

* ручне регулювання подачі горючої суміші виконується через шиберний затвор, встановлений на кожного пальника;
* автоматичне регулювання подачі газу через модульний клапан, який впливає на кожну конфорку.

Пряма подача повітря на продукт здійснюється через поперечні дірчасті труби, виготовлені з нержавіючої сталі.

Електричний щит печі з комп'ютером служить для централізованого управління за всіма основними функціями печі.

З печей плити подаються на пневматичні машини з присосками і укладаються на металеві піддони.

Потім готова плитка надходить на ділянку полірування та ректифікації.

***Ділянка полірування та ректифіції, сортування і пакування***

Останній етап процесу виготовлення керамограніту передбачає полірування і ректифікацію плиток, а також їх обов'язкову сортування.

Підвищена твердість керамічного граніту дозволяє дзеркально полірувати поверхню плитки, надаючи продукції, таким чином, естетичну цінність.

Після випалювання керамічна плитка може мати різні розміри, які належать до одного калібру і відповідають допустимим відхиленням.

Ректифікація – це механічна обробка країв плиток, що полягає в їх обрізанні.

Мета ректифікації – максимально точно підігнати плитку під один визначений розмір, таким чином зменшивши допустимі відхилення .

Завдяки такій обробці краї вирівнюються, наноситься мінімальна фаска, кути плиток, після вирівнювання мають 90 градусів. Також ректифікація полегшує процес укладання плитки.

Під час процесу ректифікаціі утворюються – відходи ректифікаціі – це зрізані частини плитки у вигляді тонкої пилоподібної фракції. Частина цих відходів додається в масу під час помелу (відповідно до технологічного рецепту заванаження кульового млина),

На дільниці Ректифікація й полірування випаленої плитки встановлено 3 лінії, як описано далі:

2 лінії лаппатури/полірування 20+20 голів, максимальний формат плитки 1200х2400 мм.

1 лінія ректифікації, максимальний формат 1200х2400 мм.

Останній етап процесу виготовлення керамограніту - сортування. На цьому етапі вирішуються два завдання:

Перше - згрупувати вироби за калібром, тобто за розмірами граней, і по тону, тобто по колірних ознаками поверхні. Визначення калібру кожної плитки - автоматизований процес. Відбір вироби по тону виконується кваліфікованим персоналом.

Друге - виявлення і класифікація дефектних плиток.

Готова продукція надходить на лінію сортування та пакування. Безперервний килим з керамічної плитки рухається по конвеєру і потрапляє на стіл візуального контролю оператора сортування. Оператор звіряє продукцію з еталоном і привласнює плитці код відповідно її якості. Далі плитка надходить на автоматичну лінію сортування, де формується стопками згідно присвоєному сорту. Потім сформовані стопки надходять по транспортеру на машину упаковки в картонні коробки, які заклеюються і маркуються всією необхідною інформацією.

Сформовані коробки з готовою продукцією надходять на рольганг, з якого автоматичним укладальником забираються і встановлюються на піддони. Сформовані піддони з готовою продукцією пересуваються електронавантажувачами на рольганг машини обв'язки і термоусадки, де піддон обв'язується поліпропіленовою стрічкою. На піддон надівається мішок з термоусадочним поліетиленом, після чого відбувається його термоусадка в печі. Упакована продукція на піддонах електронавантажувачами перевозиться на склад готової продукції.

Виробництво плитки передбачено на технологічних лініях фірми SACMI (Італія) для виготовлення великоформатного керамограніту, в складі яких задіяні: турбозмішувачі, млини безперервного помелу, атомізатори, преса, сушарки сирцю, лінії глазурування, сушарки глазурованої плитки, печі випалу, лінії полірування і ректифікації, лінії сортування та пакування.

***Склад сировини (джерело викиду № 1)***

Місце для розвантаження сировини, розмір 9\*4,5\*1,5м – 9 секції. Склад знаходиться в закритому приміщенні, та розбитий на секції які огороджені з 3-х сторін. Умови роботи: процеси пересипу на склади проводяться в приміщенні за допомогою грейферного крану. Процес пересипу сировини на 1 місце складування сировини одночасно може бути тільки один. Сировина: пісок- 12520,0 т/рік (1 місце складування); польовий шпат – 21590,0 т/рік (1 місце складування); каолін - 37935,0 т/рік (2 місця складування); глина - 79060,0 т/рік (5 місць складування). Продуктивність вантажно-розвантажувальних робіт – 30,0 т/год. Час зберігання сировини – 8760 год/рік. Під час розвантаження, а також статичного зберігання матеріалу виділяються речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом. Джерело є неорганізованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 6 м.

***АС дільниці масо-заготівлі складу сировини (джерело викиду № 2)***

Місця заготовки маси: спеціально призначені бункера та системи транспортерів з аспірацією місць пересипу для 2-х ліній башт АТМ 065 джерело обладнано ПГОУ (фільтр рукавний ФРКИ-90). Сировина що транспортується: пісок- 12520,0 т/рік; польовий шпат – 21590,0 т/рік; каолін - 37935,0 т/рік; глина - 79060,0 т/рік. Продуктивність вузлу – 30,0 т/год. Час роботи 4000 год/рік. Під транспортуванні та пересипки сировини виділяються речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 10,0 м; діаметр 0,85м.

***Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50 UT» №1÷10 (джерела викидів № 3÷12)***

Для обігріву виробничих приміщень в холодний період року використовуються інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT». У якості палива для обігрівача використовується природний газ. Для кожного обігрівача: максимальна теплова потужність кожного обігрівача - 50 кВт. Витрата природного газу – 4,77 нм3/год, час роботи обладнання – 4200 год/рік. При спалюванні природного газу в атмосферне повітря через димову трубу надходять: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, метан, ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть, азоту (1) оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 9,0 м; діаметр 0,1 м.

***АС дільниці підготовки маси (джерело викиду № 13)***

Місця заготовки маси: спеціально призначені бункера та системи транспортерів з аспірацією місць пересипу для 2-х ліній башт АТМ 065 джерело обладнано ПГОУ (фільтр рукавний ФРКИ-90). Сировина що транспортується: пісок- 12520,0 т/рік; польовий шпат – 21590,0 т/рік; каолін - 37935,0 т/рік; глина - 79060,0 т/рік. Продуктивність вузлу – 30,0 т/год. Час роботи 8472 год/рік. Під транспортуванні, пересипки та змішуванні сировини виділяються речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 11,5 м; діаметр 0,85м.

***Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50 UT» №11÷14 (джерела викидів № 14÷17)***

Для обігріву виробничих приміщень в холодний період року використовуються інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT». У якості палива для обігрівача використовується природний газ. Для кожного обігрівача: максимальна теплова потужність обігрівача - 50 кВт. Витрата природного газу – 4,77 нм3/год, час роботи обладнання – 1050 год/рік. При спалюванні природного газу в атмосферне повітря через димову трубу надходять: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, метан, ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть, азоту (1) оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 7,5 м; діаметр 0,1 м.

***Атомізатор АТМ-065 №1 (джерело викиду № 18)***

Для сушки підготовленої маси в якості палива використовується природний газ. Потужність атомізатору - 6,51 МВт. Витрата природного газу – 772,6 нм3/год, час роботи обладнання – 8472 год/рік. При спалюванні природного газу в атмосферне повітря через димову трубу надходять: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, метан, ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть, азоту (1) оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 25,0 м; діаметр 1,13 м.

***Атомізатор АТМ-065 №2 (джерело викиду № 19)***

Для сушки підготовленої маси, в якості палива використовується природний газ. Потужність атомізатору - 6,51 МВт. Витрата природного газу – 772,6 нм3/год, час роботи обладнання – 8472 год/рік. При спалюванні природного газу в атмосферне повітря через димову трубу надходять: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, метан, ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть, азоту (1) оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 25,0 м; діаметр 1,13 м.

***АС дільниця виробництва прес-порошку ( джерело викиду №22)***

Лінія попереднього помелу шамоту (помел браку до фракції 3,0÷5,0мм). Обладнання ( картковий живильник (1 од.), транспортер (1 од.), молотковий млин (1 од.). Джерело обладнано ПГОУ (фільтр рукавний ФРКИ-90). Сировина що використовується: брак плитки 7400 т/рік. Продуктивність вузлу – 20,1 т/год. Час роботи 8472 год/рік. Під пересипу и помелу сировини виділяються речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 12,0 м; діаметр 0,85м.

***АС дільниця пресування ( джерело викиду №23)***

Пресування прес-порошку. Обладнання яке знаходиться на дільниці (гравітаційний екскаватор - 6 од., стрічковий конвеєр TNC500 - 3 од., ковшовий елеватор ETN4 – 1од., вібросито – 1 од., живильник – 1 од., гідравлічний прес ЗН 2090 – 3 од., живильник ALM 175 -3 од., двоярусна горизонтальна сушарка EBS253/25.2 – 1 од., рольганг 4 од. Джерело обладнано ПГОУ (фільтр рукавний ФРКИ-90). Сировина що використовується: прес- порошок 170300,0 т/рік. Продуктивність вузлу – 20,1 т/год. Час роботи 8472 год/рік. Під пресуванні прес – порошку виділяються речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 12,5 м; діаметр 0,85м.

***Вертикальна сушарка EVA-793 ст. №1 (джерело викиду №24)***

Технологічний процес який відбувається – сушка пресованого напівфабрикату. В якості палива використовується природний газ. Потужність сушарки - 1162 кВт. Витрата природного газу – 137,9 нм3/год, час роботи обладнання – 8472 год/рік. При спалюванні природного газу в атмосферне повітря через димову трубу надходять: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, метан, ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть, азоту (1) оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 12,0 м; діаметр 0,4 м.

***Вертикальна сушарка EVA-793 ст. №2 (джерело викиду №25)***

Технологічний процес який відбувається – сушка пресованого напівфабрикату. В якості палива використовується природний газ. Потужність сушарки - 1162 кВт. Витрата природного газу – 137,9 нм3/год, час роботи обладнання – 8472 год/рік. При спалюванні природного газу в атмосферне повітря через димову трубу надходять: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, метан, ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть, азоту (1) оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 12,0 м; діаметр 0,4 м.

***Горизонтальна сушарка EBS 253/25.2 (джерело викиду №26)***

Технологічний процес який відбувається – сушка пресованого напівфабрикату. В якості палива використовується природний газ. Потужність сушарки – 2 МВт . Витрата природного газу – 248,32 нм3/год, час роботи обладнання – 8472 год/рік. При спалюванні природного газу в атмосферне повітря через димову трубу надходять: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, метан, ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть, азоту (1) оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 9,0 м; діаметр 0,4 м.

***Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50 UT» №15 (джерело викиду № 31)***

Для обігріву виробничих приміщень в холодний період року використовуються інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT». У якості палива для обігрівача використовується природний газ. Максимальна теплова потужність обігрівача - 50 кВт. Витрата природного газу – 4,77 нм3/год, час роботи обладнання – 1050 год/рік. При спалюванні природного газу в атмосферне повітря через димову трубу надходять: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, метан, ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть, азоту (1) оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 11,0 м; діаметр 0,1 м.

***АС Ліній глазурування №№1,2,6,7 (джерело викиду №32)***

Технологічний процес який відбувається – нанесення глазурі на напівфабрикат. Обладнання: лінії глазурування №№1,2,6,7 – 4 од. Джерело обладнано ПГОУ (фільтр рукавний ФРКИ-90). Продуктивність вузлу – 25-55 плиток/хв. Час роботи 8472 год/рік. Прі нанесенні глазурі на напівфабрикат виділяються речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 12,5 м; діаметр 0,85 м.

***АС Ліній глазурування №№3,4 (джерело викиду №33)***

Технологічний процес який відбувається – нанесення глазурі на напівфабрикат. Обладнання: лінії глазурування №№3,4 – 2 од. Джерело обладнано ПГОУ (фільтр рукавний ФРКИ-90). Продуктивність вузлу – 25-55 плиток/хв. Час роботи 8472 год/рік. Прі нанесенні глазурі на напівфабрикат виділяються речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 12,0 м; діаметр 0,55 м.

***АС Лінії глазурування №5 (джерело викиду №34)***

Технологічний процес який відбувається – нанесення глазурі на напівфабрикат. Обладнання: лінії глазурування №5 – 1 од. Джерело обладнано ПГОУ (фільтр рукавний ФРКИ-90). Продуктивність вузлу – 25-55 плиток/хв. Час роботи 8472 год/рік. Прі нанесенні глазурі на напівфабрикат виділяються речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 11,5 м; діаметр 0,6 м.

***Газова швидкісна двох - канальна роликова піч RKK-250/86.1 ст.№2 – 1 од.***

*Технологічний процес – випал напівфабрикату. Потужність печі – 6,72 МВт. Піч складається з двох пальників з окремим відведенням продуктів спалювання (джерела №№35,36), та окремим каналом відведення теплого повітря з залишками продуктів спалювання (джерело №37). Витрата природного газу та валовий викид враховується на всю піч, а розподіл по джерелам проводжуємо відповідно до відсотків максимально* разового викиду кожної речовини. Витрата газу на піч - 6756,34 тис.м3/рік.

***Піч RKK-250/86.1 ст.№2 – пальник №1 (джерело викиду №35)***

При спалюванні природного газу в печі в атмосферне повітря через димову трубу надходять: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, метан, ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть, азоту (1) оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело (пальник №1, печі №2) є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 9,0 м; діаметр 0,65 м.

***Піч RKK-250/86.1 ст.№2 – пальник №2 (джерело викиду №36)***

При спалюванні природного газу в печі в атмосферне повітря через димову трубу надходять: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, метан, ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть, азоту (1) оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело (пальник №2, печі №2) є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота9,0м; діаметр 0,65м

***Піч RKK-250/86.1 ст.№2 – відвід тепла (джерело викиду №37)***

При спалюванні природного газу в печі в атмосферне повітря через димову трубу надходять: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, метан, ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть, азоту (1) оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело (відвід тепла, печі №2) є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 9,0м; діаметр 1,2м.

***Газова швидкісна двох - канальна роликова піч RKK-250/86.1 ст.№1 – 1 од.***

*Технологічний процес – випал напівфабрикату. Потужність печі – 6,72 МВт. Піч складається з пальників з об’єднаним відведенням продуктів спалювання (джерело №38), та окремим каналом відведення теплого повітря з залишками продуктів спалювання (джерело №39). Витрата природного газу та валовий викид враховується на всю піч, а розподіл по джерелам проводжуємо відповідно до відсотків максимально разового викиду кожної речовини. Витрата газу на піч - 6756,34 тис.м3/рік.*

***Піч RKK-250/86.1 ст.№1 – пальник №1 (джерело викиду №38)***

При спалюванні природного газу в печі в атмосферне повітря через димову трубу надходять: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, метан, ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть, азоту (1) оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело (пальник №1, печі №1) є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота9,0м; діаметр 1,2.м

***Піч RKK-250/86.1 ст.№1 – відвід тепла (джерело викиду №39)***

При спалюванні природного газу в печі в атмосферне повітря через димову трубу надходять: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, метан, ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть, азоту (1) оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело (відвід тепла, печі №1) є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 9,0м; діаметр 1,2м.

***Газова швидкісна одно - канальна роликова піч FMS-250/90.3 ст.№2 – 1 од.***

*Технологічний процес – випал напівфабрикату. Потужність печі – 4,2 МВт. Піч складається з пальника з окремим відведенням продуктів спалювання (джерело № 40), та двома окремими каналами відведення теплого повітря з залишками продуктів спалювання (джерела №№41,42). Витрата природного газу та валовий викид враховується на всю піч, а розподіл по джерелам проводжуємо відповідно до відсотків максимально разового викиду кожної речовини. Витрата газу на піч – 4222,7 тис.м3/рік.*

***Піч FMS-250/90.3 ст.№2 – пальник №1 (джерело викиду №40)***

При спалюванні природного газу в печі в атмосферне повітря через димову трубу надходять: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, метан, ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть, азоту (1) оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело (пальник №1, печі №2) є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 10,0 м; діаметр 0,75 м.

***Піч FMS-250/90.3 ст.№2 – відвід тепла (джерело викиду №41)***

При спалюванні природного газу в печі в атмосферне повітря через димову трубу надходять: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, метан, ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть, азоту (1) оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело (відвід тепла №1, печі №2) є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 10,5 м; діаметр 0,75 м.

***Піч FMS-250/90.3 ст.№2 – відвід тепла (джерело викиду №42)***

При спалюванні природного газу в печі в атмосферне повітря через димову трубу надходять: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, метан, ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть, азоту (1) оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело (відвід тепла №2, печі №2) є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 10,5 м; діаметр 0,65 м.

***Газова швидкісна одно - канальна роликова піч FMS-250/90.3 ст.№1 – 1 од.***

*Технологічний процес – випал напівфабрикату. Потужність печі – 4,2 МВт. Піч складається з пальника з окремим відведенням продуктів спалювання (джерело № 43), та окремим каналами відведення теплого повітря з залишками продуктів спалювання (джерело №44). Витрата природного газу та валовий викид враховується на всю піч, а розподіл по джерелам проводжуємо відповідно до відсотків максимально разового викиду кожної речовини. Витрата газу на піч – 4222,7 тис.м3/рік.*

***Піч FMS-250/90.3 ст.№1 – пальник №1 (джерело викиду №43)***

При спалюванні природного газу в печі в атмосферне повітря через димову трубу надходять: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, метан, ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть, азоту (1) оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело (пальник №1, печі №1) є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 11,0 м; діаметр 0,70 м.

***Піч FMS-250/90.3 ст.№1 – відвід тепла (джерело викиду №44)***

При спалюванні природного газу в печі в атмосферне повітря через димову трубу надходять: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, метан, ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть, азоту (1) оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело (відвід тепла, печі №1) є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 10,5 м; діаметр 0,80 м.

***Газова роликова піч ЕК-29,4 ст. №1 – 1 од.***

*Технологічний процес – випал напівфабрикату (декорування). Потужність печі – 1,144 МВт. Піч складається з пальника з окремим відведенням продуктів спалювання (джерело № 45), та окремим каналами відведення теплого повітря з залишками продуктів спалювання (джерело №46). Витрата природного газу та валовий викид враховується на всю піч, а розподіл по джерелам проводжуємо відповідно до відсотків максимально разового викиду кожної речовини. Витрата газу на піч – 854,6 тис.м3/рік.*

***Піч ЕК-29,4 ст. №1- пальник №1 (джерело викиду №45)***

При спалюванні природного газу в печі в атмосферне повітря через димову трубу надходять: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, метан, ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть, азоту (1) оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело (пальник №1, печі №1) є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 9,5 м; діаметр 0,45 м.

***Піч ЕК-29,4 ст. №1- відвід тепла (джерело викиду №46)***

При спалюванні природного газу в печі в атмосферне повітря через димову трубу надходять: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, метан, ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть, азоту (1) оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело (відвід тепла, печі №1) є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 9,5 м; діаметр 0,45 м.

***Газова роликова піч ЕК-29,4 ст. №2 – 1 од.***

*Технологічний процес – випал напівфабрикату (декорування). Потужність печі – 1,144 МВт. Піч складається з пальника з окремим відведенням продуктів спалювання (джерело № 47), та окремим каналами відведення теплого повітря з залишками продуктів спалювання (джерело №48). Витрата природного газу та валовий викид враховується на всю піч, а розподіл по джерелам проводжуємо відповідно до відсотків максимально разового викиду кожної речовини. Витрата газу на піч – 854,6 тис.м3/рік.*

***Піч ЕК-29,4 ст. №2 - пальник №1 (джерело викиду №47)***

При спалюванні природного газу в печі в атмосферне повітря через димову трубу надходять: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, метан, ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть, азоту (1) оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело (пальник №1, печі №1) є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 9,5 м; діаметр 0,45 м.

***Піч ЕК-29,4 ст. №2 - відвід тепла (джерело викиду №48)***

При спалюванні природного газу в печі в атмосферне повітря через димову трубу надходять: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, метан, ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть, азоту (1) оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело (відвід тепла, печі №1) є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 9,5 м; діаметр 0,45 м.

***Дизель-генератор «МARGEN» mod.GVM 66 (джерело викиду №49)***

Дизель-генератор потужністю 60,4 кВт – установка призначена для використання в якості стаціонарного автономного, резервного (аварійного) джерела електричної енергії. Витрати дизельного палива – 1196,0 кг/рік. При спалюванні дизельного палива в атмосферне повітря викидаються: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки, речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом, НМЛОС, метан, азоту(1)оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело є неорганізованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерел: висота 2,0 м.

***Дизель-генератор «EFFETI 2601/01» (джерело викиду №50)***

Дизель-генератор потужністю 85,0 кВт – установка призначена для використання в якості стаціонарного автономного, резервного (аварійного) джерела електричної енергії. Витрати дизельного палива – 1683,0 кг/рік. При спалюванні дизельного палива в атмосферне повітря викидаються: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки, речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом, НМЛОС, метан, азоту(1)оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело є неорганізованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерел: висота 2,0 м.

***Дизель-генератор «МARGEN» mod.GVM 33 (джерело викиду №51)***

Дизель-генератор потужністю 29,8 кВт – установка призначена для використання в якості стаціонарного автономного, резервного (аварійного) джерела електричної енергії. Витрати дизельного палива – 590,0 кг/рік.При спалюванні дизельного палива в атмосферне повітря викидаються: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки, речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом, НМЛОС, метан, азоту(1)оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело є неорганізованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерел: висота 2,0 м.

***Дизель-генератор «МARGEN» mod.GVM 30 (джерело викиду №52)***

Дизель-генератор потужністю 26,0 кВт – установка призначена для використання в якості стаціонарного автономного, резервного (аварійного) джерела електричної енергії. Витрати дизельного палива – 515,0 кг/рік. При спалюванні дизельного палива в атмосферне повітря викидаються: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки, речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом, НМЛОС, метан, азоту(1)оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело є неорганізованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерел: висота 2,0 м.

***Дизель-генератор «МARGEN» mod.GVM 6 SP (джерело викиду №53)***

Дизель-генератор потужністю 5,6 кВт – установка призначена для використання в якості стаціонарного автономного, резервного (аварійного) джерела електричної енергії. Витрати дизельного палива – 111,0 кг/рік. При спалюванні дизельного палива в атмосферне повітря викидаються: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки, речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом, НМЛОС, метан, азоту(1)оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело є неорганізованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерел: висота 2,0 м.

***Дизель-генератор «МARGEN» mod.GVM 6 SP (джерело викиду №54)***

Дизель-генератор потужністю 7,0 кВт – установка призначена для використання в якості стаціонарного автономного, резервного (аварійного) джерела електричної енергії. Витрати дизельного палива – 139,0 кг/рік.При спалюванні дизельного палива в атмосферне повітря викидаються: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки, речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом, НМЛОС, метан, азоту(1)оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело є неорганізованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерел: висота 2,0 м.

***Роликове сушило «CUT ROLLER DRY4.2» ст.№1 (джерело викиду №55)***

В якості палива використовується природний газ. Потужність сушила – 114,4 кВт. Витрата природного газу – 15,0 нм3/год, час роботи обладнання – 4236 год/рік. При спалюванні природного газу в атмосферне повітря через димову трубу надходять: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, метан, ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть, азоту (1) оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 9,5 м; діаметр 0,3 м.

Р***оликове сушило «CUT ROLLER DRY4.2» ст.№2 (джерело викиду №56)***

В якості палива використовується природний газ. Потужність сушила – 114,4 кВт . Витрата природного газу – 15,0 нм3/год, час роботи обладнання – 4236 год/рік. При спалюванні природного газу в атмосферне повітря через димову трубу надходять: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, метан, ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть, азоту (1) оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 9,5 м; діаметр 0,35 м.

***Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50 UT» №16÷20 (джерела викидів № 57÷61)***

Для обігріву виробничих приміщень в холодний період року використовуються інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT». У якості палива для обігрівача використовується природний газ. Для кожного обігрівача: максимальна теплова потужність обігрівача - 50 кВт. Витрата природного газу – 4,77 нм3/год, час роботи обладнання – 1050 год/рік. При спалюванні природного газу в атмосферне повітря через димову трубу надходять: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, метан, ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть, азоту (1) оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 10,0 м; діаметр 0,1 м.

***Дизель-генератор GEKO 200000 (джерело викиду №62)***

Дизель-генератор потужністю 200,0 кВт – установка призначена для використання в якості стаціонарного автономного, резервного (аварійного) джерела електричної енергії. Витрати дизельного палива – 3960,0,0 кг/рік. При спалюванні дизельного палива в атмосферне повітря викидаються: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки, речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом, НМЛОС, метан, азоту(1)оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело є неорганізованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерел: висота 2,0 м.

***Установка подрібнення браку керамічної плитки (джерело викиду №63)***

Обладнання: установка подрібнення браку – 4 од.; контейнер для збору браку – 4 од. ( знаходиться в приміщенні , та огороджена з 4-х сторін) 2х3х1,5м -4 од. Сировина що використовується: брак керамічної плитки ( сировина для отримання шамоту) – 7400 т/рік. В процеси подрібнення в атмосферне повітря викидаються: речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом. Джерело є неорганізованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерел: висота 2,0 м.

***Піч термоусадочна АТ-53 (джерело викиду №64)***

У якості палива для печі використовується природний газ, нагріву повітря необхідний для процесу обдування (усадки) поліетилену. Витрата поліетилену складе: 115,6 т/рік. Витрата природного газу – 50,55 нм3/год. Час роботи обладнання – 1000 год/рік. При спалюванні природного газу та при нагріві поліетилену в атмосферне повітря через димову трубу надходять: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, метан, ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть, азоту (1) оксид [N2O], вуглецю діоксид, кислота оцтова. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 10,5 м; діаметр 0,3 м.

***Витяжна шафа лабораторії (джерело викиду №65)***

Обладнання: шафа витяжна - 1 од. Лабораторія призначена для проведення досліджень з сировиною і готовою продукцією цеху. Річний фонд робочого часу приготування розчинів і проведення досліджень складе 100 годин. Зразок, що досліджується витримується в закритій тарі у витяжної шафі, без нагріву. Сировина для аналізу: гідроксид натрію – 5 кг/рік; солі натрію (що віднесено до твердих речовин) до – 1 кг. Після проведення досліджень інгредієнти утилізуються в закритій скляній тарі в установленому порядку. В атмосферне повітря через димову трубу надходять: речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом, та натрію гідроксид. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 7,5 м; діаметр 0,3 м.

***Котельня АВК-котли «Vitomax200 M241» (джерело викиду №66)***

Котельня АВК. Котели газові «Vitomax 200 M 241» - 2 од. призначені для опалення та гарячого водопостачання адміністративно - виробничого корпусу. В опалювальний сезон режим роботи як почергове так і сумісний , з квітня по жовтень –почерговий режим роботи на отримання гарячої води для АВК. Потужність обладнання : 2 од. по 3,0 МВт. У якості палива використовується природний газ. Витрата природного газу (максимальна) - 712 нм3/год, час роботи обладнання – 8472 год/рік. При спалюванні природного газу в атмосферне повітря через димову трубу надходять: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, метан, ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть, азоту (1) оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 17,0 м; діаметр 0,9 м.

***Бойлерна КПП (джерело викиду №70)***

Котел газовий «Vitopend-100 WH1D Combi RLA» - 1 од. призначено для опалення контрольно пропускного пункту. Потужність обладнання: 24кВт. У якості палива використовується природний газ. Витрата природного газу – 2,83 нм3/год, час роботи обладнання – 4400 год/рік. При спалюванні природного газу в атмосферне повітря через димову трубу надходять: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, метан, ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть, азоту (1) оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 2,0 м; діаметр 0,2 м.

***Відкрита стоянка навантажувачів (джерело викиду №71)***

Маневрування транспорту по території підприємства:

На території підприємства використанні транспортні засоби – навантажувачи:

дизельний фронтальний «Caterpillar mod. 908H» - 1 од.

газові мод. «TOYOTA» або «LINDE» 2,0;2,5;3,0 тонн - 9 од.

В якості палива використовується: дизельне паливо з витратою 8,6 кг/год;

зріджений нафтовий газ (ЗНГ= пропан-бутан) - 5,6 кг/год. Час роботи:500 год/рік. Одночасно виїжджає лише один вид транспортного засобу.

При роботі двигунів внутрішнього згоряння утворюються наступні викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря: оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту; оксид вуглецю; діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки; речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом; вуглеводні насичені С12-С19 (розчинник РПК-26611 і ін.) у перерахунку на сумарний органічний вуглець.

Джерело є неорганізованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерел: висота 2,0 м.

***Відкрита стоянка автотранспорту (джерело викиду №73)***

Маневрування транспорту по території підприємства: легкові автомобілі:

з використанням ДП - 1 од.; з використанням бензину – 8 од.

В якості палива використовується: дизельне паливо з витратою 0,9 кг/год;

бензин – 0,67 кг/год. Час роботи: 450 год/рік. Одночасно виїжджає лише один вид транспортного засобу.

При роботі двигунів внутрішнього згоряння утворюються наступні викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря: оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту; оксид вуглецю; діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки; речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом; вуглеводні насичені С12-С19 (розчинник РПК-26611 і ін.) у перерахунку на сумарний органічний вуглець.

Джерело є неорганізованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерел: висота 2,0 м.

***Роликове сушило «CUT ROLLER DRY 4.2» ст.№3 (джерело викиду №75)***

В якості палива використовується природний газ. Потужність сушила – 114,4 кВт. Витрата природного газу – 15,0 нм3/год, час роботи обладнання – 4236 год/рік. При спалюванні природного газу в атмосферне повітря через димову трубу надходять: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, метан, ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть, азоту (1) оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 9,0 м; діаметр 0,2 м.

***Сушарка для ролер-боксів « ELS 255/93» №1 (джерело викиду №76)***

Сушарка 2-х канальна, газова. В якості палива використовується природний газ. Потужність сушила – 0,58 МВт. Витрата природного газу – 61,0 нм3/год, час роботи обладнання – 2118 год/рік. При спалюванні природного газу в атмосферне повітря через димову трубу надходять: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, метан, ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть, азоту (1) оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 10,0 м; діаметр 0,8 м.

***Сушарка для ролер-боксів « ELS 255/93» №2 (джерело викиду №77)***

Сушарка 2-х канальна, газова. В якості палива використовується природний газ. Потужність сушила – 0,58 МВт. Витрата природного газу – 61,0 нм3/год, час роботи обладнання – 2118 год/рік. При спалюванні природного газу в атмосферне повітря через димову трубу надходять: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, метан, ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть, азоту (1) оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 10,0 м; діаметр 0,8 м.

***Шафи обмивки лабораторії (джерело викиду №78)***

Обладнання: шафи обмивки лабораторного напівфабрикату водою - 2 од.Час роботи обладнання – 350 год/рік. В атмосферне повітря через трубу надходять: речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 8,0 м; діаметр 0,21 м.

***Печи електричні муфельні (джерело викиду №79)***

Піч електрична муфельна – 2 од. Відвід тепла печі. Час роботи обладнання – 350 год/рік. В атмосферне повітря через трубу надходять: оксид вуглецю. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 8,0 м; діаметр 0,21 м.

***Лабораторія дільниці декору (джерело викиду №80)***

Робоче місце клеєння трафаретів. Сировина: клей «KIWOBOND-2800»- 95,0 кг/рік; клей «KIWOBOND-1000»- 52,5 кг/рік. Клей двокомпонентний на базі етилацетату ( складається з основи і затверджувача). Час роботи обладнання – 1500 год/рік. Особливості технологічного процесу: процес клеєння проводиться без нагріву. при температурі кипіння етилацетату, яка дорівнює 770С утворення даної речовини не можливо. Можливе утворення невеликої кількості оцтової кислоти, що і підтверджується інструментальними вимірами. В атмосферне повітря через трубу надходять: оцтова кислота. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 8,0 м; діаметр 0,35\*0,50 м.

***АС лінії КВК-10-50 №1 (джерело викиду №81)***

Обладнання: Лінія КВК-10-50№1 на 8 РМ з шліфувальним верстатом Ø100мм. Шліфування використовується у випадках сильного забруднення. Час роботи верстата складає 150 год/рік. В якості палива використовується природний газ.

Витрата природного газу – 2,88 нм3/год, час роботи обладнання – 4236 год/рік. При спалюванні природного газу в атмосферне повітря через димову трубу надходять: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, метан, ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть, азоту (1) оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 8,0 м; діаметр 0,4 м.

***АС лінії КВК-10-50 №2 (джерело викиду №82)***

Обладнання: Лінія КВК-10-50№2 на 4РМ з шліфувальним верстатом Ø100мм. Шліфування використовується у випадках сильного забруднення. Час роботи верстата складає 150 год/рік. В якості палива використовується природний газ.Витрата природного газу – 1,44 нм3/год, час роботи обладнання – 4236 год/рік. При спалюванні природного газу в атмосферне повітря через димову трубу надходять: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, метан, ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть, азоту (1) оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 8,0 м; діаметр 0,4 м.

***Ремонтно - механічна дільниця (джерело викиду №83)***

Обладнання: зварювальний апарат - 1 од.; газова різка – 1 од.; верстати механічної обробки металу - 5 од.:

1) Радіально - свердлильний ГС544 – потужність: 2,2 кВт; час роботи:175 год/рік;

2) Точильно - шліфувальний ВЗ-379 – потужність: 2,2 кВт; час роботи:175 год/рік;

3) Настильно-свердлильний ГС2116К – потужність: 2,2 кВт; час роботи:175 год/рік;

4) Токарно-гвинторізний 16 Р25П-2 – потужність: 2,2 кВт; час роботи:175 год/рік;

5) Вертикально-фрезерний FSS350R – потужність: 2,2 кВт; час роботи:175 год/рік;

Сировина: Аргон (40л=7,5кг) – 14 бал

Кисень (40л=8,3кг) – 14 бал

Електроди: АНО-21 - 6,0 кг/рік; МР-3 – 210 кг/рік; Т-590 – 35 кг/рік;

УОНИ 13/55 - 105,0 кг/рік; АНО – 36 (Моноліт) (аналог АНО-4) - 21 кг/рік; Вольфрамові WR-2 – 10 од.; «FOX SAS 2-A» (аналог ЦТ-15) – 24,6 кг/рік.

Особливості роботи: одночасно проводиться 1 вид зварювання/різки.

Продуктивність: зварювання - 0,8 кг/год; різка – 5,0 п.м./год

В атмосферне повітря через дефлектор надходять: алюмінію оксид; залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо); манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану; нікелю оксид; хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому; оксид азоту (оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту; діоксид кремнію; оксид вуглецю; фтористий водень; фториди добре розчинні неорганічні; фториди погано розчинні неорганічні; титану оксид; речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 7,5 м; діаметр 1,0 м.

***Система вентиляторів «СХІД» (Дільниця по виробництву прес-порошку)(джерело викиду №84)***

***Система вентиляторів «ЗАХІД» (Дільниця по виробництву прес-порошку)(джерело викиду №85)***

Обладнання на два вентилятора: лінія попереднього помелу шамоту – 1 од.; картковий живильник – 1 од.; стрічковий екстрактор – 4 од.; молотковий млин – 1 од.; бункер сировини – 2 од.; вібросито (грохотіння) – 2 од.; млин – МТС-070 - 2 од.; вібросита збагачення – 4 од.; стрічковий конвеєр TNS – 15 од.; магнітний сепаратор – 1 од.; підземні ванни 120м3 – 2 од.; сушило мод. АТМ – 065 – 2 од. ; змішувачі – 7 од.; бункер накопичення ( металевий ) – 6 од.; витратні бункера пресу – 3 од.

Сировина: прес - порошок 17300 т/рік. Час роботи вентиляторів – 4236 год/рік.

Особливості роботи: система вентиляторів існує для відведення тепла з дільниці по виготовленню прес - порошку в жарку пору року. В холодну пору року система не працює. Все обладнання починаючи з бункерів сировини використовує водяну суспензію шликеру, що не дає можливості утворюватися пилу, але деяка його частка, надходить через систему вентиляторів до атмосфери. Дана частка речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом виміряна и на цієї основі розраховано джерело викиду . в системі вентилятори можуть робити як разом так і окремо один від одного. Джерела є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела №84: висота 16,0 м; діаметр 0,849 м. Параметри джерела №85: висота 16,0 м; діаметр 0,849 м.

***Дільниця приготування глазурі та мастик (джерело викиду №86)***

Обладнання: механічні ваги – 1 од.; резервуар – 3 од.; барабанний млин МТD 050 – 4 од.; барабанний млин МТD 020 - 2 од.; внутрішня футеровка - 11 од.; барабанний млин мод. МТD – 3 од.; вібросито SPS 900- 11 од. ; змішувач ASP 204 (3 кВт) - 20 од.; змішувач (1,5 кВт) – 4 од.; млин періодичної дії – 3 од.

Сировина: фритта всіх видів - 5000,1т; флюс - 78,2т; пігменти всіх кольорів-20,7т; полігліколь - 422,0 кг; виготовлення фриттованої глазурі і ангобу; виготовлення кольорової глазурі(+барвник); виготовлення мастики (база(флюс)+ барвник(пігмент)+полігліколь.

Особливості робот: все обладнання починаючи з резервуарів сировини використовує водяну суспензію суміші сировини, що не дає можливості утворюватися пилу, але деяка його частка утворюється під час першого завантаження. Дана частка речовин у вигляді суспендованих твердих частинок розрахована для даного джерела викиду. Час роботи обладнання – 8472 год/рік.

Джерело є неорганізованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерел: висота 2,0 м.

***Упаковка готової продукції (джерело викиду №87)***

Обладнання: автоматичний прилад пакування готової продукції в ящики з гофрованого картону – 4 од.

Сировина: клей «Technomelt Q3101» BAMFUTURA 10-9,1 т/рік (клеєння картону); клей « Адгезин А- 23К1» Люкс-РР-10»-4,3 т/рік (клеєння картону) (однокомпонентні клеї на основі ЕВА (етилен вінілацетату)).ящики з гофрованого картону – 7650 тис. од. Час роботи обладнання – 8472 год/рік.

лінії по виробництву коробів з гофрованого картону - тільки згин. В атмосферне повітря надходять: речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом; кислота оцтова. Джерело є неорганізованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерел: висота 2,0 м.

***Склад сировини – Система фільтрації сировини (джерело викиду №100)***

Система розвантаження та зберігання сировини оснащена системою очистки: фільтр рукавний – 98% .

Сировина: глина – 117444 т/рік; польовий шпат-89724 т/рік; лужний каолін – 42660 т/рік; пісок кварцовий – 15300 т/рік; крейда – 9060 т/рік. Час роботи 8400 год/рік. Під час розвантаження, а також статичного зберігання матеріалу виділяються речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 20,8 м; діаметр 0,8 м.

***Склад сировини - Аспірація подачі сировини з боксу автомобілів (джерело викиду №101)***

Система розвантаження та зберігання сировини оснащена системою очистки: фільтр рукавний – 98% .

Сировина: глина – 117444 т/рік; польовий шпат-89724 т/рік; лужний каолін – 42660 т/рік; пісок кварцовий – 15300 т/рік; крейда- 9060 т/рік Час роботи 8400 год/рік. Під час розвантаження, а також статичного зберігання матеріалу виділяються речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 20,8 м; діаметр 0,55 м.

***Дільниця приготування глазурі – Аспірація млина приготування глазурі (джерело викиду №102)***

Обладнання: шаровий млин – 8 од. Технологічний процес - помел сировини. Система оснащена очисткою: фільтр рукавний – 98%. Час роботи 8400 год/рік Під час помелу та змішуванню компонентів виділяються речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 10,0 м; діаметр 0,45 м.

***Дільниця підготовки маси та отримання прес-порошку. Аспірація завантаження силосів для АТМ монопорози (джерело викиду №103)***

Обладнання: млин безперервного помелу СВМ65 - 1од. Технологічний процес - помел сировини. Система оснащена очисткою: фільтр рукавний – 98%. Час роботи 8400 год/рік. Під час помелу та змішування компонентів виділяються речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 23,5 м; діаметр 0,48 м.

***Дільниця підготовки маси і отримання прес-порошку. Аспірація завантаження силосів для АТМ Грес (джерело викиду №104)***

Обладнання: млин безперервного помелу СВМ65 - 3од. Технологічний процес - помел сировини. Система оснащена очисткою: фільтр рукавний – 98%. Час роботи 8400 год/рік. Під час помелу та змішування компонентів виділяються речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 23,5 м; діаметр 0,48 м.

***Дільниця підготовки маси і отримання прес-порошку. Аспірація лінії глазурування (джерело викиду №105)***

Обладнання: лінії глазурування МАХ 600 – 2 од.; МАХ 1600 – 1 од. Лінія глазурування складається з: лінії транспортування плитки; поворотних пристроїв; кабін щіточної зачистки; системи зволоження; кабін подвійного диска для відцентрового розпилення глазурі і кабін аерографа; круглих ванн для глазурі; сітчастих фільтрів і вібросит; ділянок ротаційних шовкографичніх машині кабін нанесення фіксажу; роликового пристрою нанесення ангоба. Система оснащена очисткою: фільтр рукавний – 98%. Час роботи 8400 год/рік. Під час технологічного процесу в атмосферне повітря надходять: речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 23,5 м; діаметр 0,48 м.

***Дільниця підготовки маси і отримання прес-порошку. Аспірація пневматики пресів (джерело викиду №106)***

Обладнання: прес вертикальний – 1 од.; прес горизонтальний LAMGEA - 2 од. З витратних бункерів прес-порошок подається в живильник пресів, після чого відбувається постійний цикл завантаження осередків прес-форм і пресування плитки-сирцю. Система оснащена очисткою: фільтр рукавний – 98%. Час роботи 8400 год/рік. Під час технологічного процесу в атмосферне повітря надходять: речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 34,2 м; діаметр 0,2 м

***Дільниця підготовки маси і отримання прес-порошку. Аспірація АТМ7 (джерело викиду №107)***

Обладнання: Атомізатор АТМ7 - 1од. Система оснащена очисткою: Скрубер мокрий – 98%. Час роботи 8400 год/рік. Під час технологічного процесу в атмосферне повітря надходять: речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 34,2 м; діаметр 1,6 м

***Дільниця підготовки маси і отримання прес-порошку. Аспірація АТМ12 (джерело викиду №108)***

Обладнання: Атомізатор АТМ12 - 1од. Система оснащена очисткою: Скрубер мокрий – 98%. Час роботи 8400 год/рік. Під час технологічного процесу в атмосферне повітря надходять: речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 34,2 м; діаметр 2,1 м

***Дільниця підготовки маси і отримання прес-порошку. Аспірація АТМ9 (джерело викиду №109)***

Обладнання: Атомізатор АТМ9 - 1од. Система оснащена очисткою: Скрубер мокрий – 98%. Час роботи 8400 год/рік. Під час технологічного процесу в атмосферне повітря надходять: речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 34,2 м; діаметр 1,8 м

***Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50 UT» (джерела викидів № 143÷163)***

Для обігріву виробничих приміщень в холодний період року використовуються інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT». У якості палива для обігрівача використовується природний газ. Для кожного обігрівача: максимальна теплова потужність обігрівача - 50 кВт, витрата природного газу – 4,77 нм3/год, час роботи обладнання – 4200 год/рік. При спалюванні природного газу в атмосферне повітря через димову трубу надходять: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, метан, ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть, азоту (1) оксид [N2O], вуглецю діоксид. Джерело є організованим викидом забруднюючих речовин. Параметри джерела: висота 10,0 м; діаметр 0,1 м.

***Свіча залпового скиду газу (джерела викидів №№181÷216)***

Свічки призначені для продування (очищення) неагресивним природним газом або повітрям лінійних ділянок газопроводів, технологічного обладнання при пуску, налагодженні та експлуатації, а також при стравлюванні газу при відключенні ділянки газопроводу. Під час продування природного газу в атмосферне повітря надходять: метан, меркаптани. Джерела є залповим викидом забруднюючих речовин. Забруднюючі речовини видаляються в атмосферу через окремі труби.

***Регулювальний клапан (джерела викидів №№217÷241)***

Регулювальний клапан – призначений для підтримки постійного тиску в газовій мережі. В атмосферне повітря надходять: метан, меркаптани. Джерела є залповим викидом забруднюючих речовин. Забруднюючі речовини видаляються в атмосферу через окремі труби.

*Експлуатація обладнання здійснюється згідно технічних умов для даного устаткування, технологічний процес і технологічні схеми відповідають сучасному науково-технічному рівню, використовується стандартне технологічне обладнання. Технологічні процеси і устаткування забезпечують відсутність аварійних викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря. При раптових відключеннях енергопостачання, води та ін., це призведе лише до зупинки технологічного процесу без наслідків екологічних аварій.*

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

Наведенні дані отримані в результаті проведення інвентаризації викидів забруднюючих речовин на ТОВ «ІНТЕРКЕРАМА», шляхом систематизації інформації стосовно розміщення джерел утворення викидів, видів і кількості забруднюючих речовин, що надходять в атмосферне повітря.

Відповідно до Переліку найбільш поширених і небезпечних забруднюючих речовин, викиди яких в атмосферне повітря підлягають регулюванню, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 29.11.2001 № 1598, та Переліку забруднюючих речовин та порогових значень потенційних викидів, за якими здійснюється державний облік, що є додатком 1 до Інструкції про порядок та критерії взяття на державний облік об’єктів, які справляють або можуть справити шкідливий вплив на здоров’я людей і стан атмосферного повітря, видів та обсягів забруднюючих речовин, що викидаються в атмосферне повітря, затвердженої наказом Міністерства екології та природних ресурсів України від 10.05.2002 р. №177, зареєстрованої у Міністерстві юстиції України 22.05.2002року за №445/6733, надаються:

* перелік найбільш поширених забруднюючих речовин та їх обсяги, викиди яких підлягають регулюванню та за якими здійснюється державний облік;
* перелік небезпечних забруднюючих речовин та їх обсяги, викиди яких підлягають регулюванню та за якими здійснюється державний облік;
* перелік інших забруднюючих речовин та їх обсяги, які викидаються в атмосферне повітря стаціонарними джерелами об'єкта;
* перелік забруднюючих речовин та їх обсяги, для яких не встановлені гігієнічні регламенти допустимого вмісту хімічних і біологічних речовин в атмосферному повітрі населених місць.

Інформація надана за формою, наведеною у таблиці 6.1.

Результат порівняння потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин для ТОВ «ІНТЕРКЕРАМА» та порогових значень потенційних обсягів викидів свідчить, що досліджуваний об’єкт підлягає постановці на державний облік, як об’єкт, що справляє або може справити шкідливий вплив на здоров’я людей і стан атмосферного повітря, оскільки в його викидах присутні забруднюючі речовини, потенційні викиди яких рівні або перевищують встановлені порогові значення.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| *Таблиця 6.1.* **Відомості щодо виду та обсягів викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами** | | | | | |
|  |  |  |  |  |  |
| № з/п | Забруднююча речовина | | Фактичний обсяг викидів (т/рік) | Потенційний обсяг викидів (т/рік) | Порогові значення потенційних викидів для взяття на державний облік (т/рік) |
| Код | Найменування |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 1 | 01101 | Алюмінію оксид | 0,00002 | 0,00002 | 0,1 |
| 2 | 01003 | Залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо) | 0,006157 | 0,006157 | 0,1 |
| 3 | 01006 | Нікель та його сполуки (у перерахунку на нікель) | 0,000001 | 0,000001 | 0,001 |
| 4 | 01007 | Ртуть та її сполуки (у перерахунку на ртуть) | 0,00030167 | 0,00030167 | 0,0003 |
| 5 | 01010 | Хром та його сполуки (у перерахунку на триоксид хрому) | 0,000139 | 0,000139 | 0,02 |
| 6 | 01104 | Манган та його сполуки (у перерахунку на діоксид мангану ) | 0,000551 | 0,000551 | 0,005 |
| 7 | 03000 | Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікрочастинки та волокна ) | 79,891614 | 79,891614 | 3 |
| 8 | 04001 | Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO + NО2]) | 178,070317 | 178,070317 | 1 |
| 9 | 04002 | Азоту (1) оксид [N2О] | 0,301508 | 0,301508 | 0,1 |
| 10 | 05000 | Діоксид та інші сполуки сірки | 4,64E-08 | 4,64E-08 | 2 |
| 11 | 05001 | Сірки діоксид | 0,036176 | 0,036176 | 1,5 |
| 12 | 05004 | Сульфатна кислота (H2SO4) [сірчана кислота] | 0,00448064 | 0,00448064 | 0,5 |
| 13 | 06000 | Оксид вуглецю | 109,207616 | 109,207616 | 1,5 |
| 14 | 07000 | Вуглецю діоксид | 167990,5969 | 167990,5969 | 500 |
| 15 | 11000 | Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) | 0,77478 | 0,77478 | 1,5 |
| 16 | 11028 | Кислота оцтова | 0,05884 | 0,05884 | 0,8 |
| 17 | 12000 | Метан | 3,009866 | 3,009866 | 10 |
| 18 | 16000 | Фтор та його сполуки (у перерахунку на фтор) | 0,000788 | 0,000788 | 0,05 |
| 19 | 16001 | Фтористий водень | 0,000256 | 0,000256 | 0,05 |
| 20 | - | Натрію гідрооксид | 0,000024 | 0,000024 | - |
| 21 | - | Титану діоксид | 0,000003 | 0,000003 | - |
| Усього по підприємству: | | | 168361,9603609560 | 168361,9603609560 |  |
| Найбільш поширені забруднюючі речовини | | | | | |
| 1 | 03000 | Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікрочастинки та волокна ) | 79,891614 | 79,891614 | 3 |
| 2 | 04001 | Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO + NО2]) | 178,070317 | 178,070317 | 1 |
| 3 | 05000 | Діоксид та інші сполуки сірки | 4,64E-08 | 4,64E-08 | 2 |
| 4 | 05001 | Сірки діоксид | 0,036176 | 0,036176 | 1,5 |
| 5 | 05004 | Сульфатна кислота (H2SO4) [сірчана кислота] | 0,00448064 | 0,00448064 | 0,5 |
| 5 | 06000 | Оксид вуглецю | 109,207616 | 109,207616 | 1,5 |
| Усього | |  | 367,2102037 | 367,2102037 |  |
| Небезпечні забруднюючі речовини | | | | | |
| 1 | 01101 | Алюмінію оксид | 0,00002 | 0,00002 | 0,1 |
| 2 | 01003 | Залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо) | 0,006157 | 0,006157 | 0,1 |
| 3 | 01006 | Нікель та його сполуки (у перерахунку на нікель) | 0,000001 | 0,000001 | 0,001 |
| 4 | 01007 | Ртуть та її сполуки (у перерахунку на ртуть) | 0,00030167 | 0,00030167 | 0,0003 |
| 5 | 01010 | Хром та його сполуки (у перерахунку на триоксид хрому) | 0,000139 | 0,000139 | 0,02 |
| 6 | 01104 | Манган та його сполуки (у перерахунку на діоксид мангану ) | 0,000551 | 0,000551 | 0,005 |
| 7 | 11000 | Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) | 0,77478 | 0,77478 | 1,5 |
| 8 | 11028 | Кислота оцтова | 0,05884 | 0,05884 | 0,8 |
| 9 | 16000 | Фтор та його сполуки (у перерахунку на фтор) | 0,000788 | 0,000788 | 0,05 |
| 10 | 16001 | Фтористий водень | 0,000256 | 0,000256 | 0,05 |
| Усього | |  | 0,84183367 | 0,00661867 |  |
| Інші забруднюючі речовини, присутні у викидах об'єкта | | | | | |
| 1 | 12000 | Метан | 3,009866 | 3,009866 | 10 |
| 2 | - | Натрію гідрооксид | 0,000024 | 0,000024 | - |
| 3 | - | Титану діоксид | 0,000003 | 0,000003 | - |
| Усього | |  | 3,009893 | 3,009893 |  |
| Забруднюючі речовини, для яких не встановлені ГДК(ОБРД) в атмосферному повітрі населених міст | | | | | |
| 1 | 04002 | Азоту (1) оксид [N2О] | 0,301508 | 0,301508 | 0,1 |
| 2 | 07000 | Вуглецю діоксид | 167990,5969 | 167990,5969 | 500 |
| Усього | |  | 167990,8984 | 167990,8984 |  |

Характеристика установок очистки газів, їх технічний стан та ефективність роботи, параметри газопилового потоку, інформація надана за формою, наведеною у таблиці 6.4.

*Таблиця 6.4.* **Характеристика устаткування очистки газів**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду | Найменування ГОУ | Забруднюючі речовини, за якими проводиться газоочистка | | | Ступень очищення | Назва та тип установки очистки газу | На вході в ГОУ | | | На виході з ГОУ | | | Ступінь очищення газу, % |
| CAS № / CAS | код | найменування | об’ємна витрата газопилового потоку м3/с | масова концентрація , мг/м3 | масова витрата г/с | об’ємна витрата газопилового потоку м3/с | масова концентрація , мг/м3 | масова витрата г/с |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 |
| 2 | Фільтр рукавний каркасний імпульсний | - | 03000 | Речовини у вигляди суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 1 | ФРКІ-90  14312  Н03 | 7,16 | 1011,81 | 7,244566 | 7,15 | 30,35 | 0,217033 | 97 |
| 13 | Фільтр рукавний каркасний імпульсний | - | 03000 | Речовини у вигляди суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 1 | ФРКІ-90  14312  Н03 | 7,49 | 505,91 | 3,789232 | 7,48 | 9,81 | 0,073413 | 98 |
| 22 | Фільтр рукавний каркасний імпульсний | - | 03000 | Речовини у вигляди суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 1 | ФРКІ-90  14312  Н03 | 7,41 | 409,54 | 3,034710 | 7,40 | 8,22 | 0,060835 | 98 |
| 23 | Фільтр рукавний каркасний імпульсний | - | 03000 | Речовини у вигляди суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 1 | ФРКІ-90  14312  Н03 | 8,45 | 548,06 | 4,631143 | 8,43 | 10,33 | 0,087052 | 98 |
| 32 | Фільтр рукавний каркасний імпульсний | - | 03000 | Речовини у вигляди суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 1 | ФРКІ-90  14312  Н03 | 2,42 | 422,60 | 1,022692 | 2,42 | 7,25 | 0,017548 | 98 |
| 33 | Фільтр рукавний каркасний імпульсний | - | 03000 | Речовини у вигляди суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 1 | ФРКІ-90  14312  Н03 | 2,90 | 245,93 | 0,713186 | 2,90 | 4,92 | 0,014264 | 98 |

*Продовження таблиці № 6.4.*

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 |
| 34 | Фільтр рукавний каркасний імпульсний | - | 03000 | Речовини у вигляди суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 1 | ФРКІ-90  14312  Н03 | 3,47 | 274,31 | 0,951867 | 3,47 | 5,48 | 0,019018 | 98 |
| 100 | Фільтр рукавний каркасний імпульсний | - | 03000 | Речовини у вигляди суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 1 | ФРКІ-90  14312  Н03 | 6,05 | 180,44 | 1,091660 | 6,05 | 3,61 | 0,021862 | 98 |
| 101 | Фільтр рукавний каркасний імпульсний | - | 03000 | Речовини у вигляди суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 1 | ФРКІ-90  14312  Н03 | 3,00 | 182,80 | 0,548401 | 3,00 | 3,66 | 0,010978 | 98 |
| 102 | Фільтр рукавний каркасний імпульсний | - | 03000 | Речовини у вигляди суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 1 | ФРКІ-90  14312  Н03 | 1,95 | 152,45 | 0,297270 | 1,95 | 3,05 | 0,005952 | 98 |
| 103 | Фільтр рукавний каркасний імпульсний | - | 03000 | Речовини у вигляди суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 1 | ФРКІ-90  14312  Н03 | 2,19 | 225,60 | 0,494057 | 2,17 | 4,56 | 0,009888 | 98 |
| 104 | Фільтр рукавний каркасний імпульсний | - | 03000 | Речовини у вигляди суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 1 | ФРКІ-90  14312  Н03 | 1,89 | 223,81 | 0,423007 | 1,90 | 6,92 | 0,013143 | 97 |
| 105 | Фільтр рукавний каркасний імпульсний | - | 03000 | Речовини у вигляди суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 1 | ФРКІ-90  14312  Н03 | 2,18 | 456,33 | 0,994799 | 2,18 | 8,77 | 0,019119 | 98 |
| 106 | Фільтр рукавний каркасний імпульсний | - | 03000 | Речовини у вигляди суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 1 | ФРКІ-90  14312  Н03 | 0,40 | 801,02 | 0,320407 | 0,40 | 24,01 | 0,009604 | 97 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 |
| 107 | Скрубер  вологий | - | 03000 | Речовини у вигляди суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 1 | 20000  В01 | 22,20 | 660,21 | 14,656586 | 22,20 | 19,79 | 0,439417 | 97 |
| 108 | Скрубер  вологий | - | 03000 | Речовини у вигляди суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 1 | 20000  В01 | 38,89 | 665,11 | 25,866033 | 38,88 | 19,96 | 0,775970 | 97 |
| 109 | Скрубер  вологий | - | 03000 | Речовини у вигляди суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 1 | 20000  В01 | 27,81 | 664,95 | 18,492244 | 27,79 | 19,96 | 0,554310 | 97 |
| 110 | Фільтр рукавний каркасний імпульсний | - | 03000 | Речовини у вигляди суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 1 | ФРКІ-90  14312  Н03 | 4,25 | 149,06 | 0,633511 | 4,24 | 4,48 | 0,018980 | 97 |
| 111 | Фільтр рукавний каркасний імпульсний | - | 03000 | Речовини у вигляди суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 1 | ФРКІ-90  14312  Н03 | 7,64 | 82,46 | 0,630014 | 7,64 | 2,47 | 0,018900 | 97 |
| 112 | Фільтр рукавний каркасний імпульсний | - | 03000 | Речовини у вигляди суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 1 | ФРКІ-90  14312  Н03 | 22,97 | 75,41 | 1,732203 | 22,96 | 2,26 | 0,051920 | 97 |
| 113 | Фільтр рукавний каркасний імпульсний | - | 03000 | Речовини у вигляди суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 1 | ФРКІ-90  14312  Н03 | 22,25 | 157,00 | 3,493234 | 22,26 | 3,14 | 0,069910 | 98 |
| 114 | Фільтр рукавний каркасний імпульсний | - | 03000 | Речовини у вигляди суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 1 | ФРКІ-90  14312  Н03 | 7,61 | 197,30 | 1,501477 | 7,60 | 3,94 | 0,029960 | 98 |

*Продовження таблиці № 6.4.*

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 |
| 115 | Фільтр рукавний каркасний імпульсний | - | 03000 | Речовини у вигляди суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 1 | ФРКІ-90  14312  Н03 | 14,77 | 121,41 | 1,793284 | 14,77 | 3,64 | 0,053800 | 97 |
| 116 | Фільтр рукавний каркасний імпульсний | - | 03000 | Речовини у вигляди суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 1 | ФРКІ-90  14312  Н03 | 19,09 | 118,72 | 1,791472 | 15,08 | 3,56 | 0,053750 | 97 |
| 117 | Фільтр рукавний каркасний імпульсний | - | 03000 | Речовини у вигляди суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 1 | ФРКІ-90  14312  Н03 | 6,40 | 419,06 | 2,681984 | 6,41 | 8,03 | 0,051472 | 98 |
| 141 | Пило-  вловлюючи  агрегат | - | 03000 | Речовини у вигляди суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 1 | ПУ-1500  В01 | 0,08 | 101,18 | 0,008094 | 0,08 | 1,01 | 0,000081 | 99 |

Потенційні обсяги викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами від об’єкта/промислового майданчика та дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування (установок), інформація надана за формою, наведеною у таблицях 6.7., 6.8.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами від об'єкта / промислового майданчика** | | |
| *Таблиця 6.7* | | |
| Забруднююча речовина | | Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками |
| код | найменування |
| **1** | **2** | **3** |
| **00000** | **Усього для підприємства** | **168361,961** |
| 01101 | Алюмінію оксид | 0,000 |
| 01003 | Залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо) | 0,006 |
| 01006 | Нікель та його сполуки (у перерахунку на нікель) | 0,000 |
| 01007 | Ртуть та її сполуки (у перерахунку на ртуть) | 0,000 |
| 01010 | Хром та його сполуки (у перерахунку на триоксид хрому) | 0,000 |
| 01104 | Манган та його сполуки (у перерахунку на діоксид мангану ) | 0,001 |
| 03000 | Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікрочастинки та волокна ) | 79,892 |
| 04001 | Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO + NО2]) | 178,070 |
| 04002 | Азоту (1) оксид [N2О] | 0,302 |
| 05000 | Діоксид та інші сполуки сірки | 0,000 |
| 05001 | Сірки діоксид | 0,036 |
| 05004 | Сульфатна кислота (H2SO4) [сірчана кислота] | 0,004 |
| 06000 | Оксид вуглецю | 109,208 |
| 07000 | Вуглецю діоксид | 167990,597 |
| 11000 | Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) | 0,775 |
| 11028 | Кислота оцтова | 0,059 |
| 12000 | Метан | 3,010 |
| 16000 | Фтор та його сполуки (у перерахунку на фтор) | 0,001 |
| 16001 | Фтористий водень | 0,000 |
| - | Натрію гідрооксид | 0,000 |
| - | Титану діоксид | 0,000 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування (установок)** | | | |
| Таблиця 6.8 | | | |
|  |  |  |  |
| Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування (установки) | | | |
| Manufacturing industries and construction (combustion)  (Обробна промисловість і будівництво (спалювання)) | | код | 1.А.2 |
|  |  |  |  |
| **Код забруднюючої речовини** | **Найменування забруднюючої речовини** | | **Потенційний викид забруднюючою речовини, тонн, з трьома десятковими знаками** |
| **1** | **2** | | **3** |
| 01007 | Ртуть та її сполуки (у перерахунку на ртуть) | | 0,000 |
| 03000 | Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікрочастинки та волокна ) | | 0,014 |
| 04001 | Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO + NО2]) | | 114,428 |
| 04002 | Азоту (1) оксид [N2О] | | 0,234 |
| 05000 | Діоксид та інші сполуки сірки | | 0,000 |
| 06000 | Оксид вуглецю | | 82,809 |
| 07000 | Вуглецю діоксид | | 130319,729 |
| 11028 | Кислота оцтова | | 0,046 |
| 12000 | Метан | | 2,342 |
| **00000** | **Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою)** | | **130519,602** |
|  |  |  |  |
| Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування (установки) | | | |
| Commercial/institutional —Combustion plants <50MW  (Комерційний/інституціональний сектор: Установки для спалювання < 50МВт) | | код | 020103 |
|  |  |  |  |
| **Код забруднюючої речовини** | **Найменування забруднюючої речовини** | | **Потенційний викид забруднюючою речовини, тонн, з трьома десятковими знаками** |
| **1** | **2** | | **3** |
| 01007 | Ртуть та її сполуки (у перерахунку на ртуть) | | 0,000 |
| 04001 | Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO + NО2]) | | 4,698 |
| 04002 | Азоту (1) оксид [N2О] | | 0,006 |
| 06000 | Оксид вуглецю | | 5,061 |
| 07000 | Вуглецю діоксид | | 3534,369 |
| 12000 | Метан | | 0,063 |
| **00000** | **Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою)** | | **3544,197** |
|  |  |  |  |
| Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування (установки) | | | |
| Stationary engines  (Стаціонарні двигуни) | | код | 020105 |
|  |  |  |  |
| **Код забруднюючої речовини** | **Найменування забруднюючої речовини** | | **Потенційний викид забруднюючою речовини, тонн, з трьома десятковими знаками** |
| **1** | **2** | | **3** |
| 03000 | Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікрочастинки та волокна ) | | 0,001 |
| 04001 | Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO + NО2]) | | 0,306 |
| 04002 | Азоту (1) оксид [N2О] | | 0,001 |
| 05001 | Сірки діоксид | | 0,032 |
| 06000 | Оксид вуглецю | | 0,014 |
| 07000 | Вуглецю діоксид | | 25,631 |
| 11000 | Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) | | 0,017 |
| 12000 | Метан | | 0,001 |
| **00000** | **Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою)** | | **26,003** |
|  |  |  |  |
| Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування (установки) | | | |
| Other stationary equipment  (Інше стаціонарне обладнання) | | код | 020106 |
|  |  |  |  |
| **Код забруднюючої речовини** | **Найменування забруднюючої речовини** | | **Потенційний викид забруднюючою речовини, тонн, з трьома десятковими знаками** |
| **1** | **2** | | **3** |
| 01007 | Ртуть та її сполуки (у перерахунку на ртуть) | | 0,000 |
| 04001 | Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO + NО2]) | | 1,444 |
| 04002 | Азоту (1) оксид [N2О] | | 0,002 |
| 06000 | Оксид вуглецю | | 2,850 |
| 07000 | Вуглецю діоксид | | 1313,784 |
| 12000 | Метан | | 0,024 |
| **00000** | **Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою)** | | **1318,104** |
|  |  |  |  |
| Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування (установки) | | | |
| Public works and building sites  (Цивільне будівництво та будівельні майданчики) | | код | 040624 |
|  |  |  |  |
| **Код забруднюючої речовини** | **Найменування забруднюючої речовини** | | **Потенційний викид забруднюючою речовини, тонн, з трьома десятковими знаками** |
| **1** | **2** | | **3** |
| 01101 | Алюмінію оксид | | 0,000 |
| 01003 | Залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо) | | 0,006 |
| 01006 | Нікель та його сполуки (у перерахунку на нікель) | | 0,000 |
| 01007 | Ртуть та її сполуки (у перерахунку на ртуть) | | 0,000 |
| 01010 | Хром та його сполуки (у перерахунку на триоксид хрому) | | 0,000 |
| 01104 | Манган та його сполуки (у перерахунку на діоксид мангану ) | | 0,001 |
| 03000 | Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікрочастинки та волокна ) | | 79,877 |
| 04001 | Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO + NО2]) | | 57,195 |
| 04002 | Азоту (1) оксид [N2О] | | 0,058 |
| 05001 | Сірки діоксид | | 0,004 |
| 05004 | Сульфатна кислота (H2SO4) [сірчана кислота] | | 0,004 |
| 06000 | Оксид вуглецю | | 18,474 |
| 07000 | Вуглецю діоксид | | 32797,085 |
| 11000 | Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) | | 0,757 |
| 11028 | Кислота оцтова | | 0,013 |
| 12000 | Метан | | 0,580 |
| 16000 | Фтор та його сполуки (у перерахунку на фтор) | | 0,001 |
| 16001 | Фтористий водень | | 0,000 |
| - | Натрію гідрооксид | | 0,000 |
| - | Титану діоксид | | 0,000 |
| **00000** | **Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою)** | | **32954,055** |

**Заходи щодо впровадження найкращих існуючих технологій виробництва**

ТОВ «ІНТЕРКЕРАМА» відноситься до основних забруднювачів атмосферного повітря і довкілля в цілому. Основними забруднюючими речовинами, які утворюються у процесі виробництва керамічної плитки, керамогранітої плитки (грес), монопорозної плитки є: оксиди азоту (оксид та діоксид) у перерахунку на діоксид азоту; оксид вуглецю.

Для існуючого підприємства ТОВ «Інтеркерама», як на об'єкті 1 групи, відповідно до переліку, який надано у додатку 3 «Інструкції про загальні вимоги…» впроваджуються найкращі існуючі достотних технології виробництва, які не потребують надмірних витрат, а саме: технології найбільш ефективних з точки зору попередження, мінімізації або нейтралізації забруднюючих речовин, доступних будь-якому суб'єкту господарювання, який має відповідний тип виробництва (устаткування). Впровадження цих технологій передбачає підготовку робітників, методи роботи, інструменти контролю.

ТОВ «ІНТЕРКЕРАМА» - сучасне конкурентоспроможне, ефективне, високоавтоматизоване виробництво з високим рівнем енергозбереження та низьким рівнем викидів забруднюючих речовин.

На підприємстві використовуються технологічні інновації та автоматизація процесів міжнародного холдингу SACMI, яка є лідером у галузі виробництва керамічної плитки

На виробництві встановлено італьське обладнання останнього покоління:

System Ceramics, SACMI, BMR I LB, що дозволяють виробляти плиту з товщиною від 8мм до 12мм і розмірами до 1200х2400мм, реалізована унікальна для українського ринку технологія рівномірного пресування LAMGEA, що забезпечує високу міцність і високу якість керамогранітних плит.

Застосування прогресивних технологій і сучасного обладнання дозволило створити екологічно безпечний цикл виробництва за рахунок зниження обсягу відходів і збільшення частки матеріалів, які повторно використовуються в технологічному процесі.

Сучасне технічне оснащення, накопичений багаторічний досвід, високий рівень кваліфікації фахівців дозволяють займати одне з передових місць за своїм профілем.

Вся продукція виробляється з використанням стандартів якості, нормативної документації і супроводжується необхідними сертифікатами.

Структура виробництва повністю забезпечує проведення основного технологічного процесу виробництва продукції, а також допоміжних робіт щодо його забезпечення.

Виробництво організоване із застосуванням маловідходних технологій і високопродуктивного технологічного обладнання.

Контроль якості продукції організований на всіх етапах виробництва, починаючи з контролю якості вихідної сировини і закінчуючи контролем якості готової продукції.

Надходження вихідних та допоміжних матеріалів для випуску продукції здійснюється транспортом.

Прийом матеріалів здійснюється за наявності відповідних документів – сертифікатів, а також даних досліджень радіаційної безпеки.

Технологія вантажно-розвантажувальних транспортних і складських операцій визначена на основі аналізу вантажопотоків, габаритно-вагових характеристик готової продукції, і розміщення її на складських площах, економічної ефективності від впровадження засобів механізації.

Порівняння технологічного рівня устаткування (установок) ТОВ « ІНТЕРКЕРАМА» з BREF-рекомендаціями ЄС:

* Впровадження ефективної системи екологічного менеджменту, (відповідність стандарту ISO14001-2004, схеми EMAS, підприємством: виконується контроль вмісту забруднюючих речовин в атмосферному повітрі; екологічна діяльність здійснюється з урахуванням діючого законодавства; підприємстві діє система екологічного моніторингу та екологічного контролю; на підприємстві проводиться екологічний аудит.
* Впровадження системи енергетичного менеджменту: роботи здійснюються згідно виробничої програми з урахуванням енергетичної результативності підприємства.
* Автоматизація виробничого процесу: постійно проводиться візуальний та інструментальний контроль технологічного процесу, якості продукції; автоматизовані системи управління.
* Пилоочищення та газоочищення: безперервний моніторинг викидів не проводиться; використовуються апарати сухого очищення рукавний фільтр ФРКИ- 90, Скрубер вологий ефективність зниження викидів складає до 99%.

Порівняння показало, що технологія та обладнання відповідають рівню сучасних підприємств в ЕС.

Технологічні процеси виробництва розроблені з використанням передових світових технічних та екологічних досягнень у галузі, відповідають вимогам технологічних, природоохоронних і санітарно-гігієнічних норм, та спрямовані на випуск та реалізацію готової продукції, яка відповідає сучасним стандартам та вимогам споживачів.

Зважаючи на те, що підприємство використовує сучасне європейське обладнання, яке забезпечує низький рівень викидів забруднюючих речовин, для ТОВ «ІНТЕРКЕРАМА», як для об'єкта І групи, не передбачається додатково впровадження найкращих існуючих технологій виробництва, які не потребують надмірних витрат.

Інформація про заходи щодо впровадження найкращих доступних технологій та методів керування для виробництв, та технологічного устаткування, інформація надана за формою, наведеною у таблиці 7.

*Таблиця7.* **Інформація про заходи щодо впровадження найкращих доступних технологій та методів керування для виробництв, та технологічного устаткування .**

**(Для об’єкту першої групи ТОВ «ІНТЕРКЕРАМА»)**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Код виробничого і технологічного процесу, технологічного устаткування (установки) | Найменування  заходу | Строк виконання заходу | Номер джерела викиду на карти-схемі | Загальний обсяг витрат за кошторисною вартістю,  тис. грн. | Очікуване зменшення викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря після впровадження заходу, т/рік |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|  |  |  |  |  |  |
| Заходи не впроваджуються. | | | | | |

**Перелік заходів щодо скорочення викидів забруднюючих речовин**

***Заходи щодо досягнення встановлених нормативів граничнодопустимих викидів для найбільш поширених і небезпечних забруднюючих речовин***

Для розроблення заходів щодо досягнення встановлених нормативів граничнодопустимих викидів для найбільш поширених і небезпечних забруднюючих речовин на підприємстві проведений:

* Аналіз відповідності фактичних викидів забруднюючих речовин встановленим нормативам гранично допустимих викидів забруднюючих речовин із стаціонарних джерел, затверджених Наказом Міністерства охорони навколишнього природного середовища України від 27.06.06р. за №309.
* Аналіз розрахунку розсіювання забруднюючих речовин в приземному шарі атмосфери.

На підставі проведеного аналізу заходи щодо скорочення викидів забруднюючих речовин не плануються, так як згідно розрахунку розсіювання на межі санітарно-захисної зони відсутні перевищення ГДК.

*Таблиця 10.1.* **Заходи щодо скорочення викидів забруднюючих речовин**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| Заходи не встановлюються | | | | | |

***Заходи щодо запобігання перевищенню встановлених нормативів граничнодопустимих викидів у процесі виробництва***

1.Сировина, що використовується на об’єктах, повинна відповідати технічним умовам, державним стандартам, санітарним нормам та регламентам технологічних процесів.

2.Посилення контролю щодо дотримування технологічних режимів згідно з техрегламентами.

3.Вчасно проводити технічні огляди та планові ремонти обладнання.

4.Підтримувати в герметичному стані трубопроводи, які ведуть від джерел утворення викиду.

***Заходи щодо обмеження обсягів залпових викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря***

Заходи щодо обмеження обсягів залпових викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря встановлюються. Залпові викиди від джерел №№181÷237, не повинні перевищувати З-х кратне значення встановлених гранично допустимих викидів по забруднюючим речовинам відповідно до законодавства.

***Заходи щодо остаточного припинення діяльності, пов’язаної з викидами забруднюючих речовин в атмосферного повітря, та приведення місця діяльності у задовільний стан***

Стратегія розвитку підприємства ТОВ «ІНТЕРКЕРАМА» не передбачено ліквідації, тому заходи щодо остаточного припинення діяльності, пов'язаної з викидами забруднюючих речовин в атмосферне повітря, та приведення місця діяльності у задовільний стан не розроблені.

***Заходи щодо охорони атмосферного повітря у разі виникнення надзвичайних ситуацій техногенного та природного характеру, ліквідації наслідків забруднення атмосферного повітря***

На підприємстві ТОВ «ІНТЕРКЕРАМА» розроблено План локалізації і ліквідації аварій та їх наслідків (ПЛЛА), на підставі вимог :

* «Кодексу цивільного захисту України» від 02.10.2012р №5403-VI;
* НПАОП 0.00-1.76-15 «Правила безпеки систем газопостачання».

аналіз є визначення небезпек, можливих аварій та їх наслідків, з урахуванням наступних факторів:

* хімічних та фізичних властивостей речовин, що використовуються в технологічному процесі підприємства;
* значень параметрів технологічного процесу
* конструкційних особливостей, фактичного стану обладнання та трубопроводів підприємства, умов його експлуатації
* технічних та організаційних можливостей підприємства в цілому щодо запобігання переходу аварійної ситуації в аварію та локалізації наслідків аварії

ПЛЛА регламентує дії персоналу підприємства та спецпідрозділів, спрямованих на локалізацію і ліквідацію аварій на відповідних стадіях їх розвитку, передбачає найбільш доцільний порядок дій посадових осіб підприємства при можливих аварійних ситуаціях та аваріях

В результаті проведеної ідентифікації встановлено, що об’єкт не відноситься до об’єктив підвищеної небезпеки.

Природний газ - використовується на об’єкті для роботи основного технологічного обладнання та для роботи приладів опалення.

Олива трансформаторна знаходиться в трансформаторних бачках оливовмісних трансформаторів у якості охолоджуючої рідини. трансформаторна олива на доливання на підприємстві не зберігається.

Зріджений вуглеводневий газ типу пропан-бутан технічний та кисень стиснений технічний використовується при різкі металу та зварювальних робіт проводяться на організованих зварних постах, з використанням газів технічних у балонах.

Олива технічна – для забезпечення сталої роботи технологічного обладнання та зменшення сили тертя, в закритих системах механізмів та устаткування .

Природний газ використовується у якості енергоносія на технологічні потреби підприємства. Клас небезпечної речовини (категорія небезпеки) Р2 займисті гази, категорія 2. Види небезпеки Н220 Легкозаймистий газ (займисті гази) категорія 1; Н280 Газ під тиском, при нагріванні може виникнути вибух ( гази під тиском) - стиснутий газ.

Основним продуктом згорання вуглеводних газів є вуглекислий газ і пари води. небезпеку для людини представляє вуглекислий газ. Вуглекислий газ (СО2) – безбарвна газоподібна речовина, в 1,5 рази важче за повітря. Під тиском 69 атм при кімнатній температурі зріджується. Вуглекислий газ не підтримує горіння і дихання. Засвічена лучина в ньому гасне, а людина і тварини при великій концентрації СО2 задихаються( при 3% концентрації вуглекислого газу в повітрі у людини спостерігається прискорене дихання; при 10% - наступає втрата свідомості і швидка смерть, а при 20% концентрація миттєвий параліч). У СО2 можуть горіти деякі речовини, що створюють з киснем зв’язок більш міцніший, ніж вуглець ( наприклад магній). Природний газ не має запаху, тому до нього додається в мікроскопічних кількостях меркаптани , що додає газу легко розпізнаваний запах, який є попередженням про небезпечний викид газу.

Олива трансформаторна використовується у якості охолоджуючої рідини електроустаткування.

Клас небезпечної речовини (категорія небезпеки) - Ідентифіковано як небезпечну речовину, у якої відсутні індивідуальні властивості, а також як небезпечну речовину, що не підпадає до жодного класу небезпечних речовин та категорій небезпеки.

Види небезпеки – Н304 Може бути смертельним при проковтуванні чи диханні (небезпека при аспірації) – категорія 1; Н 316 Викликає легке подразнення шкіри( роз’їдання/подразнення шкіри) – категорія 3; Н 320 Викликає подразнення очей (серйозне пошкодження/подразнення очей) категорія 2В; Н 332 Наносить шкоду при вдиханні (гостра токсичність при інгаляційному впливу) – категорія 4.

Гази у балонах (ЗВГ типу пропан-бутан, кисень, аргон, азот, гелій)

Пропан-бутан використовується у якості пального для роботи автонавантажувачів. Клас небезпечної речовини (категорія небезпеки) - Р2 займисті гази, категорія 1. Зріджений займистий газ має індивідуальну назву небезпечної речовини. Види небезпеки – Н220 Легкозаймистий газ (займисті гази) категорія 1; Н280 Газ під тиском, при нагріванні може виникнути вибух ( гази під тиском)- зріджений газ; Н 336 Може викликати сонливість ( специфічна вибіркова токсичність, що характеризується ураженням окремих органів- мішеней у разі однократного впливу ) категорія 3.

Кисень використовується у господарчих цілях для проведення різки металів та зварних робіт. Клас небезпечної речовини (категорія небезпеки) Р4 окислювальні гази, категорія 1. Кисень має індивідуальну назву небезпечної речовини. Види небезпеки Н270 Може викликати або підсилити горіння (окиснювач) – категорія 1; Н280 газ під тиском, при нагріванні може виникнути вибух ( гази під тиском) стиснутий газ.

Аргон, Азот, Гелій використовується у господарчих цілях для проведення різки металів та зварних робіт. Клас небезпечної речовини (категорія небезпеки) - Ідентифіковано як небезпечну речовину, у якої відсутні індивідуальні властивості, а також як небезпечну речовину, що не підпадає до жодного класу небезпечних речовин та категорій небезпеки.

Види небезпеки - Н280 газ під тиском, при нагріванні може виникнути вибух ( гази під тиском) стиснутий газ.

Темні нафтопродукти (оливи технічні)

Клас небезпечної речовини (категорія небезпеки) - Ідентифіковано як небезпечну речовину, у якої відсутні індивідуальні властивості, а також як небезпечну речовину, що не підпадає до жодного класу небезпечних речовин та категорій небезпеки. Відповідно до директиви (ЕС) №1272/2008 з внесеними поправками і доповненнями. дані речовини (суміші) не підлягають обов’язковому маркуванню.

По стадійний аналіз умов виникнення і розвитку аварій засоби попередження

* вжити заходи по підвищенню надійності і ефективності роботи автоматики безпеки, контролюючих та регулюючих пристроїв.
* систематичний огляд , з використанням необхідних методів контролю
* ремонт і ревізія обладнання газопроводу,
* дотримання графіка ППР.
* навчання та періодична перевірка знань персоналу.
* використання якісних матеріалів.
* усунення можливості механічного втручання в роботу або в конструкцію газового обладнання.
* відповідно до вимог правил [1.21] повинен проводитися періодичний огляд і випробування газопроводу і арматури. и т.д.

Запобіганню аварійних ситуацій Передбачено наступне :

* оснащеність трубопроводу запірною арматурою дає можливість перекрити пошкоджену ділянку;
* контроль технічного стану засувок та запірної арматури;
* дотримання графіків проведення ППР, технічний огляд та випробувань трубопроводів;
* перевірка на герметичність всіх з’єднань. а також перевірка роботи та свідчень всіх контрольно-вимірювальних приладів, встановлених на газопроводі; обслуговуючий персонал достатньо професійна підготовлений , має достатній досвід та забезпечений експлуатаційно-технічною документацією. пройшов навчання та перевірку знань з питань охорони праці;
* передбачено захист території від небезпечного впливу атмосферної електрики, заземлення обладнання;
* на території об’єкта діють розроблені та обов’язкові для виконання всіма правила пожежної безпеки, що запобігають виникненню ініціатора вибуху або займання;
* наявність засобів пожежогасіння та ЗІЗ;
* територія підприємства охороняється.

*Таблиця 10.2***. Перелік заходів щодо охорони атмосферного повітря у разі виникнення надзвичайних ситуацій техногенного та природного характеру, ліквідації наслідків забруднення атмосферного повітря**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Найменування  об´єкта  підвищеної небезпеки | Місце-  знаходження  об’єкта підвищеної небезпеки | Найменування,  маса, категорія  небезпечної  речовини чи  групи речовин,  що тимчасово  або постійно  використовуються  переробляються, виготовляються,  транспортуються  зберігаються  на об´єкті | Індивідуальна назва, клас небезпечних речовин та категорія небезпеки, за якими проводилася ідентифікація  об´єкта | Найменування забруднюючих речовин, які у разі виникнення надзвичайної ситуації техногенного або природного характеру можуть надійти в атмосферне повітря | Найменування заходів щодо охорони атмосферного повітря у разі виникнення надзвичайної ситуації | Найменування заходів щодо ліквідації наслідків забруднення атмосферного повітря у разі виникнення надзвичайної ситуації |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| ТОВ «ІНТЕРКЕРАМА» | 51700, Дніпропетровська обл.,  - цехи підприємства | Природний газ,  37520,74 тис.м3  1 категорія,  група 1,2 | Природний газ,  4 клас небезпеки  вибуховопожежобеспечнй газ  з ростом концентрації в повітрі метану знижується вміст кисню, що викликає кисневе голодування | Метан,  оксиди азоту, оксид вуглецю | Дотримання правил експлуатації. Своєчасне технічне обслуговування і плановопопереджувальний ремонт газопроводів, котлоагрегатів та запірної арматури. Використання засобів контролю та регулювання для попередження утворення вибухонебезпечної суміші | Аварійне зупинення агрегатів.  Герметизація, відсікання аварійної ділянки газопроводу. Вимкнення джерел займання. Оповіщення та евакуація  людей. Огорожа місця НС. Виклик служби ДСНС. |
| ТОВ «ІНТЕРКЕРАМА» | - склад балонів з газами | Кисень, ацетилен,  пропан-бутанова суміш | Горючий газ, речовина окислювач | Оксиди азоту,  оксид вуглецю | Гасіння вогнищ полум’ям водою; охолодження струменем води з пожежного стовбура; робота  витяжної установки; робота приточної вентиляційної системи. | Наявність первинних засобів пожежогасіння  Оповіщення та евакуація людей. Огорожа місця НС. Виклик служби ДСНС. |

***Заходи щодо охорони атмосферного повітря при несприятливих метеорологічних умовах (НМУ)***

Заходи щодо охорони атмосферного повітря при несприятливих метеорологічних умовах (НМУ) здійснюються відповідно до вимог Методичних вказівок «Регулирование выбросов при неблагоприятных метеорологических условиях» РД 52.04.52-85, що затверджені Державним комітетом СРСР по гідрометеорології та контролю природного середовища 01.12.86, для об'єктів, які розташовані в населених пунктах, де гідрометеорологічними організаціями ДСНС України проводиться або планується проведення прогнозування несприятливих метеорологічних умов.

Заходи розроблені для зниження внеску підприємства в забруднення приземного шару атмосфери при настанні особливо несприятливих метеоумов, небезпечних для здоров’я людей.

Заходи здійснюються після отримання повідомлення (штормового попередження) від органів гідрометеорологічних організацій ДСНС України про настання особливо несприятливих умов. У повідомленні повинні бути вказані тривалість особливих умов і очікувана кратність підвищення приземних концентрацій.

*Заходи по скороченню викидів при I режимі роботи підприємства.*

При І режимі роботи підприємства заходи повинні забезпечити скорочення концентрації забруднюючих речовин в приземному шарі атмосфери на 15-20 %. Ці заходи носять організаційно-технічний характер і не приводять до скорочення продуктивності підприємства:

* посилення контролю за точним виконанням технологічного регламенту (режиму горіння палива, підтримання надлишку повітря на рівні, який виключає умови створення недопалу);
* заборонити роботу в форсованому режимі;
* посилення контролю за роботою вимірювальних приладів і автоматичних систем управління за роботою обладнання, перевірка навантаження на енергетичному обладнанні в відповідності з паспортними даними або режимними картами;
* виключення робіт по продувці, очистці газоходів та резервуарів, ремонтних робіт, які зв’язані з підвищеним виділенням забруднюючих речовин в атмосферу;
* обмеження навантажувальна-розвантажувальних робіт, які зв’язані з значним виділенням забруднюючих речовин в атмосферу.
* роз’єднати в часі роботу технологічних агрегатів, що не беруть участь в єдиному безперервному технологічному процесі, при роботі яких викиди шкідливих речовин в атмосферу досягають максимальних значень;

*Заходи по скороченню викидів при II та ІІІ режимах НМУ ті ж, що і при першому режимі. роботи підприємства*.

**Заходи щодо скорочення викидів забруднюючих речовин**

*Таблиця 10.1.*

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Код виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування (установки) | Найменування заходу | Термін виконання заходу | Номер джерела викиду на карті-схемі | Загальний обсяг витрат за кошторисною вартістю,  тис. грн. | Очікуване зменшення викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря після впровадження заходу, т/рік | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
| I режим НМУ | | | | | | |
| 040624  020106  020105  020103  1.А.2 | -посилення контролю за точним виконанням технологічного регламенту ;  -заборонити роботу в форсованому режимі;  -посилення контролю за роботою вимірювальних приладів і автоматичних систем управління за роботою обладнання, перевірка навантаження на енергетичному обладнанні;  -виключення робіт по продувці, очистці газоходів та резервуарів, ремонтних робіт;  -обмеження навантажуваль  на-розвантажувальних робіт,  -підсилення контролю за дотриманням умов експлуатації газоочисного обладнання;  -роз’єднати в часі роботу технологічних агрегатів, що не беруть участь в єдиному безперервному технологіч-  ному процесі; | За прогнозом при настанні НМУ | Усі джере-ла | Об’єм витрат буде встановлено,  після визначення тривалості особливих умов | 15% від валових викидів роботи обладнання на час тривалості заходів по I режиму | |
| II режим НМУ | | | | | | |
| 040624  020106  020105  020103  1.А.2 | Всі заходи які розроблені для І режиму, а також:  -знизити продуктивність окремого обладнання, робота яких зв’язана з значним виділенням забруднюючих речовин в атмосферу;  -в випадку, коли терміни початку планово-попереджувальних робіт по ремонту обладнання і приходу НМУ близькі, виконати зупинку обладнання; | За прогнозом при настанні НМУ | Усі джере-ла | Об’єм витрат буде встановлено,  після визначення тривалості особливих умов | | 20-40% від валових викидів роботи обладнання на час тривалості заходів по II режиму |
| III режим НМУ | | | | | | |
| 040624  020106  020105  020103  1.А.2 | Всі заходи розроблені для I і II режимів, а також:  -знизити навантаження або зупинити процеси, які супроводжуються значним виділенням забруднюючих речовин в атмосферу. | За прогнозом при настанні НМУ | Усі джере-ла | Об’єм витрат буде встановлено,  після визначення тривалості особливих умов | | 40-60% від валових викидів роботи обладнання на час тривалості заходів по III режиму |

**Дотримання виконання природоохоронних заходів щодо скорочення викидів**

На підставі проведеного аналізу заходи щодо скорочення викидів забруднюючих речовин не плануються, так як згідно розрахунку розсіювання на межі санітарно-захисної та сельбищної зони відсутні перевищення ГДК

**Відповідність пропозицій щодо дозволених обсягів викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами законодавству**

**ОЦІНКА ВПЛИВУ ВИКИДІВ ЗАБРУДНЮЮЧИХ РЕЧОВИН НА СТАН ЗАБРУДНЕННЯ АТМОСФЕРНОГО ПОВІТРЯ**

Оцінка впливу викидів забруднюючих речовин на стан забруднення атмосферного повітря здійснюється за даними результатів розрахунків розсіювання забруднюючих речовин в атмосферному повітрі та даними, що одержані при проведенні інструментальних методів досліджень акредитованими лабораторіями в установленому законодавством порядку:

* на межі санітарно-захисної зони;
* в сельбищній зоні;
* в зоні відпочинку.

Гігієнічним критерієм для визначення граничнодопустимих викидів забруднюючих речовин в атмосферу є відповідність їх розрахункових концентрацій на межі СЗЗ гігієнічним нормативам.

Надається аналіз одержаних результатів розрахунків розсіювання забруднюючих речовин в атмосферному повітрі, проведений на електронно-обчислювальних машинах (ЕОМ) за програмою «ЄОЛ-Плюс» версія 5.3.8., яка погоджена Мінприроди України.

Визначення доцільності проведення розрахунку розсіювання забруднюючих речовин на ЕОМ проводиться відповідно до вимог пункту 5.21 розділу 5 ОНД-86.

Розмір розрахункового майданчика визначається згідно п.2.19 розділу 2 ОНД-86 прийнятий розміром 50 висот найвищого джерела викиду підприємства та складає 3500х3500 з кроком сітки 50 м*, (*розмір санітарно-захисної зони 100м)

Система координат прийнята умовно-проектна.

Вісь У орієнтовна по північному напрямку рози вітрів.

Величина шагу розшуку небезпечного напрямку вітру приймається рівний 10 градусів.

При роздрукуванні результатів проведених розрахунків забруднення атмосфери на ЕОМ таблиця за результатами розрахунку концентрацій у заданих точках розрахункового майданчика надається за такими речовинами або групами сумацій, максимальна концентрація яких перевищує 0,4 ГДК.

Розрахунки розсіювання забруднюючих речовин в атмосферне повітря на ЕОМ проводяться:

* на існуючий період з метою визначення зони впливу джерел даного підприємства.

За результатами розрахунку розсіювання визначені найбільші значення долей ГДК в розрахункових точках на межі встановленої СЗЗ та на житловій зоні.

Аналіз результатів розрахунку розсіювання забруднюючих речовин наведені в таблиці 1.

За результатами розрахунку розсіювання, визначені розрахункові поля максимальних приземних концентрацій забруднюючих речовин для визначення зон забруднення і порівняння іх з границями встановленої СЗЗ.

Розрахунок розсіювання в атмосферному повітрі проведено по 8 забруднюючим речовинам та 4 групам сумації: №28 (05004 +05001); №29 (01006+05001); №30 (05001+05002); №31 (04001+05001); №35 (05001+16001).

Розрахунок розсіювання проводиться для твердих речовин окремо, для кожного згідно коду МОЗ з урахуванням гігієнічних нормативів і сумарно, тобто визначаються як речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, код речовини має такий вигляд <<03000>>, з урахуванням гігієнічного нормативу, який дорівнює 0,5 мг/м3

За результатами оцінки впливу викидів забруднюючих речовин на стан атмосферного повітря по кожній забруднюючий речовини з урахуванням викидів від сукупності джерел викидів, з яких надходять забруднюючі речовини в атмосферне повітря, на межі СЗЗ і в сельбищній зоні не перевищують гігієнічні нормативи.

Контрольні значення приземних концентрацій забруднюючих речовин приведені:

Точки на санітарно-захисній зоні:

т.5 (Х=643; Y=1000), т.6 (Х=1207; Y=1016), т.8 (Х=730; Y=-1230), т.9 (Х=-1154; Y=1280), т.10 (Х=943; Y=1338)

Точки на межі житлової забудови:

т.1 (Х=-660; Y=425), т.4 (Х=1218; Y=990), т.6 (Х=1207; Y=1089).

Розрахунок розсіювання забруднюючих речовин в атмосферному повітрі надан у *Додатку 8.*

**Доцільність проведення розрахунку забруднення атмосфери на ЕОМ**





де: М (г/с) – сумарне значення викиду від усіх джерел підприємства;

ГДК (мг/м3) – максимальна разова гранично допустима концентрація;

Н(м) - середньозважена по підприємству висота джерел викидів.

Визначення середньозваженої висоти проводиться по формулі:

5М(10) + 15М(11-20) + 25М(21-30) + …..

Н = М

де: М = М(10) + М(11-20) + М(21-30) + …..

М (г/с) і Н(м) – відповідно повний викид і його середньозважена висота на підприємстві;

М ( 10 ), М ( 11-20 ) і т.д. – сумарні викиди підприємства в інтервалах висот джерел до 10 м включно, 11-20, 21-30 м і т.д.

Якщо всі джерела на підприємстві є низькими або наземними, висота викиду не перевищує 10 м (викиди можуть бути як організованими, так і неорганізованими), то Н приймається рівною 5 м.

***Коефіцієнт доцільності проведення розрахунків розсіювання на ЕОМ***

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| N з/п | Найменування забруднюючої речовини | | Доцільність проведення розрахунків розсіювання /так чи ні/ М/ГДК > Ф |
| 1 | 2 | | 3 |
| ‌1 | ‌  -------  1 | ‌НМЛОС | ‌ ні |
| ‌2 | ‌  -------  118 | ‌Діоксид титану | ‌ні |
| ‌3 | ‌  -------  150 | ‌Натрію гідроокис (натр ¦дкий,сода каустична) | ‌ні |
| ‌4 | ‌01003  -------  123 | ‌Заліза оксид\*\*(в переpахунку на залізо) | ‌так |
| ‌5 | ‌01006  -------  163 | ‌Нікель металевий | ‌ні |
| ‌6 | ‌01010  -------  203 | ‌Хром шестивалентний (в переpахунку на триокис хрому) | ‌так |
| ‌7 | ‌01101  -------  101 | ‌Алюмінію оксид | ‌ні |
| ‌8 | ‌01104  -------  143 | ‌Марганець та його з’єднання (в переpахунку на діоксид марганцю) | ‌ні |
| ‌9 | ‌03000  -------  323 | ‌Кремнію діоксид аморфний (Аеросил-175) | ‌ні |
| ‌10 | ‌03000  -------  2902 | ‌Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікро-частинки | ‌так |
| ‌11 | ‌04001  -------  301 | ‌Азоту діоксид | ‌так |
| ‌12 | ‌05000  -------  1715 | ‌Метилмеркаптан(газ) | ‌ ні |
| ‌13 | ‌05001  -------  330 | ‌Ангідрид сірчистий | ‌так |
| ‌14 | ‌05004  -------  322 | ‌Кислота сіpчана за молекулою Н2SO4 | ‌ні |
| ‌15 | ‌06000  -------  337 | ‌Вуглецю оксид | ‌так |
| ‌16 | ‌11000  -------  2735 | ‌Масло мінеральне нафтове(веретенне,машинне,циліндров.та інш.) | ‌так |
| ‌17 | ‌11000  -------  2754 | ‌Вуглеводні гpаничні С12-С19(розчинник РПК-265 П та інш.) | ‌ ні |
| ‌18 | ‌11028  -------  1555 | ‌Кислота оцтова | ‌ні |
| ‌19 | ‌12000  -------  410 | ‌Метан | ‌ні |
| ‌20 | ‌16000  -------  343 | ‌Фториди добpе pозчинні неоpганічні (фтоpид і гекс.натрію) | ‌так |
| ‌21 | ‌16000  -------  344 | ‌Фториди погано pозчинні неоpганічні (фтоpид алюмінію і кальцію) | ‌ні |
| ‌22 | ‌16001  -------  342 | ‌Фториди,газоподібні з`єднання(фтористий водень,4-фтор.кремній) | ‌ні |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **МАКСИМАЛЬНІ КОНЦЕНТРАЦІЇ В ПРИЗЕМНОМУ ШАРІ АТМОСФЕРИ** | | | | | | | | | |
|  |  |  |  | | |  |  | Таблиця | |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Найменування забруднюючої речовини | ГДКм.р. | Концентрація забруднюючих речовин в приземному шарі на границі санитарно-захисної зони | | | | Концентрація забруднюючих речовин в приземному шарі на границі житлової зони | | | |
| мг/м3 | Без обліку фону | | З обліком фону | | Без обліку фону | | З обліком фону | |
|  | мг/м3 | долі ГДК | мг/м3 | долі ГДК | мг/м3 | долі ГДК |  | долі ГДК |
| 1 | 2 | 4 | 5 | 6 | 7 | 9 | 10 | 11 | 12 |
| Залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо) | 0,4 | 0,020158 | 0,503949 | 0,03568 | 0,892007 | 0,013999 | 0,349977 | 0,029521 | 0,738035 |
| Хром та його сполуки (у перерахунку на триоксид хрому) | 0,002 | 0,000325 | 0,216609 | 0,000917 | 0,611476 | 0,000226 | 0,150428 | 0,000818 | 0,54530 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікрочастинки та волокна) | 0,0001 | 0,167813 | 0,335626 | 0,209018 | 0,418037 | 0,160572 | 0,321145 | 0,201778 | 0,40356 |
| Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO+NO2]) | 0,2 | 0,063998 | 0,319990 | 0,143998 | 0,719990 | 0,001052 | 0,005259 | 0,081052 | 0,40526 |
| Сірки діоксид | 0,5 | 0,070260 | 0,140519 | 0,089055 | 0,178110 | 0,034330 | 0,068660 | 0,053125 | 0,10625 |
| Оксид вуглецю | 5 | 0,23283 | 0,04657 | 0,632834 | 0,126567 | 0,00020 | 0,00004 | 0,400203 | 0,080041 |
| Масло мінеральне (веретенне,машинне,циліндрове та інше) | 0,05 | 0,014971 | 0,299411 | 0,034413 | 0,68827 | 0,014038 | 0,280766 | 0,033481 | 0,669625 |
| Фтор та його сполуки (у перерахунку на фтор) [фториди, що легко розчиняються, неорганічні] | 0,03 | 0,002094 | 0,069785 | 0,014044 | 0,468131 | 0,001454 | 0,048464 | 0,013404 | 0,44681 |
| Сумація [28] | - | - | 0,140519 | - | 0,180519 | - | 0,068660 | - | 0,10866 |
| Сумація [29] | - | - | 0,140519 | - | 0,180519 | - | 0,068660 | - | 0,10866 |
| Сумація [31] | - | - | 0,327416 | - | 0,767416 | - | 0,005259 | - | 0,44526 |
| Сумація [35] | - | - | 0,140519 | - | 0,180519 | - | 0,068660 | - | 0,10866 |

|  |
| --- |
| **Аналіз результату розрахунку приземних концентрацій забруднюючих речовин, які викидаються в атмосферне повітря стаціонарними джерелами підприємства на існуючий стан показав, що:** |
| 1. Максимальні концентрації забруднюючої речовини (Залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо)) |
| без урахування фонової концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: |
| - на межі СЗЗ підприємства - 0,503949 ГДК |
| - в житловій зоні - 0,349977 ГДК |
| з урахуванням фонової концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: |
| - на межі СЗЗ підприємства - 0,892007 ГДК |
| - в житловій зоні -0,738035 ГДК |
| 2. Максимальні концентрації забруднюючої речовини (Хром та його сполуки (у перерахунку на триоксид хрому)) |
| без урахування фонової концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: |
| - на межі СЗЗ підприємства - 0,216609 ГДК |
| - в житловій зоні - 0,150428 ГДК |
| з урахуванням фонової концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: |
| - на межі СЗЗ підприємства - 0,611476 ГДК |
| - в житловій зоні -0,545295 ГДК |
| 3. Максимальні концентрації забруднюючої речовини (Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікрочастинки та волокна)) |
| без урахування фонової концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: |
| - на межі СЗЗ підприємства - 0,335626 ГДК |
| - в житловій зоні - 0,321145 ГДК |
| з урахуванням фонової концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: |
| - на межі СЗЗ підприємства - 0,418037 ГДК |
| - в житловій зоні -0,403556 ГДК |
| 4. Максимальні концентрації забруднюючої речовини (Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO+NO2])) |
| без урахування фонової концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: |
| - на межі СЗЗ підприємства - 0,31999 ГДК |
| - в житловій зоні - 0,005259 ГДК |
| з урахуванням фонової концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: |
| - на межі СЗЗ підприємства - 0,71999 ГДК |
| - в житловій зоні -0,405259 ГДК |
|  |
| 5. Максимальні концентрації забруднюючої речовини (Сірки діоксид) |
| без урахування фонової концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: |
| - на межі СЗЗ підприємства - 0,140519 ГДК |
| - в житловій зоні - 0,06866 ГДК |
| з урахуванням фонової концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: |
| - на межі СЗЗ підприємства - 0,17811 ГДК |
| - в житловій зоні -0,10625 ГДК |
| 6. Максимальні концентрації забруднюючої речовини (Оксид вуглецю) |
| без урахування фонової концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: |
| - на межі СЗЗ підприємства - 0,046567 ГДК |
| - в житловій зоні - 0,000041 ГДК |
| з урахуванням фонової концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: |
| - на межі СЗЗ підприємства - 0,126567 ГДК |
| - в житловій зоні -0,080041 ГДК |
|  |
| 7. Максимальні концентрації забруднюючої речовини (Масло мінеральне (веретенне,машинне,циліндрове та інше)) |
| без урахування фонової концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: |
| - на межі СЗЗ підприємства - 0,299411 ГДК |
| - в житловій зоні - 0,280766 ГДК |
| з урахуванням фонової концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: |
| - на межі СЗЗ підприємства - 0,68827 ГДК |
| - в житловій зоні -0,669625 ГДК |
| 8. Максимальні концентрації забруднюючої речовини (Фтор та його сполуки (у перерахунку на фтор) [фториди, що легко розчиняються, неорганічні]) |
| без урахування фонової концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: |
| - на межі СЗЗ підприємства - 0,069785 ГДК |
| - в житловій зоні - 0,048464 ГДК |
| з урахуванням фонової концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: |
| - на межі СЗЗ підприємства - 0,468131 ГДК |
| - в житловій зоні -0,44681 ГДК |
| 9. Максимальні концентрації забруднюючої речовини (Сумація [28]) |
| без урахування фонової концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: |
| - на межі СЗЗ підприємства - 0,140519 ГДК |
| - в житловій зоні - 0,06866 ГДК |
| з урахуванням фонової концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: |
| - на межі СЗЗ підприємства - 0,180519 ГДК |
| - в житловій зоні -0,10866 ГДК |
| 10. Максимальні концентрації забруднюючої речовини (Сумація [29]) |
| без урахування фонової концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: |
| - на межі СЗЗ підприємства - 0,140519 ГДК |
| - в житловій зоні - 0,06866 ГДК |
| з урахуванням фонової концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: |
| - на межі СЗЗ підприємства - 0,180519 ГДК |
| - в житловій зоні -0,10866 ГДК |
| 11. Максимальні концентрації забруднюючої речовини (Сумація [31]) |
| без урахування фонової концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: |
| - на межі СЗЗ підприємства - 0,327416 ГДК |
| - в житловій зоні - 0,005259 ГДК |
| з урахуванням фонової концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: |
| - на межі СЗЗ підприємства - 0,767416 ГДК |
| - в житловій зоні -0,445259 ГДК |
|  |
| 12. Максимальні концентрації забруднюючої речовини (Сумація [35]) |
| без урахування фонової концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: |
| - на межі СЗЗ підприємства - 0,140519 ГДК |
| - в житловій зоні - 0,06866 ГДК |
| з урахуванням фонової концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: |
| - на межі СЗЗ підприємства - 0,180519 ГДК |
| - в житловій зоні -0,10866 ГДК |

Пропозиції щодо дозволених обсягів викидів забруднюючих речовин, які віднесені до основних джерел викидів, та пропозиції щодо дозволених обсягів викидів забруднюючих речовин, які віднесені до інших джерел викидів, наведені у таблицях 9.1, 9.2 згідно додатку 9 «Інструкції про вимоги…». Пропозиції щодо дозволених обсягів викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря відповідають чинному законодавству

**УМОВИ, ЯКІ ВСТАНОВЛЮЮТЬСЯ В ДОЗВОЛІ НА ВИКИДИ**

***1) Умови, до викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами..***

Жодний із вказаних дозволених викидів в атмосферу не повинні перевищувати гранично допустимі рівні викидів вказаних у даному розділі. Інших викидів в атмосферу, що чинять суттєвий вплив на навколишнє середовище, бути не повинно.

Ні для одного з вказаних дозволених видів викидів в атмосферу не повинні перевищуватися затвердженні гранично допустимі викиди, наведені в додатку до Дозволу. Викиди забруднюючих речовин із стаціонарних джерел підприємства, які не підлягають регулюванню та за якими не здійснюється державний обмік, не повинні призводити до перевищення гігієнічних регламентів на межі санітарно-захисної зони.

Подання щороку до дозвільного органу звіту про дотримання умов дозволу на викиди та виконання заходів щодо здійснення контролю за дотриманням встановлених гранично допустимих викидів забруднюючих речовин відповідно до статті 11 Закону України "Про охорону атмосферного повітря" згідно з Порядком, затвердженим постановою Кабінету Міністрів України від 20.01.2023 № 58.

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

При проведенні реконструкції, модернізації, введенні нових потужностей виробництва підприємство повинно керуватись чинним природоохоронним законодавством України.

***1.1)До технологічного процесу:***

Технічний персонал підприємства 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 підприємства або суттєвого впливу на навколишнє середовище.

Усі роботи на підприємстві повинні здійснюватися відповідно з затвердженими технологічними документами (технологічний регламент) та використовувати сировину та матеріали, що відповідають ДСТУ, ТУ, тощо, з додержанням вимог санітарного та природоохоронного законодавства України.

До експлуатації допускається штатний персонал, який має необхідну технічну підготовку та періодично, за планом, проходить перевірку знань щодо експлуатації технологічного обладнання.

При внесені змін до технологічного процесу, зміні технологічного обладнання або матеріалів необхідно проводити корегування дозволу на викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря.

На межі санітарно-захисної зони підприємства та найближчої житлової забудови концентрації забруднюючих речовин та рівні їх шкідливих факторів не повинні перевищувати відповідні гігієнічні регламенти.

***1.2) До обладнання та споруд.***

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

Для зменшення втрат сировини, матеріалів, паливно енергетичних ресурсів чи готової продукції та запобіганню викидів в атмосферне повітря забруднюючих речовин на усьому ланцюгу технологічного процесу виробництва готової продукції необхідно проводити технічний огляд та контроль за герметичністю обладнання.

Експлуатація технологічного обладнання в виробничих приміщеннях підприємства повинна здійснюватися згідно технологічним процесом, вимогами технічної документації по його застосуванню (технічних паспортів), які надаються виробником обладнання, затверджених інструкцій по охороні праці.

Проводити плановий огляд та ремонт паливовикористовуючих приладів і мереж персоналом, який здійснює експлуатацію обладнання.

Контрольно-вимірювальні прилади технологічного устаткування об’єкту повинні бути у працюючому стані.

Технологічне устаткування не повинно працювати у форсованому режимі.

Ремонтні та профілактичні роботи повинні проводитися згідно графіку ремонтних робот.

Будь які зміни в розміщенні та експлуатації обладнання, що суперечать Правилам експлуатації, технічним характеристикам, нормативно-законодавчим актам не допускаються.

***1.3)\_До очистки газопилового потоку.***

1.Здійснювати експлуатацію газоочисної установки відповідно до «Правил технічної експлуатації установок очистки газу», затверджених наказом Мін природи України від 06.02.2009 №52 (джерела №№ 2, 13, 22, 23, 32, 33, 34, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113, 114, 115, 116, 117, 141).

2.Забезпечувати безперебійну ефективну роботу і безпечну експлуатацію ГОУ, підтримувати у справному стані споруди, устаткування та апаратуру для очищення викидів.

3.Не допускати експлуатацію технологічного устаткування при несправних або відключених пилоочисних установках.

4.Вчасно проводити технічні огляди та планові ремонти ГОУ.

5.Підтримувати в герметичному стані трубопроводи, які ведуть від джерел утворення викиду до ГОУ.

6.Контролювати фактичні показники ГОУ.

7.Своєчасно проводити очистку бункерів від пилу, не допускаючи їх повного заповнення.

*Ефективність газоочисного обладнання повинна бути не менше:*

*Фільтр рукавний ФРКІ-90 не менше 97% (дж.№2); Фільтр рукавний ФРКІ-90 не менше 98% (дж.№13); Фільтр рукавний ФРКІ-90 не менше 98% (дж.№22); Фільтр рукавний ФРКІ-90 не менше 98% (дж.№23); Фільтр рукавний ФРКІ-90 не менше 98% (дж.№32); Фільтр рукавний ФРКІ-90 не менше 98% (дж.№34); Фільтр рукавний ФРКІ-90 не менше 98% (дж.№100); Фільтр рукавний ФРКІ-90 не менше 98% (дж.№101); Фільтр рукавний ФРКІ-90 не менше 98% (дж.№102); Фільтр рукавний ФРКІ-90 не менше 98% (дж.№103); Фільтр рукавний ФРКІ-90 не менше 97% (дж.№104); Фільтр рукавний ФРКІ-90 не менше 98% (дж.№105); Фільтр рукавний ФРКІ-90 не менше 97% (дж.№106); Скрубер вологий не менше 97% (дж.№107); Скрубер вологий не менше 97% (дж.№108); Скрубер вологий не менше 97% (дж.№109); Фільтр рукавний ФРКІ-90 не менше 97% (дж.№110); Фільтр рукавний ФРКІ-90 не менше 97% (дж.№111); Фільтр рукавний ФРКІ-90 не менше 97% (дж.№112); Фільтр рукавний ФРКІ-90 не менше 98% (дж.№113); Фільтр рукавний ФРКІ-90 не менше 98% (дж.№114); Фільтр рукавний ФРКІ-90 не менше 97% (дж.№115); Фільтр рукавний ФРКІ-90 не менше 97% (дж.№116); Фільтр рукавний ФРКІ-90 не менше 98% (дж.№117); Пиловловлюючий агрегат ПУ-1500 не менше 99% (дж.№141).*

***Дозволені обсяги викидів забруднюючих речовин, що відводяться від окремих типів обладнання***

Умова не встановлюється**.**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| *Таблиця 9.3.* **Пропозиції щодо дозволених обсягів викидів, що відводяться від окремих типів обладнання** | | | | | | | | |
| Джерело утворення | | Забруднюючі речовини | | Максимальна масова концентрація забруднюючих  речовини  міліграмів на кубічний метр | Технологічний норматив допустимих викидів відповідно до законодавства, міліграмів на кубічний метр | | Затверджений гранично-допустимий викид, міліграмів на кубічний метр | Термін досягнення затвердженого значення гранично-допустимого викиду |
| Найменування джерела утворення, вид палива | номер | код | Найменування |
| Поточний | Перспективний  й |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
| технологічні нормативи не встановлені | | | | | | | | |

***2) Умови до виробничого контролю.***

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

При визначенні розташування та обладнання місць відбору проб, виконанні відбору проб організованих промислових викидів стаціонарних джерел забруднення атмосферного повітря керуватись вимогами КНД 211.2.3.063 – 98 «Метрологічне забезпечення. Відбір проб промислових викидів».

Визначення концентрацій забруднюючих речовин проводити за метрологічна атестованими методикам, виконання вимірювань.

Гранично допустимі викиди в атмосферу в рамках дозволу повинні тлумачитися наступним чином:

Безперервний моніторинг:

Умови не встановлюються.

Періодичний моніторинг:

а) Для будь-якого параметру, вимірювання якого в силу особливостей пробовідбору/аналізу за 20 хвилин неможливо, необхідно встановити придатний період пробовідбору, а отримані при таких вимірах величини не повинні перевищувати гранично допустиму величину дозволених викидів.

б) Результати вимірювань масової концентрації забруднюючої речовини, які характеризують вміст цієї забруднюючої речовини за двадцяти хвилинний проміжок часу по всьому вимірному перерізу газоходу, вважаються такими, що не перевищують значення відповідного нормативу граничнодопустимого викиду, якщо значення кожного результату вимірювання не перевищують значення встановленого нормативу граничнодопустимого викиду.

в) Гранично допустима потужність викидів повинна розраховуватися на основі концентрацій як середня величина за певний період часу, помножена на величину відповідної масової витрати. Не один з визначених таким чином показників не повинен перевищувати гранично допустиму величину інтенсивності викидів.

г) Для всіх інших параметрів, не один із середніх показників за 20 хвилин не повинен перевищувати гранично допустиму величину дозволених викидів.

Гранично допустимі концентрації для викидів в атмосферу, встановлені в Дозволі, повинні досягатися без розбавлення повітрям та повинні ґрунтуватися на величинах обсягу газів, приведених до нормальних умов:

У випадку газів (окрім продуктів спалювання):

Температура : 273 К, тиск: 101.3 кПа (без виправлень на вміст кисню та вологості).

У випадку газопродуктів спалювання :

а) Температура: 273 К, тиск: 101.3 кПа, сухий газ;

3.0 % кисню для рідкого та газоподібного палива,

6.0 % кисню для твердого палива,

б) 15.0 % кисню для газових турбін та дизельних двигунів.

Об’ємна витрата газопилового потоку, що відповідає максимальній масовій концентрації, м3/с, ( значення якої обчислене та приведене до умов за ДСТУ 8725), залежно від технологічного устаткування: для паливовикористовувального устаткування – за стандартних умов, для іншого технологічного устаткування – до нормальних умов.

Суб’єкт господарювання повинен здійснювати періодичний контроль за рівнями концентрацій забруднюючих речовин в атмосферному повітрі та шумового навантаження на межі санітарно-захисної зони підприємства та найближчої житлової забудови.

**Перелік заходів щодо здійснення контролю за дотриманням встановлених технологічних нормативів викидів, що відводяться від окремого типу обладнання.**

Умова не встановлюється.

*Таблиця 9.4.* **Перелік заходів щодо здійснення контролю за дотриманням встановлених технологічних нормативів викидів, що відводяться від окремого типу обладнання**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер  джерела викиду | Джерело утворення | | Назва забруднюючої речовини | Затверджений гранично-допустимий викид міліграмів на кубічний метр | Періоди-чність вимірю-  вання | Методика виконання вимірювань | Місце відбору проб |
| Найменування марка, вид палива | Номер |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Контроль за технологічними нормативами не здійснюється | | | | | | | |

**3) Умови до адміністративних дій у разі виникнення надзвичайних ситуацій техногенного та природного характеру.**

Суб’єкт господарювання (Оператор) повинен направляти повідомлення, як по телефону, так і по факсу (якщо є така можливість) в Міністерство захисту довкілля та природних ресурсів України (далі – Міндовкілля) та в Державну екологічну інспекцію України (далі – Держекоінспекція) як можливо скоріше (на скільки це практично можливо), після того, як відбувається щось з наступного:

(а) будь-який викид, який не відповідає вимогам Дозволу;

(б) будь-яка аварія може створити загрозу забруднення повітря або може потребувати екстрених заходів реагування;

У якості складової частини повідомлення, Оператор повинен вказати дату, час такої аварії, привести докладну інформацію про те, що сталося та заходи, прийняті для мінімізації викидів і для попередження подібних аварій в майбутньому.

Оператор повинен документально фіксувати будь-які аварії, що трапились на об’єкті. У повідомленні, яке надається до Міндовкілля та Держекоінспекції, повинна наводитися докладна інформація про обставини, які призвели до аварії та про всі прийняті дії для мінімізації впливу на навколишнє природне середовище та для мінімізації обсягу утворених відходів.

Звіт за довільною формою про всі зафіксовані аварії повинен надаватися Міндовкіллю як складова частина екологічного звіту за рік. Наведена у такому звіті інформація повинна готуватися у відповідності з затвердженими інструкціями.

Оператор повинен ввести в дію та підтримати в дії Систему управління охороною навколишнім середовищем, яка відповідає потребам даного Дозволу. В даній системі повинні враховуватися всі виробничі операції та повинні розглядатися всі практичні можливі варіанти для використання більш чистих технологій, більш чистих виробничих процесів та для мінімізації викидів.

Оператор повинен ввести в дію і підтримати в дії процедури для визначення необхідних сфер підготовки персоналу для всіх співробітників, робота яких може здійснити суттєвий вплив на забруднення атмосферного повітря. Повинна підтримуватися відповідна документація про підготовку персоналу.

**4) Умови до неорганізованих (вимоги) та залпових джерел викидів**

Для неорганізованих джерел викидів №№ 1, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 62, 63, 71, 73, 86, 87, 244, 245, 246, 247, 248, 249, 250, 251, 252, 253, 254, 255, 256, 256, 257 нормативи граничнодопустимих викидів забруднюючих речовин не встановлюються. Регулювання викидів від цих джерел здійснюється шляхом встановлення вимог.

Викиди від неорганізованих джерел у робочій зоні та за межами проммайданчика (СЗЗ, найближча житлова забудова) не повинні перевищувати санітарні та екологічні норми, що встановлені законодавством.

Матеріали, що використовуються на об’єкті, повинні відповідати технічних умовам, державним стандартам.

По всім неорганізованим джерелам викидів не повинно бути перевищень кількості використовуваної сировини, що призводить до утворення та викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря

Суворо дотримуватися правил пожежної безпеки, приймати превентивні заходи щодо попередження аварійних ситуацій, що можуть привести до забруднення навколишнього середовища.

Своєчасно проводити профілактичний та поточний ремонт технологічного обладнання для оптимізації технологічного процесу.

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

Вимоги, які встановлюються в дозволі на викиди від неорганізованих джерел (*при прийманні, складуванні та вивантаженні матеріалу* джерела *№1).* Всі вантажно-розвантажувальні роботи повинні виконуватися згідно нормативних документів, затверджених на підприємстві. Під час проведення робіт не допускати забруднення прилеглої території. Не допускати переповнення складів та розсипів сипких матеріалів поза територією майданчиків .Забезпечити мінімальну висоту пересипки матеріалів при вантажно-розвантажувальних роботах .

Вимоги, які встановлюються в дозволі на викиди від неорганізованих джерел зварювальні роботи (джерело №83) .Матеріали, що використовуються на об’єкті для електрозварювання металу, повинні відповідати технічним умовам, державним стандартам та мати висновки державної санітарно-епідеміологічної експертизи. Під час зварювання металу забезпечувати вимоги пожежної безпеки з метою попередження аварійної ситуації (загоряння).

Вимоги, які встановлюються в дозволі на викиди від неорганізованих джерел *(дизельгенератори джерело №49,50,51,52,53,54,62).*

Сурова дотримуватися правил пожежної та техногенної безпеки, приймати превентивні заходи щодо попередження аварійних ситуацій, що можуть призвести до забруднення навколишнього середовища.

**Дозволені обсяги залпових викидів**

Залпові викиди від джерел №№181, 182, 183, 184, 185, 186, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197, 198, 199, 200, 201, 202, 203, 204, 205, 206, 207, 208, 209, 210, 211, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223, 224, 225, 226, 227, 228, 229, 230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241 не повинні перевищувати 3-х кратне значення встановленого гранично допустимого викиду відповідно до законодавства. Періодичність і тривалість залпових викидів не повинна перевищувати відповідних значень.

Дозволені обсяги залпових викидів

*Таблиця 9.5.* **Дозволені обсяги залпових викидів**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела  викиду | Забруднююча  речовина | | Макси  мальна масова концентрація,  мг/м3 | Потужність викиду | | Періодич  ність, раз/доба, місяць, рік | Трива  лість викиду хвилин  годин | Річна величина залпових викидів, т/рік |
| код | найменування | г/с | кг/год |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
| 181 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 1,294217 | 4,659181 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000052 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000026 | 0,000094 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000000001 |
| 182 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 1,294217 | 4,659181 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000052 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000026 | 0,000094 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000000001 |
| 183 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 1,294217 | 4,659181 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000052 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000026 | 0,000094 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000000001 |
| 184 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 1,294217 | 4,659181 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000052 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000026 | 0,000094 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000000001 |
| 185 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 1,617771 | 5,823976 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000065 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000032 | 0,000115 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000000001 |
| 186 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 1,617771 | 5,823976 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000065 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000032 | 0,000115 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000000001 |
| 187 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 1,617771 | 5,823976 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000065 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000032 | 0,000115 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000000001 |
| 188 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 1,617771 | 5,823976 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000065 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000032 | 0,000115 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000000001 |
| 189 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 1,617771 | 5,823976 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000065 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000032 | 0,000115 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000000001 |
| 190 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 1,617771 | 5,823976 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000065 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000032 | 0,000115 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000000001 |
| 191 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 1,617771 | 5,823976 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000065 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000032 | 0,000115 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000000001 |
| 192 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 1,617771 | 5,823976 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000065 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000032 | 0,000115 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000000001 |
| 193 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 1,617771 | 5,823976 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000065 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000032 | 0,000115 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000000001 |
| 194 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 1,617771 | 5,823976 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000065 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000032 | 0,000115 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000000001 |
| 195 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 0,970663 | 3,494387 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000039 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000019 | 0,000068 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,0000000008 |
| 196 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 0,970663 | 3,494387 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000039 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000019 | 0,000068 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,0000000008 |
| 197 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 0,970663 | 3,494387 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000039 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000019 | 0,000068 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,0000000008 |
| 198 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 0,808886 | 2,911990 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000033 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000016 | 0,000058 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,0000000007 |
| 199 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 0,808886 | 2,911990 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000033 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000016 | 0,000058 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,0000000007 |
| 200 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 0,647108 | 2,329589 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000026 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000013 | 0,000047 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,0000000005 |
| 201 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 1,617771 | 5,823976 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000065 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000032 | 0,000115 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000000001 |
| 202 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 2,26488 | 8,153568 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000091 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000045 | 0,000162 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000000002 |
| 203 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 2,103103 | 7,571171 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000085 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000042 | 0,000151 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000000002 |
| 204 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 1,779548 | 6,406373 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000072 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000036 | 0,000130 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000000001 |
| 205 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 3,538874 | 12,739946 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000143 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000071 | 0,000256 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000000003 |
| 206 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 3,538874 | 12,739946 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000143 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000071 | 0,000256 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000000003 |
| 207 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 2,022214 | 7,279970 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000082 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,00004 | 0,000144 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000000002 |
| 208 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 1,294217 | 4,659181 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000052 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000026 | 0,000094 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000000001 |
| 209 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 1,294217 | 4,659181 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000052 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000026 | 0,000094 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000000001 |
| 210 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 2,022214 | 7,279970 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000082 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,00004 | 0,000144 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000000002 |
| 211 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 2,022214 | 7,279970 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000082 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,00004 | 0,000144 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000000002 |
| 212 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 2,022214 | 7,279970 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000082 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,00004 | 0,000144 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000000002 |
| 213 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 1,294217 | 4,659181 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000052 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000026 | 0,000094 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000000001 |
| 214 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 2,022214 | 7,279970 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000082 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,00004 | 0,000144 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000000002 |
| 215 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 2,022214 | 7,279970 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000082 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,00004 | 0,000144 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000000002 |
| 216 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 2,022214 | 7,279970 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000082 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,00004 | 0,000144 | 2 раз/рік | 0,3333 хв. | 0,000000002 |
| 217 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 0,300413 | 1,081487 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 0,000003 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000006 | 0,000022 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 6,0E-11 |
| 218 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 0,300413 | 1,081487 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 0,000003 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000006 | 0,000022 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 6,0E-11 |
| 219 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 0,300413 | 1,081487 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 0,000003 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000006 | 0,000022 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 6,0E-11 |
| 220 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 0,300413 | 1,081487 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 0,000003 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000006 | 0,000022 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 6,0E-11 |
| 221 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 0,300413 | 1,081487 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 0,000003 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000006 | 0,000022 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 6,0E-11 |
| 222 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 0,300413 | 1,081487 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 0,000003 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000006 | 0,000022 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 6,0E-11 |
| 223 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 0,300413 | 1,081487 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 0,000003 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000006 | 0,000022 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 6,0E-11 |
| 224 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 0,300413 | 1,081487 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 0,000003 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000006 | 0,000022 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 6,0E-11 |
| 225 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 0,300413 | 1,081487 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 0,000003 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000006 | 0,000022 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 6,0E-11 |
| 226 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 0,300413 | 1,081487 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 0,000003 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000006 | 0,000022 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 6,0E-11 |
| 227 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 0,300413 | 1,081487 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 0,000003 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000006 | 0,000022 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 6,0E-11 |
| 228 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 0,300413 | 1,081487 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 0,000003 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000006 | 0,000022 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 6,0E-11 |
| 229 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 0,300413 | 1,081487 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 0,000003 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000006 | 0,000022 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 6,0E-11 |
| 230 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 0,300413 | 1,081487 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 0,000003 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000006 | 0,000022 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 6,0E-11 |
| 231 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 0,300413 | 1,081487 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 0,000003 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000006 | 0,000022 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 6,0E-11 |
| 232 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 0,300413 | 1,081487 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 0,000003 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000006 | 0,000022 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 6,0E-11 |
| 233 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 0,300413 | 1,081487 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 0,000003 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000006 | 0,000022 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 6,0E-11 |
| 234 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 0,300413 | 1,081487 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 0,000003 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000006 | 0,000022 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 6,0E-11 |
| 235 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 0,300413 | 1,081487 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 0,000003 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000006 | 0,000022 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 6,0E-11 |
| 236 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 0,300413 | 1,081487 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 0,000003 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000006 | 0,000022 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 6,0E-11 |
| 237 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 0,300413 | 1,081487 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 0,000003 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000006 | 0,000022 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 6,0E-11 |
| 238 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 0,300413 | 1,081487 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 0,000003 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000006 | 0,000022 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 6,0E-11 |
| 239 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 0,300413 | 1,081487 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 0,000003 |
| 74-73-1  - | Меркаптани | - | 0,000006 | 0,000022 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 6,0E-11 |
| 240 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 0,300413 | 1,081487 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 0,000003 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000006 | 0,000022 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 6,0E-11 |
| 241 | 74-82-8  12000 | Метан | - | 0,300413 | 1,081487 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 0,000003 |
| 74-73-1  05000 | Меркаптани | - | 0,000006 | 0,000022 | 1раз/рік | 0,1667 хв. | 6,0E-11 |

**3. Дозволені обсяги викидів**

**1) Дозволені обсяги викидів, які віднесені до основних джерел викидів**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| *Таблиця 9.1.* **Пропозиції щодо дозволених обсягів викидів забруднюючих речовин, які віднесені до основних джерел викидів** | | | | | | |
|  |  | | | | | |
| Номер джерела викидів: | | | ***35 - труба*** (***Піч RKK-250/86.1 ст.№2 – пальник №1)*** | | | |
| Місце розташування джерела викиду: Дільниця печей (X=981 ; Y= 1026) | | | | | | |
| Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 1,76 | | | | | | |
| Висота викиду, метрів: 9,0  Таблиця 1 | | | | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | | Затверджений гранично допустимий викид, | | Строк досягнення |
| мг/м3 | г/с |
| 1 | | 2 | | 3 | 4 | 5 |
| Оксиди азоту ( оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту | | 500,0 | | 286,23 | 0,503763 | з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю | | 250,0 | | 218,87 | 0,385211 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викидів: | | ***36 - труба (Піч RKK-250/86.1 ст.№2 – пальник №2)*** | | | |
| Місце розташування джерела викиду: Дільниця печей (X= 978 ; Y=1032 ) | | | | | |
| Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 1,77 | | | | | |
| Висота викиду, метрів: 9,0  Таблиця 2 | | | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | | Затверджений гранично допустимий викид, | | Строк досягнення |
| мг/м3 | г/с |
| 1 | 2 | | 3 | 4 | 5 |
| Оксиди азоту ( оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту | 500,0 | | 272,48 | 0,482291 | з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю | 250,0 | | 230,04 | 0,407171 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викидів: | | ***37 - труба (Піч RKK-250/86.1 ст.№2 – відвід тепла)*** | | | |
| Місце розташування джерела викиду: Дільниця печей (X=892 ; Y= 1016) | | | | | |
| Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 5,64 | | | | | |
| Висота викиду, метрів: 9,0  Таблиця 3 | | | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | | Затверджений гранично допустимий викид, | | Строк досягнення |
| мг/м3 | г/с |
| 1 | 2 | | 3 | 4 | 5 |
| Оксиди азоту ( оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту | 500,0 | | 158,79 | 0,895565 | з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю | 250,0 | | 80,20 | 0,452328 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викидів: | | ***38 - труба (Піч RKK-250/86.1 ст.№1 – пальник №1)*** | | | |
| Місце розташування джерела викиду: Дільниця печей (X=974 ; Y=1050 ) | | | | | |
| Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 4,76 | | | | | |
| Висота викиду, метрів: 9,0  Таблиця 4 | | | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | | Затверджений гранично допустимий викид, | | Строк досягнення |
| мг/м3 | г/с |
| 1 | 2 | | 3 | 4 | 5 |
| Оксиди азоту ( оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту | 500,0 | | 307,11 | 1,461858 | з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю | 250,0 | | 220,28 | 1,048533 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викидів: | | ***39 - труба*** (***Піч RKK-250/86.1 ст.№1 – відвід тепла)*** | | | |
| Місце розташування джерела викиду: Дільниця печей (X=890 ; Y=1026 ) | | | | | |
| Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 8,52 | | | | | |
| Висота викиду, метрів: 9,0  Таблиця 5 | | | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | | Затверджений гранично допустимий викид, | | Строк досягнення |
| мг/м3 | г/с |
| 1 | 2 | | 3 | 4 | 5 |
| Оксиди азоту ( оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту | 500,0 | | 76,15 | 0,648802 | з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю | 250,0 | | 53,30 | 0,454116 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викидів: | | ***40 - труба*** (***Піч FMS-250/90.3 ст.№2 – пальник №1)*** | | | |
| Місце розташування джерела викиду: Дільниця печей (X=878 ; Y=978 ) | | | | | |
| Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 1,73 | | | | | |
| Висота викиду, метрів: 10,0  Таблиця 6 | | | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | | Затверджений гранично допустимий викид, | | Строк досягнення |
| мг/м3 | г/с |
| 1 | 2 | | 3 | 4 | 5 |
| Оксиди азоту ( оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту | 500,0 | | 160,65 | 0,277932 | з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю | 250,0 | | 242,93 | 0,420269 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викидів: | | ***41 - труба*** (***Піч FMS-250/90.3 ст.№2 – відвід тепла)*** | | | |
| Місце розташування джерела викиду: Дільниця печей (X=975 ; Y=981 ) | | | | | |
| Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 1,88 | | | | | |
| Висота викиду, метрів: 10,5  Таблиця 7 | | | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | | Затверджений гранично допустимий викид, | | Строк досягнення |
| мг/м3 | г/с |
| 1 | 2 | | 3 | 4 | 5 |
| Оксиди азоту ( оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту | 500,0 | | 116,60 | 0,219216 | з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю | 250,0 | | 52,14 | 0,098023 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викидів: | | ***42 - труба*** (***Піч FMS-250/90.3 ст.№2 – відвід тепла №2)*** | | | |
| Місце розташування джерела викиду: Дільниця печей (X=978 ; Y= 972) | | | | | |
| Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 1,85 | | | | | |
| Висота викиду, метрів: 10,5  Таблиця 8 | | | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | | Затверджений гранично допустимий викид, | | Строк досягнення |
| мг/м3 | г/с |
| 1 | 2 | | 3 | 4 | 5 |
| Оксиди азоту ( оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту | 500,0 | | 110,83 | 0,205034 | з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю | 250,0 | | 54,45 | 0,100733 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викидів: | | ***43 - труба*** (***Піч FMS-250/90.3 ст.№1 – пальник№1)*** | | | |
| Місце розташування джерела викиду: Дільниця печей (X=881 ; Y=988 ) | | | | | |
| Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 2,10 | | | | | |
| Висота викиду, метрів: 11,0  Таблиця 9 | | | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | | Затверджений гранично допустимий викид, | | Строк досягнення |
| мг/м3 | г/с |
| 1 | 2 | | 3 | 4 | 5 |
| Оксиди азоту ( оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту | 500,0 | | 203,71 | 0,427796 | з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю | 250,0 | | 210,21 | 0,441441 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викидів: | | ***44 - труба*** (***Піч FMS-250/90.3 ст.№1 – відвід тепла)*** | | | |
| Місце розташування джерела викиду: Дільниця печей (X=972 ; Y=996 ) | | | | | |
| Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 2,81 | | | | | |
| Висота викиду, метрів: 10,5  Таблиця 10 | | | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | | Затверджений гранично допустимий викид, | | Строк досягнення |
| мг/м3 | г/с |
| 1 | 2 | | 3 | 4 | 5 |
| Оксиди азоту ( оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту | 500,0 | | 96,78 | 0,271965 | з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю | 250,0 | | 42,27 | 0,118779 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викидів: | | ***125 - труба*** (***Піч випалу WEO (WFR) 1Р 2950-138600 ст.№1 –пальник №1)*** | | | |
| Місце розташування джерела викиду: Дільниця випалу (X=841 ; Y=1095 ) | | | | | |
| Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 2,62 | | | | | |
| Висота викиду, метрів: 12,3  Таблиця 11 | | | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | | Затверджений гранично допустимий викид, | | Строк досягнення |
| мг/м3 | г/с |
| 1 | 2 | | 3 | 4 | 5 |
| Оксиди азоту ( оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту | 500,0 | | 47,31 | 0,123941 | з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю | 250,0 | | 80,93 | 0,212037 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викидів: | | ***126 - труба*** (***Піч випалу WEO (WFR) 1Р 2950-138600 ст.№2 –пальник №1)*** | | | |
| Місце розташування джерела викиду: Дільниця випалу (X=840 ; Y= 1105) | | | | | |
| Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 2,72 | | | | | |
| Висота викиду, метрів: 12,3  Таблиця 12 | | | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | | Затверджений гранично допустимий викид, | | Строк досягнення |
| мг/м3 | г/с |
| 1 | 2 | | 3 | 4 | 5 |
| Оксиди азоту ( оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту | 500,0 | | 43,21 | 0,117542 | з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю | 250,0 | | 79,05 | 0,215016 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викидів: | | ***127 - труба*** (***Піч випалу WEO (WFR) 1Р 2950-138600 ст.№1 –пальник №2)*** | | | |
| Місце розташування джерела викиду: Дільниця випалу (X=972 ; Y=1109 ) | | | | | |
| Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 2,51 | | | | | |
| Висота викиду, метрів: 12,3  Таблиця 13 | | | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | | Затверджений гранично допустимий викид, | | Строк досягнення |
| мг/м3 | г/с |
| 1 | 2 | | 3 | 4 | 5 |
| Оксиди азоту ( оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту | 500,0 | | 84,29 | 0,211573 | з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю | 250,0 | | 244,53 | 0,613770 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викидів: | | ***128 - труба*** (***Піч випалу WEO (WFR) 1Р 2950-138600 ст.№2 –пальник №2)*** | | | |
| Місце розташування джерела викиду: Дільниця випалу (X= 972 ; Y=1118 ) | | | | | |
| Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 2,51 | | | | | |
| Висота викиду, метрів: 12,3  Таблиця 14 | | | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | | Затверджений гранично допустимий викид, | | Строк досягнення |
| мг/м3 | г/с |
| 1 | 2 | | 3 | 4 | 5 |
| Оксиди азоту ( оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту | 500,0 | | 82,64 | 0,207420 | з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю | 250,0 | | 243,75 | 0,611813 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викидів: | | ***129 - труба*** (***Піч випалу WEO (WFR) 1Р 2950-138600 ст.№1 –пальник №3)*** | | | |
| Місце розташування джерела викиду: Дільниця випалу (X= 977 ; Y=1109 ) | | | | | |
| Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 2,50 | | | | | |
| Висота викиду, метрів: 12,3  Таблиця 15 | | | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | | Затверджений гранично допустимий викид, | | Строк досягнення |
| мг/м3 | г/с |
| 1 | 2 | | 3 | 4 | 5 |
| Оксиди азоту ( оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту | 500,0 | | 82,14 | 0,205359 | з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю | 250,0 | | 245,31 | 0,613275 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викидів: | | ***130 - труба*** (***Піч випалу WEO (WFR) 1Р 2950-138600 ст.№2 –пальник №3)*** | | | |
| Місце розташування джерела викиду: Дільниця випалу (X=976 ; Y=1119 ) | | | | | |
| Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 2,55 | | | | | |
| Висота викиду, метрів: 12,3  Таблиця 16 | | | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | | Затверджений гранично допустимий викид, | | Строк досягнення |
| мг/м3 | г/с |
| 1 | 2 | | 3 | 4 | 5 |
| Оксиди азоту ( оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту | 500,0 | | 82,09 | 0,209325 | з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю | 250,0 | | 241,02 | 0,614601 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викидів: | | ***131- труба*** (***Піч випалу WEO (WFR) 1Р 2950-138600 ст.№1 –пальник №4)*** | | | |
| Місце розташування джерела викиду: Дільниця випалу (X=960 ; Y=1107 ) | | | | | |
| Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 1,69 | | | | | |
| Висота викиду, метрів: 12,3  Таблиця 17 | | | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | | Затверджений гранично допустимий викид, | | Строк досягнення |
| мг/м3 | г/с |
| 1 | 2 | | 3 | 4 | 5 |
| Оксиди азоту ( оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту | 500,0 | | 46,13 | 0,077951 | з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю | 250,0 | | 79,69 | 0,134676 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викидів: | | ***132 - труба*** (***Піч випалу WEO (WFR) 1Р 2950-138600 ст.№2 –пальник №4)*** | | | |
| Місце розташування джерела викиду: Дільниця випалу (X= 959 ; Y=1117 ) | | | | | |
| Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 1,66 | | | | | |
| Висота викиду, метрів: 12,3  Таблиця 18 | | | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | | Затверджений гранично допустимий викид, | | Строк досягнення |
| мг/м3 | г/с |
| 1 | 2 | | 3 | 4 | 5 |
| Оксиди азоту ( оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту | 500,0 | | 49,43 | 0,082060 | з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю | 250,0 | | 83,19 | 0,138095 | з дати видачі дозволу |

|  |
| --- |
| *Таблиця 9.2.* **Пропозиції щодо дозволених обсягів викидів забруднюючих речовин, які віднесені до інших джерел викидів** |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***2 - труба ( АС Дільниці масо- заготівлі складу сировини)*** | | | |
| Таблиця 19 | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид,  мг/м3 | Строк досягнення затвердженого значення |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***3 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT» №1)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,001978 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000671 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***4 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT» №2)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,001968г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000624 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***5 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT» №3)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,001968 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000624 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***6 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT» №4)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,002063 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000657 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***7 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT» №5)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,002037 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000633 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***8 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT» №6)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,002136 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,00 0724г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***9 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT» №7)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,002165 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000684 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***10 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT» №8)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,001848 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000692 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***11 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT» №9)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,002152 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000692г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***12 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT» №10)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,002192 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000789 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***13 - труба ( АС Дільниці підготовки маси)*** | | | |
| Таблиця 20 | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид,  мг/м3 | Строк досягнення затвердженого значення |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***14 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT» №11)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,002130 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000733 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***15 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT» №12)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,002063 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000577 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***16 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT» №13)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,002126 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000656 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***17 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT» №14)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,002257 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000760 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***18 - труба (Атомізатор АТМ-065 №1)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,980904г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,502680 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***19 - труба (Атомізатор АТМ-065 №2)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,981246 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,503196 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***22 - труба ( АС Дільниці по виробництву прес-порошку)*** | | | |
| Таблиця 21 | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид,  мг/м3 | Строк досягнення затвердженого значення |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***23 - труба ( АС Дільниці пресування)*** | | | |
| Таблиця 22 | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид,  мг/м3 | Строк досягнення затвердженого значення |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***24 - труба (Вертикальна сушарка EVA-793 ст. №1***) | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,179522 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,112992г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***25 - труба (Вертикальна сушарка EVA-793 ст. №2)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,173448г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,112677 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***26 - труба (Горизонтальна сушарка EBS 253/25.2)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,174041 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,436366 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***31 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT» №15)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,002030 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000583 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***32 - труба (АС Ліній глазурування №№1,2,6,7)*** | | | |
| Таблиця 23 | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид,  мг/м3 | Строк досягнення затвердженого значення |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***33 - труба (АС Ліній глазурування №№3,4)*** | | | |
| Таблиця 24 | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид,  мг/м3 | Строк досягнення затвердженого значення |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***34 - труба (АС Лінії глазурування №5)*** | | | |
| Таблиця 25 | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид,  мг/м3 | Строк досягнення затвердженого значення |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***45 - труба (Піч ЕК-29.4 ст. №1 – пальник №1)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,069930 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,054348 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***46 - труба (Піч ЕК-29.4 ст. №1 – відвід тепла)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,104634 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,056147 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***47 - труба (Піч ЕК-29.4 ст. №2 – пальник №1)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,086514 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,051130 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***48 - труба (Піч ЕК-29.4 ст. №2 – відвід тепла)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,121029 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,039960 г/с з дати видачі дозволу |
| Номер джерела викиду: ***55 - труба (Роликове сушило «CUT ROLLER DRY4.2» ст. №1)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,078250 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,053649 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***56 - труба (Роликове сушило «CUT ROLLER DRY4.2» ст. №2)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,091035 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,049042 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***57 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT» №16)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,002109 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000591 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***58 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT» №17)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,002057 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000583 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***59 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT» №18)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,002109 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000651 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***60 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT» №19)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,002187 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000691 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***61 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT» №20)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,001953 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000579 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***64 - труба (Піч термоусадочна АТ-53)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,030528 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,015421 г/с з дати видачі дозволу |
| Кислота оцтова: | 0,005192 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***65 - труба (Витяжна шафа лабораторії)*** | | | |
| Таблиця 26 | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид,  мг/м3 | Строк досягнення затвердженого значення |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***66 - труба (Котельня АВК-котли «Vitomax200 M241»)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,568788 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,263674 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***70 - труба (Бойлерна КПП)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,003786 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,001810 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***75 - труба (Роликове сушило «CUT ROLLER DRY4.2» ст. №3)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,070548 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,040173 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***76 - труба (Сушарка*** ***для ролер-боксів « ELS*** ***255/93» №1).*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,968103 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,55279 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***77 - труба (Сушарка*** ***для ролер-боксів « ELS*** ***255/93» №2).*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,583777 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,390830 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***78 - труба (Шафи обмивки лабораторії)*** | | | |
| Таблиця 27 | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид,  мг/м3 | Строк досягнення затвердженого значення |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***79 - труба (Печі електричні муфельні).*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксид вуглецю: | 0,000263 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***80 - труба (Лабораторія дільниці декору).*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Кислота оцтова: | 0,001900 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***81 - труба (АС лінії КВК-10-50 №1)*** | | | | |
| Таблиця 28 | | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид,  мг/м3 | | Строк досягнення затвердженого значення |
| 1 | 2 | 3 | | 4 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 | | з дати видачі дозволу |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | | | | | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | | | 0,036917 г/с з дати видачі дозволу | | |
| Оксид вуглецю: | | | 0,014900г/с з дати видачі дозволу | | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***82 - труба (АС лінії КВК-10-50 №2)*** | | | | |
| Таблиця 29 | | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид,  мг/м3 | | Строк досягнення затвердженого значення |
| 1 | 2 | 3 | | 4 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 | | з дати видачі дозволу |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | | | | | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | | | 0,038958 г/с з дати видачі дозволу | | |
| Оксид вуглецю: | | | 0,021652 г/с з дати видачі дозволу | | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***83 - дефлектор (Ремонтно-механічна дільниця)*** | | | | |
| Таблиця 30 | | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид,  мг/м3 | | Строк досягнення затвердженого значення |
| 1 | 2 | 3 | | 4 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 | | з дати видачі дозволу |
| Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану | 5,0  (сумарна концентрація цих речовин не повинна перевищувати вказане значення) | 5,0  (сумарна концентрація цих речовин не повинна перевищувати вказане значення) | | з дати видачі дозволу |
| Фториди, що легко розчиняються (наприклад NaF), та їх сполуки в перерахунку на фтор |
| Хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | | | | | |
| Залізо та його сполуки у перерахунку на залізо: | | | 0,054286 г/с з дати видачі дозволу | | |
| Нікель та його сполуки в перерахунку на нікель: | | | 0,000778 г/с з дати видачі дозволу | | |
| Алюмінію оксид: | | | 0,003013 г/с з дати видачі дозволу | | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | | | 0,014969 г/с з дати видачі дозволу | | |
| Оксид вуглецю: | | | 0,010643 г/с з дати видачі дозволу | | |
| Фтор і його пароподібні та газоподібні сполуки в перерахунку на фтористий водень: | | | 0,000680 г/с з дати видачі дозволу | | |
|  | | |  | | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***84- Система вентиляторів «СХІД»*** ***(Дільниця по виробництву прес- порошку)*** | | | |
| Таблиця 31 | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид,  мг/м3 | Строк досягнення затвердженого значення |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***85 - Система вентиляторів «ЗАХІД»*** ***(Дільниця по виробництву прес-порошку)*** | | | |
| Таблиця 32 | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид,  мг/м3 | Строк досягнення затвердженого значення |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***100 - труба (Склад сировини - Система фільтрації сировини)*** | | | |
| Таблиця 33 | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид,  мг/м3 | Строк досягнення затвердженого значення |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***101 - труба*** ***(Склад сировини- Аспірація подачі сировини з боксу автомобілів)*** | | | |
| Таблиця 34 | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид,  мг/м3 | Строк досягнення затвердженого значення |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***102 - труба*** ***(Дільниця приготування глазурі – Аспірація млина приготування глазурі)*** | | | |
| Таблиця 35 | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид,  мг/м3 | Строк досягнення затвердженого значення |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***103 - труба*** ***(Дільниця підготовки маси та отримання прес-порошку. Аспірація завантаження силосів для АТМ монопорози)*** | | | |
| Таблиця 36 | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид,  мг/м3 | Строк досягнення затвердженого значення |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***104 - труба*** ***(Дільниця підготовки маси і отримання прес-порошку. Аспірація завантаження силосів для АТМ Грес)*** | | | |
| Таблиця 37 | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид,  мг/м3 | Строк досягнення затвердженого значення |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***105 - труба*** (***Дільниця підготовки маси і отримання прес-порошку. Аспірація лінії глазурування)*** | | | |
| Таблиця 38 | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид,  мг/м3 | Строк досягнення затвердженого значення |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 | з дати видачі дозволу |
| Номер джерела викиду: ***106 - труба*** ***(Дільниця підготовки маси і отримання прес-порошку. Аспірація пневматики пресів)*** | | | |
| Таблиця 39 | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид,  мг/м3 | Строк досягнення затвердженого значення |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***107 - труба*** (***Дільниця підготовки маси і отримання прес-порошку. Аспірація АТМ 7)*** | | | |
| Таблиця 40 | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид,  мг/м3 | Строк досягнення затвердженого значення |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***108 - труба*** ***(Дільниця підготовки маси і отримання прес-порошку. Аспірація АТМ 12)*** | | | |
| Таблиця 41 | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид,  мг/м3 | Строк досягнення затвердженого значення |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***109 - труба*** ***(Дільниця підготовки маси і отримання прес-порошку. Аспірація АТМ 9)*** | | | |
| Таблиця 42 | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид,  мг/м3 | Строк досягнення затвердженого значення |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 | з дати видачі дозволу |
| Номер джерела викиду: ***110 - труба*** ***(Комплекс з виробництва керамограніту. Аспірація силосів РН 3200)*** | | | |
| Таблиця 43 | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид,  мг/м3 | Строк досягнення затвердженого значення |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***111 – труба (Комплекс з виробництва керамограніту. Система фільтрації лінії глазурування монопорозу)*** | | | |
| Таблиця 44 | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид,  мг/м3 | Строк досягнення затвердженого значення |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***112 - труба*** ***(Комплекс з виробництва керамограніту.. Аспірація силосів GEA)*** | | | |
| Таблиця 45 | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид,  мг/м3 | Строк досягнення затвердженого значення |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***113 - труба*** ***(Комплекс з виробництва керамограніту. Аспірація для силосів кольору)*** | | | |
| Таблиця 46 | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид,  мг/м3 | Строк досягнення затвердженого значення |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 | з дати видачі дозволу |
| Номер джерела викиду: ***114 - труба*** ***С 12.1 (Комплекс з виробництва керамограніту. Аспірація для силосів кольору)*** | | | |
| Таблиця 47 | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид,  мг/м3 | Строк досягнення затвердженого значення |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***115 - труба*** ***С 12.2 (Комплекс з виробництва керамограніту. Аспірація для лінії полірування)*** | | | |
| Таблиця 48 | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид,  мг/м3 | Строк досягнення затвердженого значення |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***116 - труба*** ***С 12.3 (Комплекс з виробництва керамограніту. Аспірація для лінії полірування)*** | | | |
| Таблиця 49 | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид,  мг/м3 | Строк досягнення затвердженого значення |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***117 - труба***  ***(Комплекс з виробництва керамограніту. Аспірація силосів для кольору порошку)*** | | | | |
| Таблиця 50 | | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид,  мг/м3 | | Строк досягнення затвердженого значення |
| 1 | 2 | 3 | | 4 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 | | з дати видачі дозволу |
| Номер джерела викиду: ***118 - труба (Дільниця випалу. Горизонтальне сушило WEO 5Р 2900-20118)*** | | | | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | | | | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | | | 0,205710 г/с з дати видачі дозволу | |
| Оксид вуглецю: | | | 0,147732 г/с з дати видачі дозволу | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***119 - труба (Дільниця випалу. Горизонтальне сушило WEO 5Р 2900-31614)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,214931 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,123638 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***120 - труба (Дільниця випалу. Горизонтальне сушило WEO 5Р 2900-31614)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,189251 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,110494 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***121 - труба (Дільниця випалу. Горизонтальне сушило WEO 5Р 2900-31614)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,173328 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,119176 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***122 - труба (Дільниця випалу. Горизонтальне сушило WEO 5Р 2900-31614)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,178023 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,127437 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***123 - труба (Дільниця випалу. Горизонтальне сушило WEO 7Р 2000-25866)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,178023 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,127437 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***124 - труба (Дільниця випалу. Горизонтальне сушило WEO 7Р 2000-25866)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,147839 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,095593 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***141 - труба (Лабораторія. шафа витяжна)*** | | | |
| Таблиця 51 | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид,  мг/м3 | Строк досягнення затвердженого значення |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***142 - труба (Лабораторія. Шафа термостатична, камера розпилюючи та загально обмінна вентиляція)*** | | | |
| Таблиця 52 | | | |
| Найменування забруднюючої речовини | Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3 | Затверджений гранично допустимий викид,  мг/м3 | Строк досягнення затвердженого значення |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 150 | 150 | з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***143 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT»)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,004787 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000798 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***144 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT»)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,004777 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000786 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***145 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT»)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,004692 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000777 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***146 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT»)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,004712 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000786 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***147 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT»)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,004714 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000780 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***148 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT»)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,004777 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000794г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***149 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT»)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,004757 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000785 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***150 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT»)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,004777 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000770 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***151 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT»)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,004798 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000779 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***152 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT»)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,004795 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000772 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***153 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT»)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,004629 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000747 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***154 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT»)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,004631г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000742 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***155 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT»)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,004662 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000748 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***156 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT»)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,004709 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000757 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***157 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT»)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,004760 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000805 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***158 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT»)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,004725 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000793г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***159 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT»)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,004793 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000796 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***160 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT»)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,004765 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000786 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***161 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT»)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,004782 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000815 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***162 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT»)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,004784 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000810г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***163 - труба (Інфрачервоний трубчатий газовий обігрівач «ВН 50UT»)*** | | |
| Для речовин, на які не встановлені нормативи гранично-допустимих викидів згідно законодавства, регулювання здійснюється по величинам фактичних масових витрат (г/с) | |
| Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту: | 0,004789 г/с з дати видачі дозволу |
| Оксид вуглецю: | 0,000816 г/с з дати видачі дозволу |

|  |  |
| --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***242 - труба (Компресор)*** | |
| Згідно законодавства, регулювання не здійснюється. |

|  |  |
| --- | --- |
| Номер джерела викиду: ***243 - труба (Компресор)*** | |
| Згідно законодавства, регулювання не здійснюється. |

Для неорганізованих стаціонарних джерел №№ 1, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 62, 63, 71, 73, 86, 87, 244, 245, 246, 247, 248, 249, 250, 251, 252, 253, 254, 255, 256, 257 нормативи граничнодопустимих викидів забруднюючих речовин не встановлюються. Регулювання викидів від неорганізованих стаціонарних джерел здійснюється шляхом встановлення вимог, згідно наказу №448 від 27.06.2023р. Міністерства захисту довкілля та природних ресурсів України

*Висновки за результатами порівняльної характеристики фактичних обсягів викидів із затвердженими нормативами гранично допустимих викидів та розрахунків розсіювання*

В документі розглянуто 209 джерел викиду забруднюючих речовин в атмосферне повітря , де:

- організованих - 182 (джерел які оснащені ГОУ 26)

- неорганізованих – 27

Аналіз відповідності фактичних викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами до встановлених нормативів на викиди показав: фактичні викиди забруднюючих речовин для джерел викидів не перевищують величини нормативів гранично допустимих викидів

В результаті проведених розрахунків розсіювання забруднюючих речовин в атмосферному повітрі, не виявлено перевищення гранично допустимих викидів забруднюючих речовин від стаціонарних джерел.

Документ відповідає гігієнічним нормативам.