**Повідомлення про намір отримати дозвіл на викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами**

*Повне найменування суб’єкта господарювання:* ПРИВАТНЕ ПІДПРИЄМСТВО «СТІЛВЕСТ»

*Скорочене найменування суб’єкта господарювання*:ПП «СТІЛВЕСТ»

*Ідентифікаційний код в ЄДРПОУ*: 36554945

*Місцезнаходження юридичної особи:* Україна, 62472, Харківська область, Харківський район, м. Мерефа, вул. Піщаний кар’єр, 4 км, будинок 1-А, тел. 0503236201 e-mail: steelwest18@gmail.com

*Назва об’єкта / промислового майданчика:* ПП «СТІЛВЕСТ»

*Місцезнаходження об’єкта/промислового майданчика*: Україна, 62472, Харківська область, Харківський район, м. Мерефа, вул. Піщаний кар’єр, 4 км, будинок 1-А

*Мета отримання дозволу на викиди:*Отримання дозволу на викиди для існуючого об’єкту: ПП «СТІЛВЕСТ», яке відноситься до ***третьої групи*** об’єктів за складом документів, у яких обґрунтовуються обсяги викидів, в залежності від ступеня впливу об’єкта на забруднення атмосферного повітря.

*Відомості про наявність висновку з оцінки впливу на довкілля, в якому визначено допустимість провадження планованої діяльності, яка згідно з вимогами*[*Закону України*](https://zakon.rada.gov.ua/laws/show/2059-19)*“Про оцінку впливу на довкілля” підлягає оцінці впливу на довкілля:*Діяльність об’єкту оцінці впливу на довкілля не підлягає згідно Закону України «Про оцінку впливу на довкілля».

*Загальний опис об’єкта (опис виробництв та технологічного устаткування):* ПП «СТІЛВЕСТ» здійснює господарську діяльність, яка пов'язана з виробництвом електрозварних труб.

Виробнича структура: Все основне технологічне обладнання знаходиться в виробничому корпусі. Крім того, на підприємстві є відкритий склад сировини, на якому зберігається рулони металопрокату, майстерня, адмінбудівля, прохідна.

 Рулони металопрокату зі складу надходять на машини продольного різання. Різання відбувається на гільйотинах та машинах з металевими дисками. Всього встановлено 2 лінії АПР (автоматичної продольної різки) – повздовжно-різальна машина JY (1.0-4.0)х1250 мм. Рулони металопрокату направляють на барабани розмотування. Для отримання безкінечної полоси встановлено 6 зварювальних автоматів стикового зварювання в середовищі аргону потужністю 100 кВт. Потім безкінечна полоса поступає на машини виготовлення труб.

 Спочатку полоса направляється у накопичувачі, потім на вальці машини неперервного зварювання, де формуються труби заданого розміру та конфігурації. Після вальців стик труби зварювається. Зварювання відбувається індукційним током потужністю 50 кВт. Всього встановлено 6 ліній неперервного зварювання індукційним током. Для зачистки швів використовується 11 шліфмашин. Після зварювання труба подається на вальці для надання їй певного профілю. Розрізання готової продукції проводиться на машині для різання труб CTK-100CNC-2Z-TY-CT та верстаті для різання труб з ЧПУ СТК-375CNC-1500 металевими відрізними кругами.

 Далі відбувається пакування готової продукції за допомоги металевої полоси та дерев´яних прокладок. Для виготовлення прокладок з піддонів встановлено пила циркулярна Dnipro-M CS-235 – 2 од., також використовується бензопила MS230 C.35 см -неорганізоване дж. №5.

 Для заточки інструментів встановлено заточний верстат MY8-70.

 Викид забруднюючих речовин від обладнання цеху здійснюється трьома осьовими вентиляторами, розташованими на даху цеху (дж. №№ 1-3).

 Для проведення ремонтних та невеликих зварювальних робот в приміщення цеху встановлено 2 зварювальних поста, зварювання відбувається електродами АНО-4– неорганізоване дж. № 4.

 На відкритому майданчику встановлений котел, який працює на деревині (організоване дж. № 6). Для опалення виробничого корпусу встановлено 5 твердопаливних опалювальних водогрійних котлів «ALTEP KT-2E» (організовані дж. №№ 7-11).

 Майстерня. Для проведення ремонтних робот в майстерні встановлені металообробні верстати: 3 токарних, свердлильний, 2 фрезерних, заточний. Для проведення зварювальних робот встановлено зварювальний пост, зварювання відбувається електродами АНО-4. Викид здійснюється через дверний проєм (неорганізоване дж. № 12).

 Для опалення майстерні встановлений твердопаливний котел HEIZER KOMFORTHAUSE (організоване дж. № 13).

 Для опалення адмінбудівлі встановлений твердопаливний котел «ALTEP KT-2E» (організоване дж. № 14).

 Для опалення прохідній встановлений твердопаливний котел Еталон (організоване дж. № 15).

 Для забезпечення підприємство електроенергією від час відключень встановлено 2 дизельних генератора потужністю 100 кВт та один бензиновий генератор 5 кВт (неорганізовані дж. викиду №№ 16, 17, 18).

 *Відомості щодо видів та обсягів викидів:*В теперішній час на майданчику існує 18 джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря (із них 15 - організованих джерел викидів). Газоочисне устаткування - відсутнє. Джерела залпових викидів на майданчику відсутні. Валовий викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря від виробничої діяльності об’єкта підприємства складає 3,746 т/рік; З джерел підприємства здійснюються викиди: речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом (недиференційований за складом пил (аерозоль), пил деревини, сажа, пил абразивно-металічний (SiO2, CaO, Cr2O3, Fe2O3, Al2O3 і ін.), пил абразивний (корунд білий, монокорунд), пил металевий (легуючих сталей)), емульсол (склад: вода-97,6%, нітрит натрію-0,2%, сода кальцинована-0,2%, масло мінеральне-2%), заліза оксид [[1]](#footnote-1)\* (у перерахунку на залізо), марганець і його сполуки (у перерахунку на діоксид марганцю), аміаку, оксиду вуглецю, оксидів азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO + NО2]), метану, сірки діоксиду, вуглеводнів насичених С12-С19 (розчинник РПК-26511 і ін.) у перерахунку на сумарний органічний вуглець та парникові гази - Азоту (1) оксид (N2O); вуглецю діоксид.

*Заходи щодо впровадження найкращих існуючих технологій виробництва, що виконані або/та які потребують виконання:*Відповідно до Наказу Міністерства захисту довкілля та природних ресурсів України №448 від 27.06.2023 р. заходи щодо впровадження найкращих існуючих технологій виробництва не розроблялися.

*Перелік заходів щодо скорочення викидів, що виконані або/та які потребують виконання:*Фактичні викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря від стаціонарних ПП «СТІЛВЕСТ» не перевищують нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства. Заходи щодо скорочення викидів забруднюючих речовин не передбачаються.

*Дотримання виконання природоохоронних заходів щодо скорочення викидів:* Визначені потужності викидів відповідають вимогам Наказу №309 від 27.06.2006 та забезпечують дотримання нормативів ГДК та гігієнічних нормативів на межах СЗЗ та житлової зони по усіх інгредієнтах, які присутні у викидах ПП «СТІЛВЕСТ». Відповідно до цього природоохоронні заходи щодо скорочення викидів не розроблялися.

*Відповідність пропозицій щодо дозволених обсягів викидів законодавству:* Викиди не перевищують затвердженні граничнодопустимі нормативи, а викиди забруднюючих речовин, які не підлягають регулюванню та за якими не здійснюється державний облік, не перевищують гігієнічних нормативів.

*Зауваження та пропозиції просимо надсилати протягом 30 календарних днів з дати публікації повідомлення до Харківської обласної військової адміністрації за адресою: 61002, м. Харків, вул. Сумська, 64., тел. (057)7052153,* Е-mail: *obladm@kharkivoda.gov.ua*

1. [↑](#footnote-ref-1)