

Протокол общественных слушаний по проекту

Завод по производству упаковочной продукции в г.Астане (Индустриальный парк, район пересечения улиц Байыркум и А 194)

Дата проведения: **22 июля 2016 года**

Место проведения: г.Астана, ул. Габдуллина, 12, ВП 1,
зал заседаний ТОО "Экопроект"

Общественные слушания организованы:

ТОО «ЭКОПРОЕКТ»,


ГУ "Управление природных ресурсов и регулирования природопользования г.Астаны"
(местный исполнительный орган).

Информация о проведении общественных слушаний доведена до
сведения общественности посредством: **Газета «Из рук в руки» от 01.07.16,**

(газета прилагается)

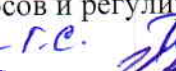
Участвовали:

1. Проектировщики ТОО "Экопроект":


1.1. Руководитель гр.экологов - Плотникова Т.Г. 

1.2. Инженер -эколог Тойенбекова Л.С. 

1.3. Инженер - эколог Зуева М.А. 

2. Представитель ГУ"Управление природных ресурсов и регулирования
природопользования г.Астаны" - 

3. ТОО "ТОКК Казахстана" 

4. ЮЛШП, Союз Окружающих Центров "Кучмадинова А.А.Кү" 

5. Абиссела Е.С. (Индустриальный парк) 

6. Дурдыева А.А / представитель общественности / 

7. _____

8. _____

(указание всех участников либо основных категорий участников с предоставлением
полного списка в качестве приложения к протоколу)

Повестка дня общественных слушаний **Оценка воздействия на окружающую среду к
рабочему проекту " Завод по производству упаковочной продукции в г.Астане
(Индустриальный парк, район пересечения улиц Байыркум и А 194)"**
(основные пункты повестки и предусмотренные для них временные рамки)

Выступили:

1. Олейник И.Н. - представитель заказчика ТОО "ТОКК Казахстан",
2. Плотникова Т.Г. - ТОО "Экопроект" разработчик проекта: Оценка Воздействия на окружающую среду к рабочему проекту: **«Завод по производству упаковочной продукции в г.Астане (Индустриальный парк, район пересечения улиц Байыркум и А 194)»**
(перечень выступавших, тематики и основной сути их докладов и выступлений, при наличии текстов докладов и выступлений, включение их в качестве приложения к протоколу).

Вопросы, предложения и замечания представителей общественности:

вопрос Жумадилова А.: Каков процент озеленения на участке?

Ответ Плотникова Т.Г. : процент озеленения в проекте составляет 21,8%, Озеленение проектируемой территории на участке благоустройства посажены деревья (Береза бородавчатая (62 шт), клен остролистный (44 шт); Смородина скальная (живая изгородь(695 шт), участок озеленения засеян газонной травой (6626 м²).

вопрос Жумадилова А.: Какие отходы, образуются на предприятии ?

Ответ Плотникова Т.Г. : ТБО (3,0 т). Образуются в непромышленной сфере деятельности персонала, а также при уборке помещений и территории, пищевые отходы (столовая на 40 мест).(30,0т) , отработанные люминесцентные лампы (0,02318). Образуются вследствие истощения ресурса времени работы., промасленная ветошь. Образуется на предприятии при очистке пор резиновых валиков от красочных отложений, (0,0635т).


вопрос Жумадилова А.: в связи с изменениями в нормативных правовых актах по вопросам зеленой экономики очень остро стоит вопрос о разделении отходов. в частности что вы относите к ТБО? и каков состав вы приводите в проекте?


Ответ Плотникова Т.Г. : Состав отходов (%): бумага и древесина – 60; тряпье - 7; пищевые отходы -10; стекломой - 6; металлы - 5; пластмассы - 12. Обладают следующими свойствами: твердые не токсичные, не растворимы в воде. По мере накопления отходы будут собираться в контейнер, и вывозиться на свалку, согласно заключенному договору.

вопрос Омарова Г...: Как решен вопрос с отоплением, водоснабжением и водоотведением данного объекта, как решается вопрос с ливневыми стоками ?

Ответ Олейник И.Н. Вертикальная планировка проектируемого участка разработана с учетом естественного уклона рельефа с юга на север которое обеспечивает отвод поверхностных и талых вод от проектируемого участка на городскую систему ливневой канализации. Инженерное обеспечение объекта решено от городских сетей по соответствующим техническим условиям.

Список участников Общественных слушаний:

Представитель заказчика ТОО "ТОКК Караганды"
Айтман А.А. 

Представитель ОЮЛЦП, Союз Дружеских центров"
Мушадимова Айгуль 

Абдиева С. С. 

Абдиева А.А. 

Омарова Т. С. 

ГЧ, УИР и РТ в Караганде

Назришова А.А. 

ГЧ и ТП и РТ

Доклад Олейник И.Н.

Я, представитель заказчика ТОО "ТОКК Казахстан", представляю проект «*Завод по производству упаковочной продукции в г.Астане (Индустриальный парк, район пересечения улиц Байыркум и А 194)*»

На современном рынке упаковочной отрасли особое место занимают вопросы оформления и отделки продукции. Это связано с тем, что упаковка является сильным маркетинговым и рекламным инструментом, влияет на объем продаж и является лицом фирмы производителя. Поэтому на сегодняшний день изготовителям упаковки и этикетки необходимо обращать внимание на высококачественное полиграфическое оформление с элементами отделки.

В последнее время заказчики этикеточной и упаковочной продукции стали придавать все большее значение качеству ее отделки. В результате выполнение таких отделочных операций, как лакирование, высечка по сложному контуру, горячее тиснение фольгой и конгревное тиснение, не только перестало быть экзотикой, но и прочно закрепилось в перечне предоставляемых типографиями услуг.

Отделкой этикеточной и упаковочной продукции называют совокупность способов финишной обработки, служащих для придания ей товарного вида, а также необходимых эксплуатационных свойств.

Современные технологии отделки позволяют проводить сложные отделочные операции, которые еще несколько десятков лет считались экзотикой. Среди них можно выделить высечку по контуру любой сложности, горячее и конгревное тиснение и ряд других.

В проекте применяются самые передовые технологии, материалы и оборудование по производству упаковочной продукции. Оборудование сертифицировано в РК.

Учитывая место расположение объекта - в промышленной зоне и расстояние до жилья, воздействие на окружающую среду будет минимальным.

Таким образом строительство данного объекта позволит создать новые рабочие места и решить ряд вопросов по снабжению упаковочной продукцией предприятия Казахстана.

Доклад Плотниковой Т.Г.

ТОО "Экопроект" - разработчик проекта: Оценка Воздействия на окружающую среду к рабочему проекту: *Завод по производству упаковочной продукции в г.Астане (Индустриальный парк, район пересечения улиц Байыркум и А 194)*

Краткая характеристика представленного на слушания проекта:

Данным проектом рассматривается строительство Завода по производству упаковочной продукции в г.Астане, район пересечения улиц Байыркум и А194». В непосредственной близости от проектируемого объекта отсутствуют водоемы, открытые источники, лечебно-профилактические учреждения, детские дошкольные учреждения, а также места массового скопления людей.

Расстояние от проектируемого объекта до района ближайшей жилой в юго западном направлении -585 м, южном -670 м, и в западном - 800 м

Площадь земельного участка, отведенного под строительство проектируемого объекта -3,0381 га.

Участок, на момент проведения изысканий, был свободен от застройки.

На площадке проектируемого завода предусмотрены следующие здания и сооружения:

- проектируемое здание (производственный цех с офисной частью);
- гостевая парковка на 35 автомашин;
- площадка для временного пребывания 8 автомашин;
- площадка для временного пребывания грузовых автомашин;
- площадка для открытого складирования;
- площадка для мусорных контейнеров;
- здание КПП;
- трансформаторная подстанция;
- газгольдер

В офисной части здания расположены следующие помещения:

1. Тамбур
2. Обеденный зал на 40 посадочных мест
3. Раздаточная
4. Холодный цех
5. Моечная столовой посуды
6. Горячий цех
7. Моечная кухонной посуды
8. Моечная тары полуфабрикатов
9. Гардеробная(3 чел)
10. Душевая
- 11.Санузел
- 12.Помещение подготовки зелени
13. Помещение для хранения отходов
14. Коридор
15. Загрузочная
16. Помещение для хранения сухих продуктов
17. Помещение с холодильниками
18. Помещение для резки хлеба
19. Фое
20. Пост охраны
21. Лестничная клетка
22. коридор
23. Коридор
24. Лестничная клетка
25. Мужская гардеробная
26. Санузел
27. Душевая
28. Сан.узел мужской
29. Сан.узел женский
30. Женская гардеробная
31. Сан.узел
32. Душевая
33. Тамбур
34. Электрощитовая
- 35.Водомерный узел, подогрев воды
36. Кабинет начальника
37. Склад зимней резины
38. Вентиляционная камера
39. Теплый гараж легковых автомобилей на 21 место

Производственный цех

В производственной зоне располагается оборудование по выпуску упаковочной продукции, в цехе по выпуску упаковочной продукции проектом предусмотрена система общеобменной вентиляции

- вентиляционный выброс из помещения цеха – **ист. 0001** выброс осуществляется на высоту $H = 6$ м, $F = 500 \times 500$ мм и производительностью системы вентиляции $Q = 5655$ м³/ч;

1. ЕМБ WK-8-4281 (оборудование для изготовления колпачков из ПВХ), производительность 170 колпачков/мин. (2 шт) , при работе оборудования происходит выделение поливинилхлорида. (ист.выделения 000101, 000102)

2. ЕМБ SK2-4322 (оборудование для изготовления капсул из ПВХ и ламината), производительность 200 капсул/мин. (2 шт), при работе оборудования происходит выделение поливинилхлорида. (ист.выделения 000103, 000104)

3. Бабинорезка NEXUS1200 (перемоточный станок продольной нарезки), при нарезке алюминиевого листа выделяется пыль металлическая (ист.выделения 000105)

4. Ламинатор NEXUS LAM SB 1200 (ламинирующее оборудование), производительность 80 м/мин.

Ламинирование — высокопроизводительный процесс.

Основная область применения экструзионного ламинирования — производство многослойных упаковочных материалов на основе фольги, бумаги, полиэтилена.

При ламинировании выделяются следующие загрязняющие вещества: органические кислоты в пересчете на уксусную, углерода оксид (ист.выделения 000106)

5.Пресс MACA, PAEXL- M1(Пресс для изготовления алюминиевых колпачков) производительность 36000 колпачков /ч (3 шт), при работе оборудования выделяется пыль металлическая (ист.выделения 000107-0009), одновременно станки не работают

6. Монтоли 2008г. (линия для нанесения офсетной печати) производительность 200 колпачков/мин.

Самым современным видом офсетной печати считается т. н. цифровой офсет. С помощью этой технологии изображение наносится на печатную форму, непосредственно установленную в машину. Традиционную технологию, использующую фотоформы, сейчас называют фотоофсетом.

При печати применяются триадные краски импортного производства. Сертификат на продукцию прилагается. Сертификат удостоверяет, что продукция безопасна и соответствует санитарно-гигиеническим требованиям.

Выделение вредных веществ в атмосферу отсутствуют

Очистку пор резиновых валиков от красочных отложений проводят специальным составом, например, Feboclean RE 2 (Bottcher). Это средство также используется для быстрой смены краски, особенно с темной на светлую.

Универсальные очистители. Могут очищать и от засохшей краски, и от глазури, причем и валики, и офсетные полотна. Например, Walzenreiniger (BASF) или Revitol (Varn). Средство Revitol можно использовать и для очистки офсетных резинотканевых полотен.

Глубокая очистка офсетного полотна. S.R.R. (SuperRubberRejuvenator (Varn) или Bottcherin EG-20 - очень эффективные средства. Сначала полотно очищают обычным смывочным средством, затем наносят S.R.R. (или Bottcherin EG-20) на 15-20 мин. При необходимости операцию можно повторить. В конце надо протереть офсетную резину сухой ветошью. После использования этого средства поверхность резины вновь становится матовой.

7.Шейвинг MACA NESS-M2 (машина для фрезерования колпачка), производительность 12000 колпачка/ч, при работе оборудования выделяется пыль металлическая (ист.выделения 0001010)

8. Релерка MACA BLVN-M3-IRV16M3(машина накатки и сборки), проиводительность 36000 колпачка/ч

Выделение вредных веществ в атмосферу отсутствуют

9.Сборка MACA 2012г. AAR/12-ARV16/16-BLV/6 (линия для сборки колпачков), производительность 20000 колпачка/ч

Выделение вредных веществ в атмосферу отсутствуют

10. Монтоли 2012г. (линия для нанесения офсетной печати) производительность 360 колпачков/мин.

При печати применяются триадные краски импортного производства. Сертификат на продукцию прилагается. Сертификат удостоверяет, что продукция безопасна и соответствует санитарно-гигиеническим требованиям.

Выделение вредных веществ в атмосферу отсутствуют

11. MADAG DECOROLL-XL(машина для накаточного горячего теснения), производительность 5000 колпачка/ч

Тиснение — способ механической и физикко-химической отделки, позволяющий формировать на поверхности оттиска рельефное изображение (блинтовое и конгревное

тиснение) и наносить на нее красочное, как правило металлизированное, изображение (тиснение фольгой). Тиснение фольгой — один из наиболее популярных способов выборочного нанесения на оттиск металлического покрытия. Металлизированные элементы оттиска привлекают внимание, а рельеф, который можно получить при горячем тиснении, подчеркивает их изысканность, что дает возможность эффективно выделять содержащую важную информацию части изображения. Это обусловило широкое применение тиснения в производстве самой разнообразной печатной продукции — от упаковки до этикеток.

Горячее тиснение. Технология горячего тиснения заключается в том, что клише для тиснения, посредством которого тисненное изображение переносится на материал, нагревается до температуры более 100°C.

Горячее тиснение фольгой. Горячее тиснение фольгой — процесс переноса за счет давления и нагрева металлизированной или цветной пленки с промежуточной основы на оттиск. Горячее тиснение фольгой осуществляется нагретыми штампами. Между штампом и подлежащим тиснению материалом помещается фольга для тиснения — многокомпонентная система, включающая пленочную основу, разделительный слой, слой лака, слой металла или цветного пигмента и адгезионный слой. Штамп, воздействуя на фольгу, выборочно расплавляет разделительный слой и за счет давления переносит металлический или пигментный слой на оттиск.

Нагрев штампа способствует облегчению пластической деформации материала и снижению давления тиснения. Поэтому при рельефном тиснении нагрев может быть максимально возможным, но естественно, не превышающим температуру плавления или горения материала. При горячем тиснении фольгой нагрев выбирается исходя из температуры, при которой происходит полное отделение красящего слоя от основы фольги.

Выделение вредных веществ в атмосферу отсутствуют

12. Компрессор ПФ 55 FF. (электро)

Выделение вредных веществ в атмосферу отсутствуют

13. Флексо NEXUS 400 E.S. (машина для нанесения флексопечати), производительность 50 м/мин

Флексографическая печать (флексография, флексопечать) — это способ печати, который представляет собой прямую высокую ротационную печать быстровысыхающими жидкими красками, закрепляющимися на различных (чаще — гибких) материалах, с использованием эластичных печатных форм, которые могут быть установлены на формных цилиндрах с различной длиной окружности.

Сейчас данный вид печати один из профилирующих видов, с помощью которого получают изображение на различных материалах

(полиэтилен, полипропилен, целлофан, бумага, гофрокартон, фольга и др).

Флексографию используют для печати на упаковках, на пластиковых пакетах, при производстве этикеток и пр.

В настоящее время во флексографии используются текучие быстросохнущие краски, которые чаще всего разбавляются водой.

Сертификат удостоверяет, что продукция безопасна и соответствует санитарно-гигиеническим требованиям.

Выделение вредных веществ в атмосферу отсутствуют

14. Покраска листа (лакировка) Mailander 280 (комбинированная линия печати/лакирования) производительность 6000 листов/час - 2 шт.

Лакирование — нанесение на поверхность материала лаковых композиций: жидких веществ, способных после закрепления образовывать твердые прозрачные покрытия. Лаковые пленки улучшают внешний вид продукции,

Лакирование является более дешевым и более технологичным способом отделки, чем ламинирование.

При лакировании применяются лаки импортного производства на водной основе.

Сертификат на продукцию прилагается. Сертификат удостоверяет, что продукция безопасна и соответствует санитарно-гигиеническим требованиям.

Выделение вредных веществ в атмосферу отсутствуют

В офисной части здания имеется теплый гараж стоянка на 21 автоместо.

При работе двигателей автотранспорта (запуск, работа на холостом ходу, маневрирование по территории гаража), максимальный выброс загрязняющих веществ происходит при въезде-выезде автотранспорта при этом в атмосферу выделяются следующие загрязняющие вещества: оксид углерода, пары бензин, азота оксиды; серы диоксид (ист.6001)

Валовый выброс от передвижных источников не учитывается, максимально-разовый выброс учтен в расчете рассеивания ЗВ в атмосфере.

Открытые автостоянки

Проектом предусматриваются

- гостевая парковка на 35 автомашин (ист.6002)
- площадка для временного пребывания 8 автомашин (ист.6003);
- площадка для временного пребывания грузовых автомашин (Ист.6004);

При работе двигателей автотранспорта на открытых стоянках (запуск и разогрев двигателя, работа на холостом ходу, маневрирование по территории стоянки), высота неорганизованного выброса принимается равной 5 м, а тип источника принимается как площадные без перегрева газовой смеси (в программном комплексе ЭРА, тип П1).

При работе автотранспорта (максимальный выброс загрязняющих веществ происходит при въезде-выезде автотранспорта со стоянки) в атмосферу выделяются следующие загрязняющие вещества: оксид углерода, пары бензин, азота оксиды; серы диоксид.

Валовый выброс от передвижных источников не учитывается, максимально-разовый выброс учтен в расчете рассеивания ЗВ в атмосфере.

Согласно проекта объект обеспечен необходимыми инженерными коммуникациями

Вертикальная планировка проектируемого участка разработана с учетом естественного уклона рельефа с юга на север которое обеспечивает отвод поверхностных и талых вод от проектируемого участка на городскую систему ливневой канализации.

Дорожные проезды, автопарковки предусматриваются из асфальтобетона, тротуары, площадки асфальтобетонные.

Озеленение проектируемой территории на участке благоустройства посажены деревья. участок озеленения засеян газонной травой.

Инженерное обеспечение объекта решено от городских сетей по соответствующим техническим условиям.

Максимально-разовый выброс ЗВ – 0,467712001 г/с

Валовый выброс ЗВ - 0,8416396 т/год

При въезде-выезде автотранспорта из гаража и открытых автостоянок в атмосферу выделяются следующие загрязняющие вещества: оксид углерода, пары бензина, азота оксиды; серы диоксид, сажа, пары керосина (ист.6001-6004)

Валовый выброс от передвижных источников не учитывается, максимально-разовый выброс учтен в расчете рассеивания ЗВ в атмосфере.

Валовый выброс от автотранспорта не нормируется.

При реализации указанного проекта и выполнении предложенных мероприятий по охране воздействие на окружающую среду ожидается минимальным

Из рук в руки Астана Другое Другое

«Экопроект» ЖШС және «Астана қаласының табиғи ресурстар және

31 июля 2016

+7 717 294 5992

Написать сообщение

Экологи 4 объявления

Астана

2 просмотра

Описание

«Экопроект» ЖШС және «Астана қаласының табиғи ресурстар және табиғат пайдалауды реттеу басқармасы» ММ бірлесіп, 22 шілдеде 2016 ж. сағат 11.30 де Астана қ. Габдуллин көшесі, 12 үй мекенжайы бойынша «Завод по производству упаковочной продукции в г. Астане (Индустриальный парк, район пересечения улиц Байыржум и А194)». жобасының «ОВОС» тарауы бойынша қоғамдық тыңдау өткізіледі.

Назар аударушы азаматтардың өтініш, талаптары 87172 94 59 92 (қосымша 2) телефонына, Astana_ecoproekt@mail.ru эл. адресіне қабылданады.

