

**ДОКУМЕНТИ, В ЯКИХ ОБГРУНТОВУЮТЬСЯ ОБСЯГИ ВИКИДІВ,
ЗАБРУДНЮЮЧИХ РЕЧОВИН В АТМОСФЕРНЕ ПОВІТРЯ
СТАЦІОНАРНИМИ ДЖЕРЕЛАМИ**

ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» Промисловий майданчик №1

(найменування суб'єкта господарювання (назва об'єкта/промислового майданчика))

**Інформація про отримання
дозволу для ознайомлення з нею
громадськості
для
ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг»
Металургійне виробництво
Промисловий майданчик № 1**

(згідно п.2.16 Наказу Міністерства захисту довкілля та природних ресурсів України
від 27.06.2023 року №448)

**Заступник директора
департаменту зі сталого розвитку
ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг»**

(повне найменування посади керівника)





(підпис)

Людмила РУДНЄВА

Власне ім'я ПРІЗВИЩЕ

Кривий Ріг-2025

2.16 Інформація про отримання дозволу для ознайомлення з нею громадськості

Повне та скорочене найменування суб'єкта господарювання: *Публічне Акціонерне Товариство «АрселорМіттал Кривий Ріг» (ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг»).*

Ідентифікаційний код юридичної особи в Єдиному державному реєстрі підприємств та організацій України: 24432974.

Місцезнаходження суб'єкта господарювання, контактний номер телефону, адреса електронної пошти суб'єкта господарювання: 50095 Україна, Дніпропетровська область, м. Кривий Ріг, вул. Криворіжсталі (Орджонікідзе), 1; тел. (056) 499-91-616,
Електронна пошта: amkr@arcelormittal.com

Місцезнаходження промислового майданчика: 50095 Україна, Дніпропетровська область, м. Кривий Ріг, вул. Криворіжсталі (Орджонікідзе), 1.

Відомості про наявність 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: Промисловий майданчик №1 ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» має позитивні висновки з оцінки впливу на довкілля для планованих діяльностей:

- «Реконструкція комплексів будівель та споруд конвертерного цеху (з заміною газовідвідних трактів і газоочисних установок за конвертерами №№ 1, 2, 3) парогазового цеху, цеху водопостачання, кисневого виробництва, цеху мереж та підстанцій на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» за адресами: Україна, Дніпропетровська обл., м. Кривий Ріг, вул. Криворіжсталі, буд. 152, 135, 143, 141, 150», від 29.11.2021 року за № 20217128213/1.

- «Реконструкція будівлі головного корпусу ТЕЦ-ПВС-2 (заміна колекторів доменного і коксового газу) на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» за адресою: Україна, Дніпропетровська область, місто Кривий Ріг, вулиця Криворіжсталі, будинок 1Є», від 16.02.2021 року за № 21/01-2020485638/14.

- «Парогазовий цех. Нове будівництво перемички доменного газу діаметром 3020 мм від колектора доменної печі № 9 до нового колектора доменної печі доменного цеху № 1 з підключенням котлів ТЕЦ-1 на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» за адресою: Дніпропетровська область, м. Кривий Ріг, вул. Криворіжсталі, 1», від 04.02.2021 року за № 21/01-20209146575/1.

- «Парогазовий цех. Нове будівництво газопроводу природного газу від газопідвищувальної станції Південного гірничо-збагачувального комбінату до вогнетривко-вапняного цеху (ВВЦ) (2 нитка) на проммайданчику ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» у Металургійному районі м. Кривий Ріг, вулиця Криворіжсталі, 1 Дніпропетровська область», від 09.03.2021 року за № 21/01-20209146576/1.

- «Реконструкція комплексів будівель та споруд доменного цеху № 2

(доменної печі № 9 з автоматизованою системою управління), цеху водопостачання, системи газопостачання доменним та природним газом споживачів металургійного виробництва, ТЕЦ-3 на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» за адресами: Дніпропетровська обл., м. Кривий Ріг, вулиця Криворіжсталі, будинок 132, будинок 143, будинок 137, будинок 147», від 26.01.2022 року за № 21/01-20217148237/1.

- «Сортопрокатний цех № 1. Реконструкція дротового стану № 1 (будівля ПС 250-1) з зміною виткоукладчиків на ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг», від 10.06.2019 року за № 7-03/12-201912222656/1.

- «Нове будівництво газопроводів змішаного газу та будівель газопідвищувальних станцій №1 та №2 парогазового цеху на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» за адресою: Дніпропетровська обл., м. Кривий Ріг, вулиця Криворіжсталі, 1 в Металургійному районі та в Інгулецькому районі», від 07.02.2022 року за № 21/01-20215197876/1.

- «Реконструкція будівлі відділення підготовки днищ з заміною газоочисних установок (В1, В2, В4, В5) ділянки виробництва вогнетривких і будівельних сумішей ремонтного виробництва центрального департаменту з утримання та ремонтів на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг», за адресою: Дніпропетровська обл., м. Кривий Ріг, вул. Криворіжсталі, 144», від 13.01.2022 року за № 21/01-20217208264/1.

- «Нове будівництво газорегулюючих пунктів доменної печі №9 та ТЕЦ-3 на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» за адресою: Україна, Дніпропетровська область, місто Кривий Ріг, вулиця Криворіжсталі, 1», від 04.01.2023 року за № 21/01-202112149117/1.

- «Реконструкція системи забезпечення холодним дуттям доменної печі №9 з установкою нової електроповітродувки в будівлі головного корпусу ТЕЦ-3», від 18.12.2018 №7-03/12-2018613979/1.

- «Будівництво нового газопроводу коксового газу від КХВ до споживачів МВ на території ПАТ "АрселорМіттал Кривий Ріг"», від 06.02.2019 №7-03/12-2018613991/1.

- «Реконструкція дрібносортного стану №4 (будівля МС 250-4) з переведенням на заготовку перерізом 150х150 на території ПАТ "АрселорМіттал Кривий Ріг"», від 06.02.2019 № 7-03/12-2018861403/1.

- «Реконструкція існуючого відділення безперервного розливання сталі (ВБРС) з впровадженням нової технології лінії другої та третьої машин безперервного лиття заготовки (МБЛЗ-2,3)», від 06.02.2019 № 7-03/12-201864909/1.

- «Реконструкція комплексу будівель та споруд конвертерного цеху (шлакове відділення) на території ПАТ "АрселорМіттал Кривий Ріг" за адресою: Дніпропетровська область, місто Кривий Ріг, вул. Криворіжсталі, 152», від 16.09.2021 №21/01-20215207894/1.

Генератори, які планується використовувати під час відключення електроенергії, не підлягають оцінці впливу на довкілля, у відповідності до ст. 3 Закону України «Про оцінку впливу на довкілля» та не відносяться до видів діяльності об'єктів, які можуть мати значний вплив на довкілля.

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

Виробнича структура промислового майданчика, зазначаються технологічні зв'язки, відомості про виробничу потужність

ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» займає лідируючі позиції серед найбільших підприємств гірничо-металургійного комплексу України і є частиною міжнародної корпорації АрселорМіттал. ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» - підприємство з повним металургійним циклом, яке включає коксохімічне виробництво (КХВ), гірничодобувне виробництво (відкриті розробки та підземне видобування руди) і металургійне виробництво. Діяльність ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» охоплює виробничий ланцюг від видобутку залізної руди до виготовлення готової металопродукції.

Структурна схема металургійного виробництва

№ п/п	Назва цеха	№ п/п	Назва цеха
1. Департаменту з виробництва чавуну та сталі			
4	Рудний двір Аглофабрики	43	Цех мереж і підстанцій (ЦМіП)
5	Доменний цех № 1 (ДЦ-1)	45	Центральна електротехнічна лабораторія (ЦЕТЛ)
9	Вогнетриво-вапняковий цех (ВВЦ)	46	Киснєве виробництво
10	Конвертерний цех (КЦ)	5. Департамент автоматизації технологічних процесів (ДАТП)	
13	Копровий цех	47	Автоматизовані системи управління технологічними процесами (АСУТП)
2. Прокатний департамент		6. Управління з інформаційних технологій та відеомоніторингу	
16	Цех блумінг	48	Служба управління по експлуатації засобів зв'язку
17	Сортопрокатний цех № 1 (СПЦ-1)	7. Транспортний департамент	
18	Сортопрокатний цех № 2 (СПЦ-2)	49/50	Автотранспортне управління (АТУ)
19	Вальцетокарний цех (ВЦЦ)	51	Залізничний цех № 1
20	Прокатний цех № 3 (Прокат-3)	52	Залізничний цех № 2
3. Центральний департамент по утриманню та ремонтам (ЦДУР)		53	Залізничний цех № 3
3.1 Ремонтне виробництво		54	Вантажна служба
29/35	Цех ремонту металургійного обладнання №2 (ЦРМО№2)	8. Департамент з якості	
30	Цех ремонту металургійного обладнання №4 (ЦРМО№4)	55	Управління з якості
32	Цех ремонту енергетичного обладнання (ЦРЕО)	9. Складське господарство та підготовка виробництва	
33	Цех ремонту ланцюгів управління технологічними процесами (ЦРЛУТП)	56	Цех складського господарства та підготовки виробництва (ЦСГ та ПВ)
34	Дільниця з виробництва вогнетривких та будівельних сумішей	10. Департамент соціального розвитку	
36	Ділянка підготовки виробництва	57	Комунально-господарська діяльність та благоустрій
37	Ділянка спеціального рухомого складу	58	КДЦ «БК Металургів»
4 Енергетичний департамент		59	Їдальні
38	Теплоелектроцентраль (ТЕЦ)	60	Медичний центр (поліклініка)
39	Електроремонтний цех (ЕРЦ)	63	Адміністративна будівля (управління підприємства)
40	Електрокустовий цех (ЕКЦ)	11. Департаменти зі сталого розвитку та охорони праці, промислової безпеки	
41/44	Парогазовий цех	61	Департамент зі сталого розвитку
42	Цех водопостачання (ЦВП)	62	Газорятівна служба

Металургійне виробництво ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» призначене для випуску товарного чавуну, сталі, прокату з одночасним забезпеченням власного виробництва агломератом та попутним випуском доменного газу. Технологічна блок-схема виробництва ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» із

зв'язками між коксохімічним виробництвом, металургійним виробництвом та гірничим департаментом представлена на рисунку 1.

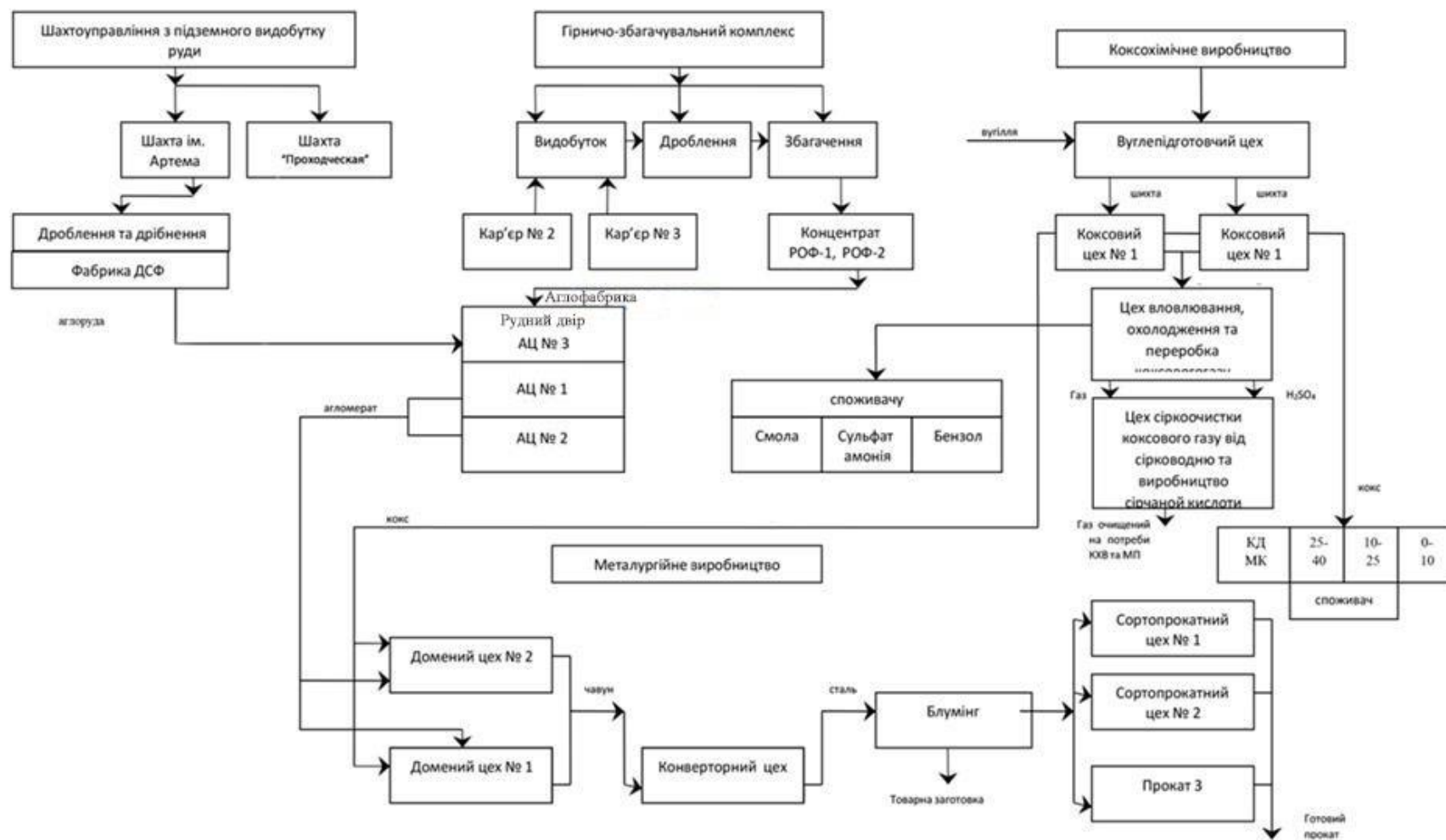


Рис. 1- Технологічна блок-схема виробництва ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» із зв'язками між коксохімічним виробництвом, металургійним виробництвом та гірничим департаментом.

**Перелік та загальний опис виробництв, технологічних процесів,
технологічного устаткування об'єкта
Опис виробничих процесів**

Департамент з виробництва чавуну та сталі

4 Рудний двір Аглофабрики
5 Доменний цех № 1 (ДЦ-1)
9 Вогнетриво-вапняковий цех (ВВЦ).
10 Конвертерний цех (КЦ).
13 Копровий цех.

4 Рудний двір Аглофабрики

У зв'язку з недоцільністю проведення модернізації та подальшого виробництва агломерату устаткуванням **агломераційного цеху** металургійного виробництва (АЦ МВ) було виведено АЦ МВ з експлуатації окрім рудного двору згідно наказу ПАТ «АМКР» №38 від 18.01.2023 р. Акт виводу з експлуатації додається (Додаток 17).

Джерела викидів забруднюючих речовин, які пов'язані з роботою агломераційних машин агломераційного цеху металургійного виробництва анульовані. В зв'язку з цим виводяться з експлуатації наступні джерела викидів: 010001, 010002, 010008, 010009, 010010, 010011, 010012, 010013, 010014, 010015, 010016, 010017, 010018, 010019, 010020, 010021, 010022, 010023, 010024, 010025, 010026, 010027, 010028, 010030, 010031, 010033, 010034, 010041, 010042, 010043, 010044, 010045, 010046, 010047, 010048, 010049, 010050, 010051, 010061, 010062, 010063, 010064, 010065, 010066, 010067, 010068, 010069, 010070, 010071, 010072, 010073, 010074, 010075, 010076, 010077, 010078, 010079, 010080, 010081, 010082, 010083, 010084, 010085, 010086.

Джерела викидів АЦ МВ, що залишились (рудний двір та джерела допоміжного виробництва) передано на баланс Аглофабрики проммайданчика №2 (нова назва цеху - Рудний двір Аглофабрики), в зв'язку з чим змінилась нумерація джерел викидів, а саме: джерело № 010029 (Рудний двір) змінено на № 040110, № 010032 (Фарбувальні роботи) змінено на № 040111, № 010035 (Заточувальний верстат) змінено на № 040112, № 010036 (Приміщення зберігання гасу) змінено на № 040113, № 010037 (Електродугове зварювання, газове різання металу) змінено на № 040114, № 010039 (Комплекс ОТК. Щекова дробарка №№ 1, 2, барабан для випробування міцності, сито, валкова дробарка) змінено на № 040115, № 010040 (Приміщення зберігання масла індустріального) змінено на № 040116, № 010087 (Заточний верстат майстерні слюсарів водопровідників (денний персонал, черговий персонал)) змінено на № 040117.

До складу Рудного двору Аглофабрики входять:

- рудний двір;
- допоміжне виробництво.

**Перелік джерел утворення забруднюючих речовин Рудного двору Аглофабрики
відповідно до карти-схеми на яких проводиться корегування**

010001	Зони спікання агломашин №№ 1-4 - анульовано
010002	Зона спікання агломашини № 5, Розвантажувальні частини агломашин №№ 1-5- анульовано
010008	Барабан гасіння звороту агломашини № 1 - анульовано
010009	Барабан гасіння звороту агломашини № 2 - анульовано
010010	Барабан гасіння звороту агломашини № 3 - анульовано
010011	Барабан гасіння звороту агломашини № 4 - анульовано
010012	Барабан гасіння звороту агломашини № 5 - анульовано
010013	Живильники звороту №№ 1, 2, 15, 16 - анульовано
010014	Перевантажувальний вузол № 5- анульовано
010015	Перевантажувальний вузол № 4- анульовано
010016	Перевантажувальний вузол № 1- анульовано
010017	Перевантажувальний вузол № 7, головна частина конвеєру СК-44- анульовано
010018	Головна частина конвеєру СК-23- анульовано
010019, 010041, 010042	Дозатори та грохоти вапняку, конвеєри СК-54, СК-55, СК-52, СК-53- анульовано
010020, 010043, 010044	Дозатори та грохоти вапняку, конвеєри СК-54, СК-55- анульовано
010021, 010045, 010046	Дозатори та грохоти вапняку, конвеєри СК-54, СК-55, СК-58- анульовано
010022	Укриття конвеєрів СК-63, СК-64, СК-56, СК-57- анульовано
010023, 010047, 010048	Дробарка молоткова № 2, Бункер звороту вапняку- анульовано
010024, 010049, 010050	Дробарки молоткові №№ 1, 3- анульовано
010025	Укриття конвеєру СК-38- анульовано
010026	Укриття конвеєру СК-38- анульовано
010027, 010051	Укриття конвеєру СК-38- анульовано
010028	Вивантаження сировини (коксу, вапняку) з вагонів у бункера- анульовано
010030	Розвантажувальні частини агломашин та навантаження агломерату в хопери- анульовано
010031	Перевантажувальний вузол №8- анульовано
010033	Дробарки чотирьохвалкові №№ 1, 2- анульовано
010034	Дробарки чотирьохвалкові №№ 3, 4, 5- анульовано
010061-010069	Продувочні свічки скиду природного газу- анульовано
010070-010086	Продувочні свічки скиду паливної суміші (природно-доменної) - анульовано
040110	Рудний двір (колишнє джерело №010029)
040111	Фарбувальні роботи (колишнє джерело № 010032)
040112	Заточувальний верстат (колишнє джерело № 010035)
040113	Приміщення зберігання гасу (колишнє джерело № 010036)
040114	Електродугове зварювання, газове різання металу (колишнє джерело № 010037)
040115	Комплекс ОТК. Щекова дробарка №№ 1, 2, барабан для випробування міцності, сито, валкова дробарка (колишнє джерело № 010039)
040116	Приміщення зберігання масла індустриального (колишнє джерело № 010040)
040117	Заточний верстат майстерні слюсарів водопровідників (денний персонал, черговий персонал) (колишнє джерело № 010087)

Загальний опис виробництва

На рудний двір Аглофабрики подаються шихтові матеріали у відповідності з графіком постачання і установлених видаткових коефіцієнтів. За допомогою вагоноперекидача сировина розвантажується в траншею, а потім рудно-грейферними перевантажувачами формується штабель ємністю 100-150 тис. т. Одночасно виробляється формування одного штабеля і розробка іншого. Екскаваторами виробляється усереднення і навантаження аглосуміші в думпкари. Через прийомні бункери аглосуміші сировина подається в бункери шихтового відділення, де відповідно до розрахунку відбувається дозування аглосуміші, повернення і дроблених вапняку і палива. Підготовлена шихта використовується на агломашинах проммайданчика №2.

На території Рудного двору Аглофабрики діє 8 стаціонарних джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря, з них 4 джерела з організованими викидами та 4 неорганізованих джерела.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.1.Iron and steel production/ 040209 Sinter and pelletizing plants (except combustion)

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/ 2.C.1.

Виробництво основного чавуну та сталі/ 040209 Агломераційні та обкотишові установки (крім спалювання)

Тип виробничого процесу: основний.

Рудний двір. На рудному дворі складаються всі сировинні матеріали за винятком палива. До складу рудного двору входять: вагоноперекидач і вагоноштовхальник, два екскаватори ЕКГ-8И и три рудно-грейферних перевантажувачі призначених для прийому, складування, усереднення і відвантаження сировинних матеріалів для виробництва агломерату. Прибуваючі у вагонах на рудний двір матеріали розвантажуються за допомогою вагоноперекидача в траншею рівномірно по фронту формованого штабеля. Вивантаження з траншеї й усереднення матеріалів, шляхом формування штабеля пошаровим укладанням, здійснюється трьома перевантажувачами. Концентрат, окаліно-торф'яна суміш, торф, колошниковий пил, окалина первинних та вторинних відстійників, шлам залізовмісний гідрозмиву, шламово-вапняна суміш, відсів агломерату і окатишів, шлам залізовмісний, сталеплавильний шлак, вапняк, вапняно-вапняковий пил, ракушняк, вапно, коксовий дріб'язок, коксовий горіх, шламова суміш, зворот, аглоруда, аспіраційний пил - складаються й усереднюються спільно в 2-х штабелях. Один штабель формується, а інший є робочим: з нього суміш компонентів за допомогою екскаваторів вантажиться в думпкари, що доставляють аглосуміш до прийомних бункерів рудної суміші. Крім штабелів аглосуміші, також мається штабель вапняку.

В процесі проведення робіт на рудному дворі (дж. 040110) відбувається неорганізоване виділення пилу в атмосферне повітря.

В 2021 році на рудному дворі Аглофабрики почали використовувати водяні гармати, як засіб для пилопридушення. Встановлені вентиляторні водяні гармати виробництва Duztech. Для зв'язування частинок пилу в повітрі та прибивання їх до землі в установці використовується потужний вентилятор і вода (під високим тиском) для виробництва дрібного туману. Для покриття великих площ передбачена

можливість підйому і опускання, а також обертання установки.

Для аналізу ефективності пилопридушення були проведені вимірювання концентрацій пилу в атмосферному повітрі під час роботи водяних гармат та коли гармати не працюють. Розрахунок ефективності водяних гармат наведено в Додатку 2.

Ефективності абсорбції речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом на краплинах води (водяного туману) при використанні водяних гармат на рудному дворі Агломераційного цеха – 1,79%. Слід зазначити, що згідно проекту на рудному дворі встановлено 4 водяних гармати.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.7.c Other metal production/040309z Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.7.c Інше виробництво металу/040309z Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний

Електродугове зварювання, різання металу. В цеху при проведенні технічного обслуговування, поточних та планових ремонтів здійснюються: електрозварювальні роботи, роботи з різання металу. При цьому слід зауважити, що дані роботи можуть виконуватися по всій території цеху як усередині так і зовні будівель, тобто не мають постійного місця дислокації, не обладнані вентсистемами та подібне. Для врахування забруднюючих речовин в атмосферне повітря від використовуваних в цеху матеріалів, дані роботи позначені умовно як неорганізовані.

Електродугове зварювання виконується електродами. Різання виконується різакми, що працюють на гасі. Товщина металу, що розрізається – до 40 мм. В атмосферне повітря неорганізовано надходять забруднюючі речовини (дж. 040114).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/ 2.C. Виробництво металів/ 2.C.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040210 Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Комплекс ОТК. Дроблення матеріалів здійснюється за допомогою дробарок №№ 1, 2 та валкової дробарки (дж. 040115). Також в приміщенні знаходяться барабан для випробування міцності, сито. При проведенні робіт в атмосферне повітря через вентиляційну трубу надходять забруднюючі речовини.

Мехмайстерня. Заточення інструменту здійснюється за допомогою заточувального верстату. Верстат обладнаний місцевою витяжною вентсистемою. При проведенні робіт в атмосферне повітря через вентиляційну трубу надходять забруднюючі речовини (дж. № 040112). В майстерні слюсарів дільниці водопровідників встановлено заточувальні верстати (2 од.), працюють по черзі. Викиди в атмосферне повітря надходять через вентиляційну трубу (дж. № 040117).

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050401 Other handling and storage (including pipelines)

1.Енергія/1.B. Летючі викиди від палива/1.B.2.a.v Розподіл нафтопродуктів / 050401 Інше транспортування та зберігання (включаючи трубопроводи)

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Приміщення зберігання гасу для ремонтних робіт. Приміщення зберігання

ємностей гасу (дж. 040113) (об'ємом 2,373 м³ та 1,924 м³) для різання металу обладнане витяжною вентиляційною трубою. В атмосферне повітря через витяжну трубу надходять забруднюючі речовини.

В приміщенні екстаустерного відділення знаходиться резервуар (дж. 040116) (об'ємом 5,7 м³) зберігання чистого індустриального масла И-40 для потреб відділення. При заповненні резервуару, зберіганні та зливу масла у дрібну тару, в атмосферу неорганізовано надходять забруднюючі речовини.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/ 2.D.3.d Coating applications/ 060108 Other industrial paint application

2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших розчинників та продуктів/2.D.3.d Нанесення покриттів/ 060108 Інше промислове застосування фарб

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Фарбувальні роботи. Для підфарбування металевих конструкцій в цеху застосовуються: ґрунт, емаль, емаль, фарба, лак, розчинники до робочої в'язкості, уайт-спірит. При нанесенні ЛФМ і його сушінні в атмосферу неорганізовано надходять забруднюючі речовини (дж. № 040111).

5 Доменний цех № 1 (ДЦ-1)

В 2024 році проведені зміни в організаційній структурі підприємства, Доменний цех №2 переведено на баланс Доменного цеху №1, окрім складу граншлаку. Таким чином Доменне виробництво представлено ДЦ № 1, який входять до Департаменту з виробництва чавуну та сталі ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг».

У доменному виробництві перебувають три доменних печі: №6, об'ємом 2000 м³, № 8 об'ємом 2700 м³ (ДЦ-1) та № 9 об'ємом 5000 м³ (ДЦ- 2). Доменним цехом №1 виготовляється чавун різних марок. Якість чавуну регламентується чинними стандартами.

Для виробництва чавуну в цеху використовуються наступні сировина та матеріали: агломерат, блумвідходи, залізна руда, кокс, скрап, антрацит, брикети, шлак збагачений.

В березні 2024 року виведена з експлуатації доменна піч №7 з комплексом допоміжного устаткування та споруд, крім споруди бункерної естакади згідно наказу ПАТ «АМКР» №271 від 12.03.2024 р. В зв'язку з цим виводяться з експлуатації наступні джерела викидів: 050055, 050060, 050065, 050070, 050178, 050179, 050180, 050181, 050182, 050183, 050184, 050185, 050186, 050187, 050198, 050199, 050200, 050201, 050202, 050203, 050204, 050205, 050206, 050207, 050208, 050209, 050210, 050211, 050212, 050213, 050214, 050215, 050216, 050217, 050218 050219, 050220, 050221, 050222, 050223, 050224, 050225, 050266, 050267.

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин доменного цеху № 1 відповідно до карти-схеми на яких проводиться корегування

050050	ДЦ-1 Бункерна естакада ДП 5-8
050051	ДЦ-1 Бункера агломерату, окатишів та добавок ДП № 6, 8
050055	ДЦ-1 Підбункерне приміщення ДП № 7 -анульовано
050059	ДЦ-1 Ливарний двір ДП № 6
050060	ДЦ-1 Ливарний двір ДП № 7 -анульовано
050061	ДЦ-1 Ливарний двір ДП № 8, обладнання щодо видалення настилів із чавуновозних

	КОВІШІВ
050065	ДЦ-1 Колошниковий пристрій ДП № 7 - анульовано
050070	ДЦ-1 Повітронагрівачі ДП № 7 -анульовано
050071	ДЦ-1 Повітронагрівачі ДП № 8
050079	ДЦ-1 Ливарний двір ДП-6
050083	ДЦ-1 Ливарний двір ДП-8
050178 - 050187	ДЦ-1 Продувочна свічка газопровід чистого доменного газу ДП-7 -анульовано
050198 - 050225	ДЦ-1 Продувочна свічка газопровід природного газу ДП-7- анульовано
050266 - 050267	ДЦ-1 Продувочна свічка газопровід брудного доменного газу ДП-7 -анульовано
050270, 050272	Дизельний генератор – нові джерела
050271, 050273	Горловина ємності дизельного генератора (налив палива) – нові джерела
ПЕРСПЕКТИВА згідно Звіту з ОВД «Реконструкція комплексів будівель та споруд доменного цеху № 2 (доменної печі № 9 з автоматизованою системою управління), цеху водопостачання, системи газопостачання доменним та природним газом споживачів металургійного виробництва, ТЕЦ-3 на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» за адресами: Дніпропетровська обл., м. Кривий Ріг, вулиця Криворіжсталі, будинок 132, будинок 143, будинок 137, будинок 147», реєстраційний № 20217148237	
060092	Головні гойдаючі жолоби- анульовано на перспективу, після впровадження планованої діяльності
060093	Ливарний двір – корегування
060094	Шихтоподача, транспортери, конвеєри, віброгуркоти, живильники - корегування
060097	Клапан вирівнювання тиску в приймальному бункері завантажувального пристрою - корегування
060098	Клапан вирівнювання тиску в приймальному бункері завантажувального пристрою - корегування
060099	Завантажувальний пристрій «Пауль-Вьют» - корегування
060101	Бункерна естакада - корегування
060102	Вивантаження пилу з бункерів електрофільтрів – анульовано на перспективу, після впровадження планованої діяльності
060103	Вивантаження шихти - корегування
060104	Вивантаження колошникового пилу з пиловловлювачів - корегування
060121	Вивантаження з бункерів на конвеєри ПБ-1, ПБ-2 і перевантаження з конвеєрів ПБ-1 і ПБ-2 на конвеєр С-1 - корегування
060122	Вивантаження з бункерів на конвеєри ПБ-1, ПБ-2 і перевантаження з конвеєрів ПБ-1 і ПБ-2 на конвеєр С-1 - корегування
060123	Завантаження силосу № 1- корегування
060124	Завантаження силосу № 2 і перевантаження з конвеєра С-1 на С-2 - корегування
060125	Завантаження силосу № 3 і перевантаження з конвеєра С-1 на С-2 - корегування
060126	Завантаження силосу № 4 - корегування
060127	Вивантаження вугілля з силосу на конвеєр С-3 і перевантаження з конвеєра С-3 на ДС-1 - корегування
060128	Укриття приводного барабана конвеєра ДС-1, завантаження у молоткову дробарку і вивантаження на вертикальний конвеєр ДС-2 - корегування
060131 - 060136	Рукавний фільтр лінії тонкого розмелювання ПВП - корегування
060137	Фільтр зі скиданням тиску - корегування
060138	Фільтр зі скиданням тиску - корегування
060139	Вакуумне прибирання пилу. Вузол прийому пилу № 1 (бункерна естакада) - корегування
060140	Вакуумне прибирання пилу. Вузол прийому пилу № 2 (силосний склад) - корегування
060141	Бункерна естакада. Вивантаження вугілля з вагонів - корегування
060142	Вакуумне прибирання накопиченого пилу пилоприготувального відділення - корегування
060144	Бункерна естакада, завантаження окатишів, агломерату - корегування

060147	Ділянка зневоднення УПГШ. Барабан ділянки зневоднення №1 – нове джерело
060148	Ділянка зневоднення УПГШ. Барабан ділянки зневоднення №2 – нове джерело
060149	Гради́рня УПГШ – нове джерело
060150	Шлакові ями ліва (резервне) – нове джерело
060151	Шлакові ями права (резервне) – нове джерело
060152	Труба ГОУ ливарного двору (ліва) – нове джерело
060153	Труба ГОУ ливарного двору (права) – нове джерело
060154	Завантаження у збірний бункер пилу ГОУ ливарного двору (лівий)– нове джерело
060155	Завантаження у збірний бункер пилу ГОУ ливарного двору (правий) - нове джерело
060156	Вивантаження пилу з збірного бункеру пилу ГОУ ливарного двору (лівий) – нове джерело
060157	Вивантаження пилу з збірного бункеру пилу ГОУ ливарного двору (правий) – нове джерело
060158	Завантаження у бункер пилу з ГОУ шихтового двору – нове джерело
060159	Вивантаження пилу із збірного бункеру ГОУ шихтового двору – нове джерело
060160	Пости ремонту обладнання – нове джерело
060161 - 060166	Продувочні свічки скиду доменного газу, що встановлюються на новому обладнанні та газопроводі – нове джерело

***Перелік джерел утворення забруднюючих речовин доменного цеху № 1
відповідно до карти-схеми які наведені без змін***

050064	ДЦ-1 Колошниковий пристрій ДП № 6
050069	ДЦ-1 Повітронагрівачі ДП № 6
050082	ДЦ-1 Бункерна естакада ДП-6
050084	ДЦ-1 Збірний бункер пилу
050085	ДЦ-1 Витратний бункер цементу
050086	ДЦ-1 Витратний бункер пилу
050087	ДЦ-1 Бункер цементу
050088	ДЦ-1 Бункер пилу
050066	ДЦ-1 Колошниковий пристрій ДП № 8
050056	ДЦ-1 Підбункерне приміщення ДП № 8. Бункерна естакада
050072	ДЦ-1 Елеватори, бігуни , дробарки, конвеєра
050073	ДЦ-1 Бігуни, елеватори, конвеєра
050074	ДЦ-1 Вивантаження шихти з бігунів
050075	ДЦ-1 Вивантаження колошникового пилу з пиловловлювачів у вагони ДП 6, 8
050076	ДЦ-1 Пластинчатий конвеєр розливних машин
050077	ДЦ-1 Установка десульфурації чавуну
050080	ДЦ-1 Бункера вивантаження коксового дріб'язку та агломерату
050081	ДЦ-1 Територія цеху фарбувальні роботи
051175	ДЦ-1 Витратна ємність гасу
051176	ДЦ-1 Паливороздаточна колонка (гас)
051178	ДЦ-1 Зварювальний пост
051179	ДЦ-1 Бункера прибирання пилу від ГОУ підбункерних приміщень та бункерної естакади ДП № 8
051180	ДЦ-1 Бункера прибирання пилу від ГОУ ливарного двору ДП № 8
050090	ДЦ-1 Резервуар з маслом, злив масла з бензовозів
050091	ДЦ-1 Паливороздаточна колонка (масло)
050092	ДЦ-1 Паливороздаточна колонка (масло)
050094	ДЦ-1 Ділянка приготування вапнякового молока
050095	ДЦ-1 Засіки ділянки брикетування
050096	ДЦ-1 Приймальний бункер ділянки брикетування
050097	ДЦ-1 Територія цеху різно-зварювальні роботи
050138 - 050147	ДЦ-1 Продувочна свічка газопровід чистого доменного газу ДП-6
050148 - 050175	ДЦ-1 Продувочна свічка газопровід природного газу ДП-6
050176 - 050177	ДЦ-1 Продувочна свічка газопровід брудного доменного газу ДП-6

050188 - 050197	ДЦ-1 Продувочна свічка газопровід чистого доменного газу ДП-8
050226 - 050265	ДЦ-1 Продувочна свічка газопровід природного газу ДП-8
050268 - 050269	ДЦ-1 Продувочна свічка газопровід брудного доменного газу ДП-8
060090	Гранустановка (ліва)
060091	Гранустановка (права)
060092	Головні гойдаючі жолоби
060093	Ливарний двір
060095	Повітронагрівачі
060099	Завантажувальний пристрій «Пауль-Вьюрт»
060121	Вивантаження з бункерів на конвеєри ПБ-1, ПБ-2 і перевантаження з конвеєрів ПБ-1 і ПБ-2 на конвеєр С-1
060122	Вивантаження з бункерів на конвеєри ПБ-1, ПБ-2 і перевантаження з конвеєрів ПБ-1 і ПБ-2 на конвеєр С-1
060123	Завантаження силосу № 1
060124	Завантаження силосу № 2 і перевантаження з конвеєра С-1 на С-2
060125	Завантаження силосу № 3 і перевантаження з конвеєра С-1 на С-2
060126	Завантаження силосу № 4
060127	Вивантаження вугілля з силосу на конвеєр С-3 і перевантаження з конвеєра С-3 на ДС-1
060128	Укриття приводного барабана конвеєра ДС-1, завантаження у молоткову дробарку і вивантаження на вертикальний конвеєр ДС-2
060131 - 060136	Рукавний фільтр лінії тонкого розмелювання ПВП
060137	Фільтр зі скиданням тиску
060138	Фільтр зі скиданням тиску
060139	Вакуумне прибирання пилу. Вузол прийому пилу № 1 (бункерна естакада)
060140	Вакуумне прибирання пилу. Вузол прийому пилу № 2 (силосний склад)
060141	Бункерна естакада. Вивантаження вугілля з вагонів
060142	Вакуумне прибирання накопиченого пилу пилоприготувального відділення
060107	Різо-зварювальні роботи з урахуванням ПВП
060145	Продувочна свічка генератор гарячого газу № 1
060146	Продувочна свічка генератор гарячого газу № 2
060094	Шихтоподача, транспортери, конвеєри, віброгуркоти, живильники
060097	Клапан вирівнювання тиску в приймальному бункері завантажувального пристрою
060098	Клапан вирівнювання тиску в приймальному бункері завантажувального пристрою
060101	Бункерна естакада
060102	Вивантаження пилу з бункерів електрофільтрів
060103	Вивантаження шихти
060104	Вивантаження колошникового пилу з пиловловлювачів
060105	Фарбувальні роботи
060108	Продувочна свічка (повітронагрівач № 1)
060109	Продувочна свічка (повітронагрівач № 2)
060110	Продувочна свічка (повітронагрівач № 3)
060111	Продувочна свічка (повітронагрівач № 4)
060112	Продувна свічка газопровід природного газу
060113	Станції рідкого мастила (шихтоподача)
060114	Станції рідкого мастила (шихтоподача)
060115	Станції рідкого мастила (шихтоподача)
060116	Станції рідкого мастила (повітронагрівачі)
060117	Станції централізованої заправки (повітронагрівачі)
060118	Станції централізованої заправки (колошник)
060119	Станція централізованої заправки (відмітка «0»)

060120	Станція централізованої заправки (підвальне приміщення)
061309	Роздавальна станція паливно-мастильних матеріалів
060144	Бункерна естакада, завантаження окатишів, агломерату

У ДЦ-1 виплавка чавуну здійснюється на трьох доменних печах.

Основні технологічні показники роботи ДП-6, ДП-8, ДП-9

Найменування показників	ДП-6	ДП-8	ДП-9
1	2	3	4
1. Обсяг печі, м ³	2000	2700	5000
2. Проектна продуктивність, тис. тон/рік	1360,100	1720,000	4000
3. Середньодобове виробництво, т/добу	2841,9	4518,1	8296
4. Температура гарячого дуття, °С	950-1100	950-1050	1300-1400
5. Витрата дуття, м ³ /хв	3700,0	4400,0	6739,0
6. Тиск дуття, атм	3,2	3,05	2,85
7. Вміст кисню у дутті, %	26	24	25,2
8. Температура колошникового газу, °С	250-350	250-400	100
9. Тиск колошникового газу, атм	1,5	1,5	1,17
10. Вихід чавуну з подачі, т	31,66	54,87	
11. Основність шлаку, од.	1,21	1,21	1,11
12. Витрата коксу сухого скипового, кг/т чавуну	542,27	504,09	401,5
13. Витрата природного газу, м ³ /т чавуну	35,63	43,17	20,9
14. Витрата кисню, м ³ /т чавуну	103,0	87,7	70,9
15. Витрата металошихти (без відсіву), кг/т чавуну	1803,71	1770,45	1686,7
16. Вміст Fe залізородної частині шихти, %	55,54	55,64	57,31

В середньому за добу проводиться:

- 11 плавок, тривалість 1 плавки-40 хвилин;
- 11 випусків чавуну та шлаку одночасно, тривалість процесу - 1,5 години.

Загалом за добу 13,8 годин (58% від доби).

Шихтові матеріали готуються та зберігаються на рудному дворі, звідки вони у вагонах подаються на бункерну естакаду і розвантажуються в підбункерне приміщення кожної печі. Із приймальних бункерів шихтові матеріали надходять на грохоти, де відбувається відділення дрібних фракцій, їх дозування й завантаження в скіпи для подачі в доменну піч.

Завантаження шихтових матеріалів у доменну піч виконується за допомогою засипних пристроїв, які складаються із приймальної лійки та конусних апаратів з обертовими розподільниками шихти. На ДП-6 та ДП-8 завантаження печі виконується апаратами з пелюстковим розподільником шихти. Завантаження шихтових матеріалів у доменну піч ДП-9 виконується безконусним завантажувальним пристроєм «Пауль-Вьюрт».

При експлуатації доменних печей №6, 8 передбачено застосування двох режимів створення в печі необхідного теплового потоку, що використовується для нагрівання й розпалювання шихти:

- 1 режим - використання природного газу;
- 2 режим - без використання природного газу, збільшивши питому витрату коксу.

При *першому режимі* для створення в печі необхідного теплового потоку, що використовується для нагрівання й розпалювання шихти, у горн печі вдувається

природний газ через фурми високого тиску.

При *другому режимі* на доменних печах № 6 (частково на доменній печі № 8) здійснюється використання безгазової шихти в доменному виробництві, що допоможе повністю відмовитись від використання природного газу і приведе до зниження вартості коксового еквівалента в доменних печах за рахунок виведення з виробництва природного газу та заміни його на кокс. За рахунок відмови від використання природного газу відбулося скорочення питомих витрат енергоносіїв.

При цьому змінюється кількісний та якісний склад матеріалів, що завантажуються в печі (зменшується маса подачі матеріалів та збільшується в ній питома витрата коксу), відбуваються зміни газо-дутьових параметрів доменної плавки (зменшений перепад тиску по висоті печі), а також зменшується температура дуття та витрата кисню (теоретична температура горіння в інтервалі 2100-2200°C).

Проведені інструментальні дослідження викидів забруднюючих речовин в 2016 році при використанні безгазової шихти при плавлі чавуну в доменній печі № 6 показали зменшення концентрації газоподібних забруднюючих речовин в організованих стаціонарних джерелах викиду.

Згідно довідникових матеріалів «Пылегазовые выбросы предприятий черной металлургии» С.М. Андоньев (стор. 28) вихід колошникового газу при доменній плавлі залежить від ряду технологічних факторів: складу сировини – агломерату та коксу, температури та тиску повітряного дуття, збагачення дуття киснем, використання природного газу та інше. В кінцевому рахунку вихід доменного газу в основному визначається питомою витратою коксу. На рисунку 2 представлена залежність виходу доменного газу від питомої витрати коксу.

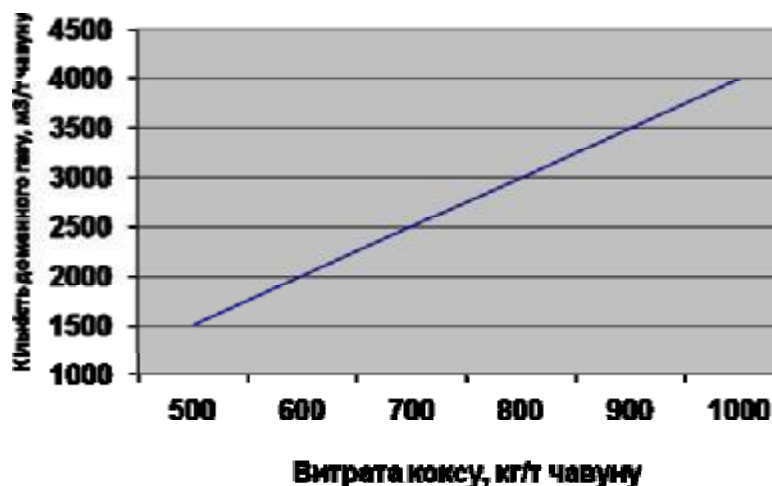


Рис.2 - Залежність виходу доменного газу від питомої витрати коксу

Аналізуючи дані надані підприємством по ДП-7 (на даний час виведена з експлуатації), вдалося встановити, що збільшення питомої витрати коксу на 3,3 % в порівнянні з аналогічним періодом роботи печі на газовій шихті, призвело до збільшення виходу доменного газу на 3,5 %. Оскільки вихід доменного газу в основному визначається витратою коксу, можна зробити висновки, що при збільшенні питомої витрати коксу, буде пропорційно збільшуватись і кількість доменного газу, виробленого в доменній печі. При цьому якісні характеристики доменного газу при роботі доменних печей на безгазовій шихті залишаться без змін.

Отриманий чавун і шлаки випускаються крізь льотки в печі та по жолобах на ливарному дворі подаються в чавуно - і шлаковозні ковші. Надлишкова кількість

CO і H₂ виноситься з колошниковим газом, що очищається від пилу й використовується, як паливо в повітронагрівачах доменних печей. З вдосконаленням доменного процесу вміст CO і H₂ у колошниковому газі зменшується. Вихідною сировиною для роботи доменних печей і виплавки чавуну служать шихтові матеріали (агломерат, окатиші, залізна руда, кокс, вапняк, зварювальні шлаки).

Суміші, що призначені для технологічних та ремонтних потреб виготовляються у відділенні приготування вогнетривких мас. Для приготування цих сумішей використовуються різні матеріали, що відрізняються за своїм хімічним складом та фізико-механічними властивостями (глина вогнетривка, пек кам'яновугільний, мертель, смола). Фізико-хімічні властивості компонентів суміші повинні відповідати діючої на підприємстві технічній документації (ТУ, ТТ та інші).

Фізико-хімічні властивості компонентів сумішей, що призначені для технологічних та ремонтних потреб

Назва компонентів суміші	Технічні умови	Масова частка елементів, %				Вогнетривкість	Вологість, %
		SiO ₂	Al ₂ O ₃	Зола	Нафталін		
Глина суха	ТУУ 14.2-00190503-317:2008	-	24,19	-	-	1580	-
Мертель марки МКГ-80	ТУ 189-44	82,3	11,3	-	-	-	не більше 5%
Смола	ТУУ 23.1-00190443-100:2007	-	-	-	9,6	-	не більше 4%
Відсів коксу фракція > 100 мм	ТУУ 19.100190443-20	-	-	0,20	-	-	не більше 5%

Згідно розробленого проекту «Нове будівництво комплексу з приготування і вдування пиловугільного палива в ДП-9» побудовано комплекс установки вдування пиловугільного палива (ПВП) у горн доменної печі №9.

При цьому доменна піч № 9 може працювати у двох режимах роботи: 1 режим – з використанням природного газу; 2 режим – з використанням пиловугільного палива.

Технологічна лінія з приготування і вдування ПВП призначена для виробництва вугільного пилу фіксованого гранулометричного складу. Лінія включає ланцюг обладнання з приймання вугілля, транспортуванні компонентів вугільної шихти, накопиченню в закритих силосних ємкостях, дозуванні в заданій пропорції, просіювання з дробленням закрупненого продукту. Вугілля накопичується, подрібнюється у вертикальних валкових млинах, виділяється готовий продукт і нагнітається через сопла фурменних приладів в горн ДП-9.

Метою цього проекту є:

- скорочення питомих витрат природного газу з можливістю повного виключення подачі енергоносія;
- скорочення питомих витрат антрациту з можливістю повного припинення подачі сировини;
- скорочення питомих витрат коксу (коефіцієнт заміщення коксу 0,8-1);
- підвищення відновної здатності газу до руди, за рахунок більшого вмісту водню у вугільному пилу в порівнянні з вмістом водню в коксі;
- поліпшення регулювання теплового режиму доменних печей;

Режими вдування ПВП: до 50 кг/т чавуну (мінімальний); до 130 кг/т чавуну (допустимий номінальний); до 150 кг/т чавуну (номінальний); до 200 кг/т чавуну

(максимальний). Кінцевим продуктом комплексу є змелений вугільний пил фракції 80% <90 мікрон; 100% <1 мм вологістю менше 1%.

Джерелами утворення викидів забруднюючих речовин від проектного комплексу ПВП є технологічне обладнання:

- місця перевантажень технологічних ліній конвеєрного транспорту;
- силосний склад;
- дробильно-сортувальне відділення;
- технологічна лінія тонкого помелу пиловугільного палива;
- бункер зберігання пиловугільного палива.

Проведені інструментальні дослідження викидів забруднюючих речовин при використанні ПВП при плаві чавуну в доменній печі № 9 показали зменшення концентрації газоподібних забруднюючих речовин в організованих стаціонарних джерелах викиду від печі.

Процес плавки шихтових матеріалів у робочому обсязі печі ведуть таким чином, щоб у ньому було створене відновлювальне середовище, тобто були присутні наступні компоненти: твердий вуглець коксу й газоподібні відновлювачі – CO і H₂, які взаємодіючи з оксидами заліза, відновлюють його до заліза. Тепловий потік, що утворився в зоні горна, рухається назустріч шихті, що опускається, яка дійшовши до левади доменної печі, повністю розплавляються.

Отриманий чавун і шлаки випускаються крізь льотки в печі та по жолобах на ливарному дворі подаються в чавуновозні ковші. Надлишкова кількість CO і H₂ виноситься з колошниковим газом, що очищається від пилу і використовується як паливо в повітрянагрівачах доменних печей. З вдосконаленням доменного процесу вміст CO і H₂ у колошниковому газі зменшується.

На території ДЦ-1 є шламонакопичувачі. Шламонакопичувачі - споруди для розміщення хвостів збагачення корисних копалин, осадів стічних вод, шламів, шлаків, зол, мулів і т.п., рідких та пастоподібних. Все, що зберігається в шламонакопичувачах, знаходиться в рідкому або пастообразному вигляді та його вологість перевищує 3%. Згідно «Сборника методик по расчету содержания загрязняющих веществ в выбросах от неорганизованных источников загрязнения атмосферы» м. Донецьк не вважається джерелом забруднення атмосфери. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

Технологічна блок-схема доменного виробництва представлена на рис. 3.

Технологічні блок-схеми доменного виробництва ДП-6, ДП-8, ДП-9 представлені на рисунках 4, 5, 6.

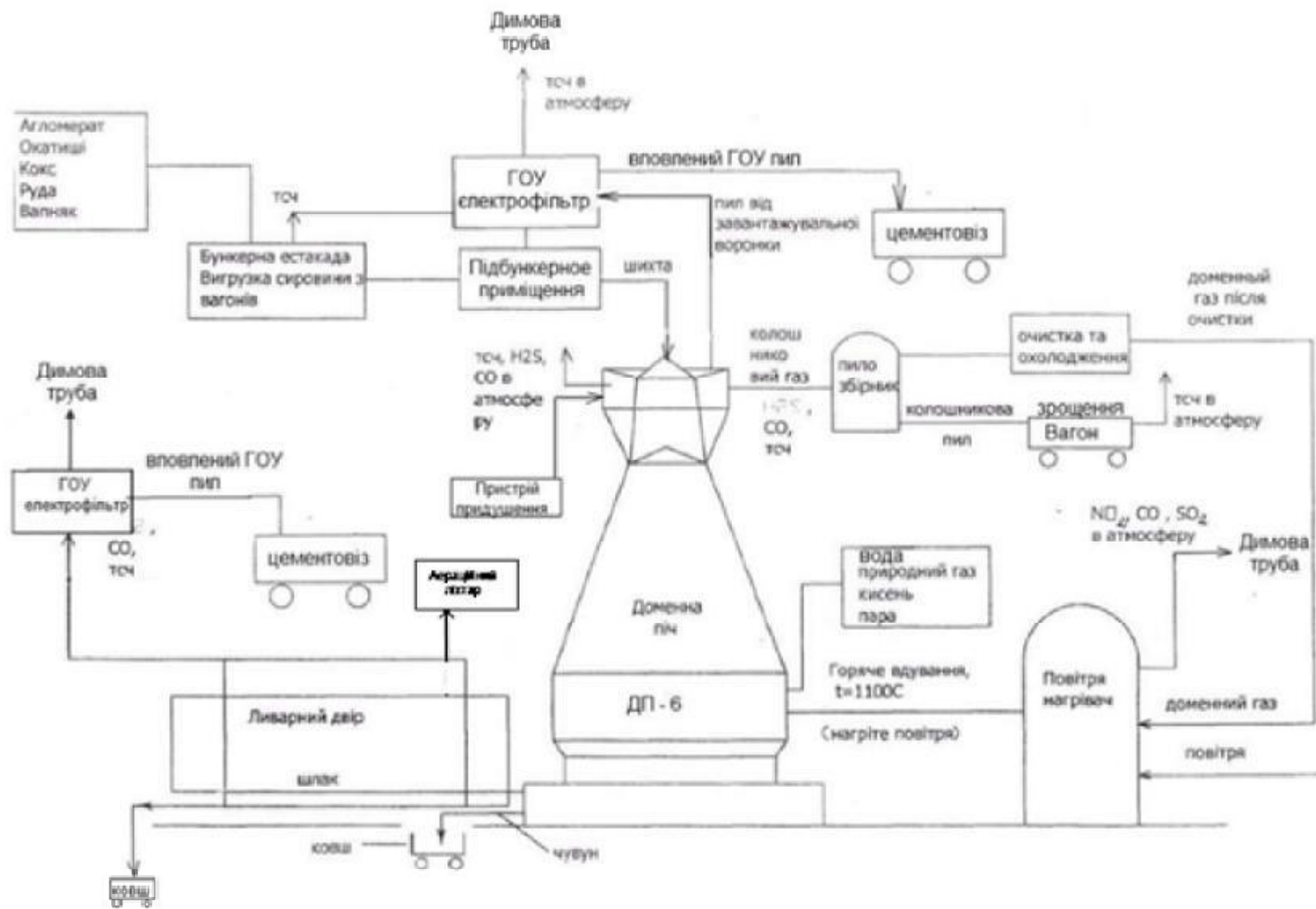


Рис. 4- Технологічна блок-схема доменного виробництва ДП-6

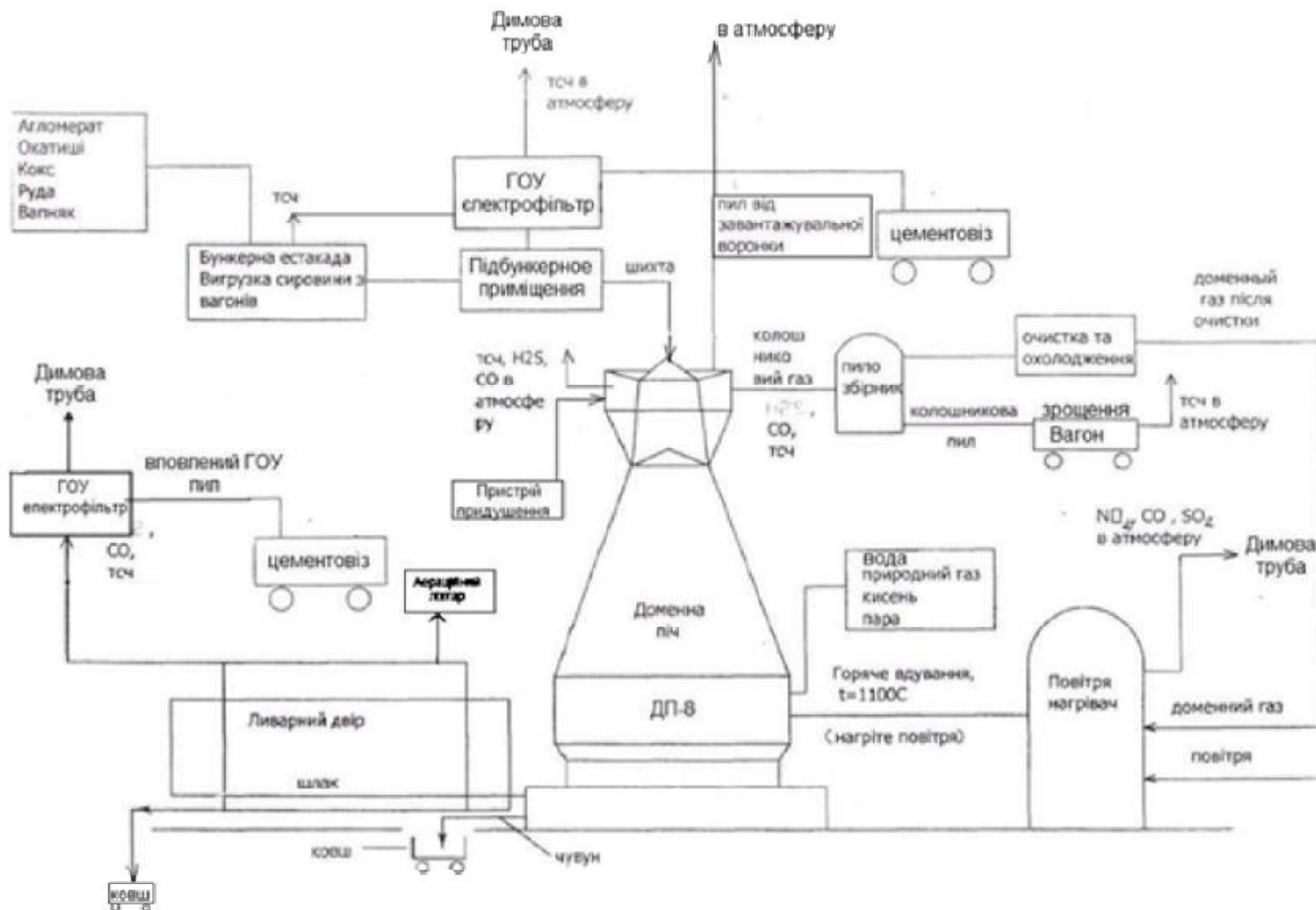


Рис. 5 -Технологічна блок-схема доменного виробництва ДП-8

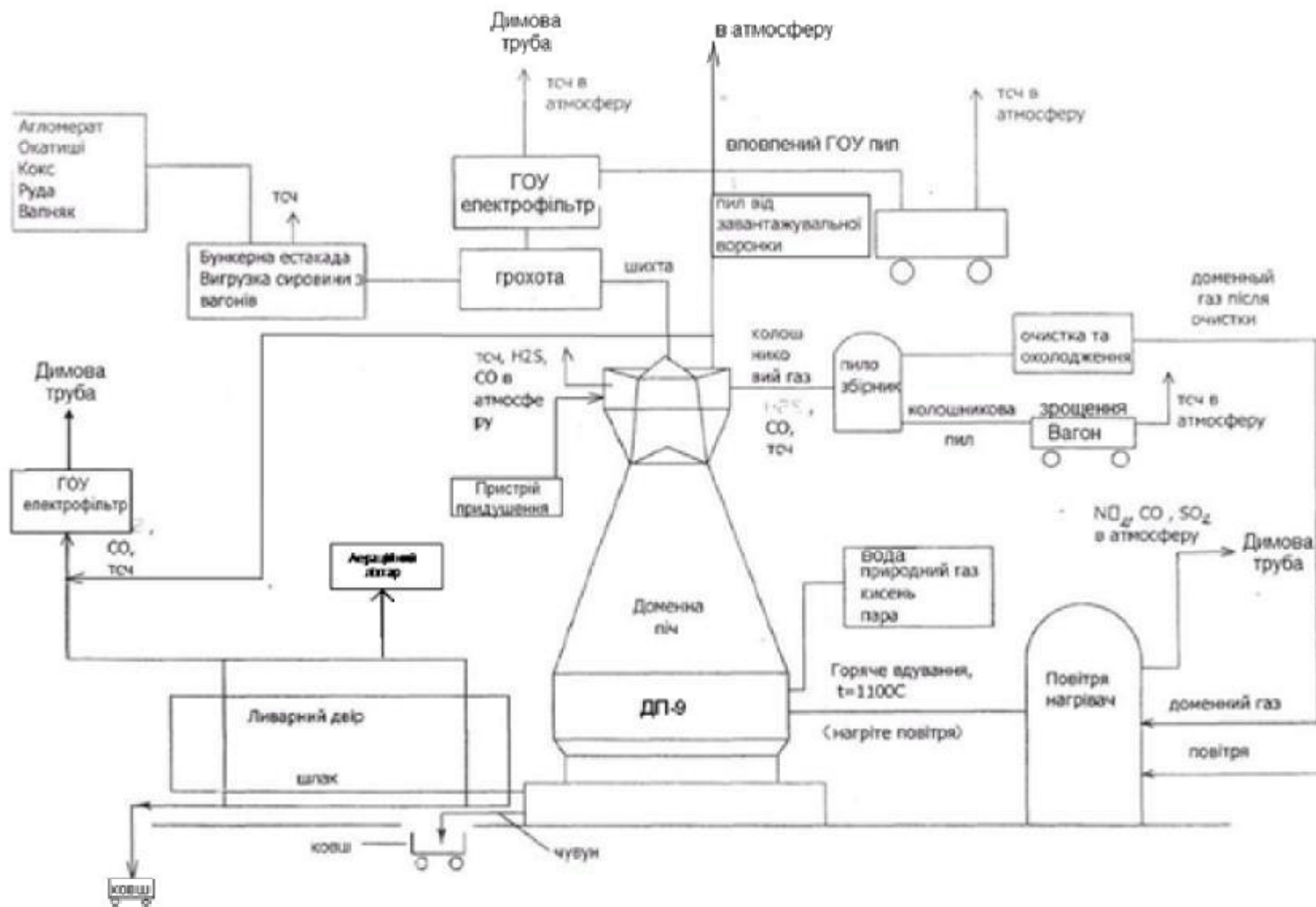


Рис. 6- Технологічна блок-схема доменного виробництва ДП-9

На ДП-6, 8 знаходяться герметично закриті ємності з маслом – маслобаки. Розлив та перелив масла не відбувається. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Приміщення ремонтних майстерень. Всі майстерні, що розміщені у будівлі, не мають витяжної системи аспірації повітря.

В майстерні слюсарів ремонтників нижнього завантаження доменних печей механічна обробка та заточка деталей виконується на верстатах: свердлильному верстаті АС 2116М; заточному ЗК634, обладнаному ПА-700; свердлильно-фрезерному СФ- 4610-05.

В майстерні слюсарів з ремонту систем охолодження доменних печей механічна обробка та заточка деталей виконується на верстатах: свердлильному верстаті АС 2116М; заточному ЗК634, обладнаному ПА-700.

В майстерні по ремонту обладнання ливарного двору механічна обробка та заточка деталей виконується на верстатах: свердлильному верстаті АС 2116М; заточному ЗК634 №897 з колом діаметром 400 мм, обладнаному ПА-700.

В майстерні слюсарів – ремонтників верхнього завантаження доменних печей заточка деталей виконується на верстатах: заточному ЗК 634 з колом діаметром 200 мм; заточному ЗК 634 з колом діаметром 400 мм обладнаному ПА-700; свердлильному АС 2116М.

В майстерні по ремонту системи завантаження доменних печей та ливарних дворів заточка деталей виконується на верстатах: заточному ЗЛ631 з колом діаметром 200 мм; свердлильному АС 2116М.

В майстерні по ремонту гідравліки механічна обробка деталей виконується на верстатах: свердлильному АС 2116М; свердлильно-фрезерному СФ-4610-05; заточному ЗК634 № 426014 з колом діаметром 200 мм, обладнаному ПА-700; заточному ЗЛ 631 з колом діаметром 200 мм.

В майстерні по ремонту повітрянагрівачів механічна обробка деталей проводиться на верстатах: заточному верстаті ЗК 634 з колом діаметром 400 мм, обладнаному ПА-700; свердлильному АС 2116М.

В приміщення майстерні чергових слюсарів-ремонтників механічна обробка деталей проводиться на заточному верстаті КОРВЕРТ 485 (діаметр кола 250 мм).

В майстерні по ремонту електрообладнання механічна обробка та заточка деталей виконується на верстатах: свердлильному верстаті АС 2116М; заточному КОНВЕРТ 485.

При роботі верстатів в приміщення виділяються речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом, у зв'язку із високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються відходах виробництва.

Для забезпечення потреб доменного цеху № 1 присутній автоцементовоз. Викиди забруднюючих речовин при перевезенні цементу відсутні. Автоцементовоз є пересувним джерелом викидів. Відповідно до законодавства пересувні джерела викидів не підлягають нормуванню.

Механічна майстерня по ремонту електрообладнання. Механічна майстерня призначена для дрібного ремонту обладнання. В механічній майстерні розташовані верстати для обробки деталей: обдирочно- шліфувальний верстат ОМР-86 з діаметром круга 300мм та свердлильний верстат. Тверді речовини, які утворюються в результаті механічної обробки металевих виробів на свердлильному верстаті, в зв'язку з високою вагою осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в

атмосферне повітря відсутні.

Відділення приготування та вдування пиловугільного палива Бункер сирого вугілля. Пил утворюється при вивантаженні сирого вугілля з конвеєрів у бункери. Для вловлення пилу на кожному бункері сирого вугілля встановлено дефлектор стандартної конструкції, що оснащено фільтром сухого виконання. Фільтри експлуатують в приміщенні по циркуляційній схемі. Викиди пилу осаджуються в приміщенні та видаляються системою вакуумного прибирання пилу, таким чином, фільтри бункера сирого вугілля (раніше дж. 060129, 060130) не є джерелами викидів. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Редуктор - самостійний вузол, що встановлюється між електродвигуном і машиною (механізмом). З їх валами редуктор з'єднується за допомогою муфт. В редукторах не використовуються речовини які можуть мати негативний вплив на навколишнє середовище. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

Склад лакофарбних матеріалів. На складі зберігаються розчинники та фарби в металевих герметично закритих бочках, ємністю по 40 літрів. Розливання споживачам відбувається на місці фарбування. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

На території доменного цеху ДЦ-1 діє 184 стаціонарних джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря, з них 159 джерела з організованими викидами, у тому числі 101 джерел залпового викиду та 25 неорганізованих джерела, оснащених ГОУ 35.

Виробництво: 1.Energy/1.A.Combustion/1.A.2 Manufacturing industries and construction (combustion)/ 03 Combustion in manufacturing industry

1.Енергія/ 1.A.Займання/1.A.2 Переробна промисловість і будівництво (спалювання)/ 03 Спалювання в переробній промисловості

Тип виробничого процесу: основний.

Повітронагрівачі ДП №№ 6, 8, 9. Каупер – повітронагрівач доменної печі, технологічна установка, в якій в якості палива використовують доменний газ для непрямого підігрівання повітря, що вдувається в доменну піч. Кожна піч ДП №6, 8 має по 4 повітронагрівача з внутрішньою камерою горіння (дж. №№ 050069, 050071). Доменна піч № 9 обладнана 4 повітронагрівачами з виносною камерою горіння (дж. № 060095). Повітронагрівачі працюють циклічно по черзі відповідно до циклограми. Повітря, необхідне для горіння палива в доменній печі, перед подачею у фурми попередньо нагрівається в повітронагрівачах, що представляють теплообмінні установки вертикальної циліндричної форми, верх яких зазвичай закінчується куполоподібним склепінням. Повітронагрівачі ДП-7 дж.050070 – анульовано.

Вдування пиловугільного палива замість природного газу в доменну піч №9 не впливає на якісний та кількісний склад доменного газу, що утворюється при роботі доменної печі та направляється на використання споживачам, що підтверджується «Справкою по физико–химическим параметрам коксового, доменного газов по предприятию». Таким чином використання пиловугільного палива на доменній печі №9 не впливає на роботу повітронагрівачів, які працюють на доменному газі.

Повітронагрівач складається з камери горіння і регенератора. Регенератор заповнюють теплообмінної вогнетривкої середовищем, яку називають насадкою. У нижній частині камери горіння встановлюють пальники для спалювання доменного газу. Гази, що утворюються при горінні, нагрівають насадку і виходять через нижню частину регенератора. Через деякий час, через насадкові проходи пропускають холодне повітря.

Нагріте гаряче повітря з температурою 950-1400°C вдувають у доменну піч. Загальна тривалість циклу (спалювання палива, нагріву і вдування) становить 3-4 години. Оскільки наприкінці циклу температура повітря досить висока, її регулюють, підмішуючи холодне повітря, тим самим досягається постійна температура дуття. По охолодженню повітронагрівача нагрів повітря здійснюється наступним каупером. Продукти згоряння доменного газу без очищення викидаються у атмосферне повітря крізь димову трубу.

Доменні печі ДП №№ 6, 8, 9 на блоці повітронагрівачів для здійснення її зупинки та задувки обладнана трубами тяги, які працюють на планових ремонтах 2 рази в місяць по 6 годин кожна, для забезпечення необхідного тиску під колошником печі.

Перехід на трубу тяги здійснюється згідно вимог технологічної інструкції «Остановка и задувка доменной печи». Згідно цієї інструкції перехід на трубу тяги здійснюється після припинення подачі шихти на завантажувальний конвеєр, перекривання кисню та природного газу, які подаються на доменну піч, перевід повітронагрівачів на «спеціальний режим роботи», подачі пару та азоту під колошник. Виконання усіх цих заходів перед переводом печі на трубу тяги забезпечує відсутність викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря через тягову трубу.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.1.Iron and steel production/ 040202 Blast furnace charging

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040202 Завантаження доменної печі

Тип виробничого процесу: основний.

Бункерна естакада ДП 6, 8. Бункерна естакада призначена для приймання шихтових матеріалів та їх усереднювання. Бункерна естакада розташована між доменними печами. На бункерну естакаду шихтові матеріали надходять у залізничних вагонах. Прибуваючі залізничні вагони з шихтовими матеріалами розвантажуються в приймальні бункера. Матеріали подають безпосередньо на конвеєра, які завантажують скіпа.

Бункерна естакада доменної печі обладнана приймальними бункерами для зберігання шихтових матеріалів та комплексом пристроїв з подачі шихти в доменну піч, що керується у автоматичному режимі.

Розвантаження шихти відбувається на бункерній естакаді з вагонів в приймальні бункера. Частина бункерної естакади укривається і повітря, яке відсмоктується подається на очистку в електрофільтр, викиди забруднюючих речовин скорочуються на чверть (дж. № 050050).

В 2021 році на бункерній естакаді ДП-7 використовують водяні гармати, як засіб для пилопридушення. Встановлені вентиляторні водяні гармати виробництва Duztech. Для зв'язування частинок пилу в повітрі та прибивання їх до землі в установці використовується потужний вентилятор і вода (під високим

тиском) для виробництва дрібного туману. Для покриття великих площ передбачена можливість підйому і опускання, а також обертання установки.

Для аналізу ефективності пилопридушення були проведені вимірювання концентрацій пилу в атмосферному повітрі під час роботи водяних гармат та коли гармати не працюють. Розрахунок ефективності водяних гармат наведено в додатку 2.

Ефективність абсорбції речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом на краплинах води (водяного туману) при використанні водяних гармат на бункерній естакаді Доменного цеху № 1 складає 74,03%.

Бункерна естакада ДП 9. призначена для приймання шихтових матеріалів та їх усереднювання. На бункерну естакаду шихтові матеріали надходять у залізничних вагонах. Прибуваючі залізничні вагони з шихтовими матеріалами розвантажуються в приймальні бункера (дж. № 060101). При розвантаженні, перевантаженні та подачі руди відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря.

Бункера агломерату, окатишів та добавок доменних печей № 6, 8. Вагони з шихтовими матеріалами розвантажують в приймальні бункера. Матеріали подаються безпосередньо на конвеєри, які знаходяться на бункерній естакаді в підбункерному приміщенні. Вивантаження матеріалу відбувається в окремі бункера залежно від виду сировини.

Кокс та агломерат вивантажується у приймальні бункери. Перед завантаження в піч кокс та агломерат відсіваються на гуркотах, які призначені для відсіву коксового дріб'язку фракцією < 25 мм та агломерату фракцією < 5 мм. При вивантаженні коксового дріб'язку та відсіву агломерату з бункерів (дж. №050051) в атмосферне повітря відбувається неорганізовані виділення забруднюючих речовин.

При вивантаженні шихтових матеріалів з бункерів ДП №№ 6, 8 на конвеєра (дж. № 050051) в атмосферне повітря відбуваються неорганізовані виділення забруднюючих речовин.

Підбункерні приміщення ДП № 6, 8 та бункерна естакада.

Підбункерне приміщення ДП № 8 являє собою комплекс обладнання (бункера, стрічкові конвеєри, електровібраційні живильники, вагові лійки, гуркоти), призначені для приймання, транспортування та дозування шихтових матеріалів та подачі їх у доменну піч. Шихтові матеріали з бункерів для завантаження доменної печі подають на вагові лійки для їх зважування або доставки до скіпової ями та завантаження у скіпи. В умовах транспортування матеріалів використовують електровібраційні живильники та гуркоти з вібраторами. Частота коливання до 3000 в хвилину з підкиданням матеріалу. Живильники призначені для перекриття відпускних отворів на бункерах руди та видачі їх у кармани вагових лійок за допомогою механічного привода. У зв'язку із зупинкою ДП-7 джерело викиду підбункерне приміщення ДП № 7 обладнане аспіраційною системою (дж. № 050055 -анульовано).

Забруднююче повітря від підбункерного приміщення та бункерної естакади ДП-8 при перевантаженні матеріалів надходить на очищення в електрофільтр, після чого

викидається в атмосферне повітря через трубу (дж. № 050056).

У 2015 році завершився капітальний ремонт 1-го розряду з реконструкцією доменної печі № 6. По доменній печі № 6 побудовано газоочистки аспіраційної

системи бункерної естакади ДП № 6 в електростатичному фільтрі (дж. № 050082).

Колошниковий пристрій ДП №№ 6, 8. Шихтові матеріали, які завантажуються у піч складаються з визначеною кількістю коксу, руди, агломерату, окатишів, вапняку узятих в співвідношенні визначених розрахунком шихти. На ДП-6 та ДП-8 завантаження печі виконується апаратами з пелюстковим розподільовачем шихти.

Подача шихти на колошник потрапляє частинами в певній послідовності. Після зсипання матеріалів з першого скіпу на розподільовач шихти безконусного пристрою він спускається у низ за другою порцією шихти. Другий повний скіп піднімається на гору печі. Матеріали першого скіпу засипаються з малого конусу на великий. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря при завантаженні шихти та розподілення її на колошнику здійснюються крізь джерела викидів №№ 050064, 050066. Джерело 050065 (колошниковий пристрій ДП-7) – **анульовано**. При другому режимі змінюється кількісний та якісний склад матеріалів, що завантажуються в печі (зменшується маса подачі матеріалів та збільшується в ній питома витрата коксу). Аналізуючи дані розрахунків по двом режимам роботи печі, максимальні концентрації викидів забруднюючих речовин для джерел №№ 050064 та 050066 визначені при роботі доменної печі в 1 режимі (з використанням природного газу).

На ДП-6 передбачено завантаження шихти через 2-х конусний завантажувальний пристрій з лепестковим розподільовачем та місцевий відсос від укриття завантажувальної воронки з очищення запиленого повітря в газоочисній системі бункерної естакади.

На ДП №№ 6, 8 передбачено підвід азоту для вирівнювання тиску в міжконусному просторі (азотопригнічення). Згідно даних, приведених з Робочого проекту (арх. № 31168-ПЗ) ««Запорожсталь». ДП-1. Система азотопригнічення, розроблена УкрГНТЦ «Енергосталь»» та використання системи азотопригнічення на підприємстві дозволило зменшити викиди пилу, оксиду вуглецю та сірководню на 99% при випуску колошникового пилу на джерелах №№ 050064, 050066.

Ділянка шихтоподачі ДП №9. Подача шихтових матеріалів на колошник доменної печі №9 здійснюється за допомогою похилого конвеєра (КД-1) окремими порціями. Шихтоподача обладнана транспортерами, конвеєрами, віброгуркотами коксу, агломерату, дозаторами шихти. Забруднюючі речовини надходять на очищення в електрофільтр УГЗ-З-177-04 (дж. № 060094). Використання пиловугільного палива в доменному виробництві не впливає на кількісні та якісні характеристики викидів забруднюючих речовин, що виділяються під час роботи транспортерів, конвеєрів, віброгуркотів коксу, агломерату, дозаторів.

Безконусний завантажувальний пристрій "Paul Wurth". Завантаження шихтових матеріалів у доменну піч №9 відбувається за допомогою безконусного завантажувального пристрою (БЗП) з лотковим розподільовачем шихти.

Завантажувальний пристрій складається з наступних вузлів: приймальної воронки, двох бункерів для сировини (об'ємом по 75 м3 кожний), приводу зміни кута обертання розподільного лотка, розподільного лотка, системи трубопроводів з запірною арматурою для вирівнювання тиску у бункерах та охолодження завантажувального пристрою.

Бункера для сировини призначені для приймання шихтових матеріалів перед завантаженням у піч та забезпечені тензометричними датчиками, які дозволяють визначити масу матеріалів, які надходять в кожний бункер. Кожний

бункер забезпечений верхнім та нижнім клапанами та шихтовими затворами. Розподільний лоток служить для рівномірної укладки шихтових матеріалів. Для зменшення викидів пилу, оксиду вуглецю та сірководню введена система азотопригнічення.

При другому режимі роботи доменної печі змінюється кількісний та якісний склад матеріалів, що завантажуються в піч (зменшується маса подачі матеріалів та зменшується в ній питома витрата коксу за рахунок вдування ПВП в піч).

Аналізуючи дані розрахунків по двом режимам роботи печі, максимальні концентрації викидів забруднюючих речовин для джерела № 060099 визначені при роботі доменної печі в 1 режимі (з використанням природного газу).

Забруднюючі речовини при завантаженні приймальної воронки надходять в атмосферне повітря у вигляді неорганізованого викиду в обсязі 10% від загального пилоутворення під час завантаження (дж. № 060099), а 90 % надходять на ГОУ ливарного двору ДП -9 (дж. № 060092).

Бункера відсіву. Відокремлені при гуркотінні малі фракції коксу та агломерату з бункерів завантажуються у вагони (дж. № 050080). В результаті завантаження, відбуваються неорганізовані виділення забруднюючих речовин в атмосферне повітря. Вивантажування відсіву в вагони відбувається з попереднім зволоженням відсіву. На ДП-8 викиди забруднюючих речовин від бункерів відсіву потрапляють на газоочисну установку бункерної естакади (дж. № 050056).

Скидні бункера прибирання пилу від АС ливарного двору та підбункерного приміщення. Вловлений пил ГОУ бункерної естакади з бункера об'ємом 60 м³ завантажуються через гофру в цементовоз. Вловлений пил ГОУ ливарних дворів з бункера об'ємом 40 м³ завантажуються через гофру в цементовоз. Забруднюючі речовини при вивантаженні пилу з бункерів потрапляють на очищення в рукавні фільтри, та очищене повітря викидається в атмосферне повітря через труби (дж. 051179, 051180).

Ділянка брикетування. Виробництво брикетів здійснюється на віброустановці ділянки брикетування ДЦ-1, в результаті операцій змішування відсіву агломерату, пилу аспіраційних установок доменних печей, портландцементу, сполучного модифікатору та їх пресування.

Усі сировинні матеріали, що поступають на ділянку брикетування, вивантажуються: відсів агломерату, залізо-вуглецевмісні добавки – в засіки, аспіраційний пил і цемент – у витратні бункера силосного типу, модифікатор – в складське приміщення. Місця дозування та обладнання подачі матеріалів на змішування закриваються кожухами, що виключає виділення від них пилу. Операція змішування проводиться в герметично закритому змішувачі, тому викиди від нього відсутні.

Завантаження відсіву агломерату на конвеєра відбувається через приймальний бункер (дж. № 050096). У процесі завантаження матеріалів відбуваються неорганізовані виділення забруднюючих речовин в атмосферне повітря.

У склад комплексу входить основне обладнання та допоміжне обладнання. Основне обладнання: бетонозмішувальний вузол (БЗВ) та лінія формування брикетів.

Допоміжне обладнання: завантажувальний конвеєр № 1 закритого типу для подачі відсіву агломерату в скіп; конвеєр № 2 закритого типу подачі готової суміші від БЗВ в приймальний бункер вібропресу; конвеєр № 3 для передачі готових брикетів в накопичувальний бункер; маніпулятор – штабелер, для

переміщення палет з брикетами на пост твердіння.

З приймального бункера суміш через мірний ящик потрапляє на вібропрес, в якому відбувається формування брикетів на технологічних палетах.

Палети з брикетами конвеєрами переміщуються на маніпулятор-штабелер, який транспортує їх на пост твердіння. Брикети розвантажуються в приймальний бункер, а далі в залізничні вагони і транспортуються в доменний цех.

Матеріали, які використовуються для виробництва брикетів, повинні відповідати діючим нормативним документам (ТУ, ТТ та інші): відсів агломерату, пил аспіраційних установок доменних печей, портландцемент, модифікатор.

В складі комплексу ДП-8 було побудовано установку брикетування залізовмісних відходів. В комплексі капітального ремонту 1-го розряду ДП-6 утилізація пилу аспіраційних систем ДП-6 і ДП-8 методом брикетування, відбулася реконструкція комплексу брикетування для збільшення обсягу виробництва з 50 до 84 тис. т брикетів в рік.

Ділянка вивантаження уловленого пилу з бункерів електрофільтру ливарного двору ДП 9. Вивантаження пилу з бункерів електрофільтрів ливарного двору здійснюється в автотранспорт (дж. № 060102), під час чого відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря.

Бункера відсіву ДП 9. Відокремлені при гуркотінні дрібні фракції коксу та агломерату з бункерів вивантажуються у вагони (дж. № 060103), під час чого відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря.

Ділянка вивантаження колошникового пилу з пиловловлювачів ДП 9. При вивантаженні колошникового пилу з пиловловлювачів у вагони відбувається виділення забруднюючих(дж. № 060104).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.1.Iron and steel production/ 040203 Pig iron tapping

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/ 2.C.1.

Виробництво основного чавуну та сталі/ 040203 Випуск чавуну

Тип виробничого процесу: основний.

Ливарні двори ДП №№ 6, 8.

При експлуатації доменних печей передбачено застосування двох режимів створення в печі необхідного теплового потоку, що використовується для нагрівання й розпалювання шихти:

1 режим - використання природного газу;

2 режим - без використання природного газу, збільшивши питому витрату коксу. Інструментальні виміри проводились під час кожного режиму роботи доменної печі № 6. Аналізуючи дані інструментальних вимірів по двом режимам роботи печі, максимальні концентрації викидів забруднюючих речовин для джерела № 050083 визначені при роботі доменної печі в 1 режимі (з використання природного газу). Аналізуючи дані інструментальних вимірів по двом режимам роботи ДП-6, яка обладнана газоочисними установками, вдалося встановити, що максимальні викиди забруднюючих речовин відбуваються при роботі доменної печі в 1 режимі (з використанням природного газу). Режим роботи ДП-8 аналогічний режимам ДП-6, тому кількісні та якісні характеристики викидів забруднюючих речовин, що визначені вимірами від ливарного двору ДП-8 (дж. 050061, 050079) залишаються без змін.

По завершенні реконструкції ДП-6 у 2015 р. побудовано новий сучасний ливарний двір у двох рівнях з гідрообладнанням; застосовані головні жолоби ванного типу, що дозволяє скоротити втрати чавуну зі шлаком та збільшити міжремонтний період футеровки.

На ливарному дворі ДП № 6 встановлено газоочисне обладнання, завдяки якому 80% від існуючих викидів газоподібних речовин від ливарного двору поступають на очищення (дж. № 050083), а 20% викидаються крізь аераційний ліхтар (дж. № 050059).

Ливарний двір ДП №8 являє собою площадку, що є продовженням робочої площадки горна печі. Ливарний двір призначений для обслуговування доменних печей. На ливарному дворі розташовані жолоби, по яким чавун і шлак подаються у чавуно - та шлаковозні ковші, відсічні пристрої та устаткування для відкриття й закриття чавунних і шлакових льоток.

Ливарний двір ДП № 7 (дж. № 050060- анульовано).

Доменна піч № 8 має два ливарних двори, з закритими жолобами для чавуну та шлаку, обладнана гідравлічним устаткуванням для відкриття та закриття льоток. На ДП-8 забруднюючі речовини від ливарного двору та обладнання щодо видалення настелів із чавуновозних ковшів надходять на очищення в електрофільтр. Розігрів настелів чавуновозних ковшів проводиться в закритій установці. Установка по видаленню настелів підключена до газоочисної установки ливарного двору, з ефективністю очищення по твердим речовинам близько 96,93 % (дж. 050061).

Після капітального ремонту 1-го розряду ДП-8 з реконструкцією ливарного двору частина забруднюючих речовин (10% від існуючих викидів) викидається через аераційний ліхтар (дж. № 050079).

На ливарних дворах доменних печей проводиться сушка жолобів природним газом за допомогою пальників типу "труба у трубі", а також експлуатація та догляд за чавунною льоткою. Для ремонту і виготовлення футляра льотки використовують футлярну глину попередньо розділену на шматки, і витриману до такого стану, що при сильному ударі трамбівкою вона не дає тріщин, не обсипається, але піддається незначній деформації. Сушка футляра чавунної льотки після ремонту або виготовлення нового відбувається за допомогою одного газового пальника, природним газом з подачею повітря для забезпечення його повного згоряння. Процес «сушка жолобів і сушка футляра чавунної льотки» з джерела № 050061 перенесено на джерело №050079 та з джерела № 050083 на джерело № 050059. Забруднюючі речовини від ливарних дворів та сушки жолобів та льоток викидаються в атмосферне повітря через джерела викидів №№050059, 050060, 050079.

Відділення приготування вогнетривких мас призначене для приготування льоточних і жолобних вогнетривких мас для технологічних та ремонтних потреб. Для приготування цих сумішей використовуються різні матеріали, що відрізняються за своїм хімічним складом та фізико-механічними властивостями (глина вогнетривна, відсів коксу, пек кам'яновугільний, мергель кварцеглинистий, смола кам'яновугільна, пісок формувальний). Матеріали зберігаються в окремому бункері, що виключає їхнє змішування та зволоження атмосферними опадами. Доставка сухих глин і мергелю здійснюється з порошкового відділення автотранспортом. Коксовий дріб'язок із ДЦ № 2 КХВ.

Кокс перед використанням дробиться на валковій дробарці, глина

проходить обробку на бігунах помелу глини. Процес виробництва вогнетривких мас автоматизований. У працюючі бігуни СМ-568 за допомогою транспортера подаються по черзі дозовані вихідні матеріали (кокс, пек, глина, матеріал вуглецевий) у певних пропорціях для різних мас. Дозовані вихідні матеріали змішуються, потім поступово подається вода. Час підготовки замісів у бігунах і змішувачах № 1, 2 - 15-20 хв. Приготовлена водна льоточна та жолобна вогнетривні маси вивантажуються з бігунів і змішувачів у приймальні засіки, звідки грейферним краном поринають у спеціальні коробки-контейнери. Футлярна маса подається грейферним краном на розфасовку шляхом ручного формування на цеглі, які укладаються на стелажі та просушуються в сушарці до залишкової вологості $8\pm 2\%$.

Основне обладнання:

- дробарка, призначена для дрібного дроблення коксу заданої фракції;
- змішувальні бігуни, призначені для змішування і домола сухих порошків і готової маси;
- змішувач № 1, призначений для приготування мас;
- змішувач № 2 призначений для приготування мас;
- змішувач, що обігрівається, призначений для приготування безводної маси (усереднення, підсушка);
- бункера з дозаторами, призначені для подачі та дозування вихідних матеріалів;
- залізнична цистерна, для підігріву, зберігання та безперервної

подачі кам'яновугільної смоли;

- саморозвантажувальні бадді, для прийомки сухих порошків із бігунів та транспортування їх до змішувача що обігрівається;
- ваговий обігріваємий дозатор, для зважування гарячої кам'яновугільної смоли, що подається до змішувача що обігрівається;
- елеватор для подачі шихтових матеріалів у бігуни;
- транспортер для подачі шихтових матеріалів на елеватор;
- транспортери № 1,2,3,4 доставки матеріалів для приготування мас.

При роботі основного обладнання (дробарок, бігунів, змішувачів, вагових дозаторів, елеваторів, конвесрів) викиди забруднюючих речовин надходять на очищення в циклони аспіраційних установок та викидаються через труби В-1 (дж. № 050072), В-2 (дж. № 050073), В-3 (дж. № 050074).

Ділянка вивантаження колошникового пилу з пиловловлювачів ДП-6, ДП-8. Уловлений колошниковий пил з бункерів газоочисних установок вивантажується у залізничні вагони. Пил поступає на переробку та утилізацію якості залізовмісної вторинної сировини в агломераційний цех для виробництва агломерату. Для зменшення неорганізованих викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря місце вивантаження пилу зрошується водою (дж. № 050075). Для пилу, що вловлений ГОУ від ливарного двору та бункерної естакади ДП-6, було збудовано збірний бункер пилу (дж. № 050084). У зв'язку з технологічною особливістю (відсутність газоходу до та після ГОУ) неможливо виконати лабораторно-інструментальні виміри. При вивантаженні колошникового пилу з пиловловлювачів у вагони в атмосферне повітря викидаються забруднюючі речовини.

Бункера пилу і цементу установки брикетування залізовміщуючих відходів, оснащені очисткою у рукавних фільтрах, що забезпечують кінцеву запиленість не

більш 4 мг/м³. Завантаження видаткових бункерів пилу (дж. № 050088) та цементу (дж. № 050087) з цементовоза відбувається за допомогою пневмотранспорту (дж. №№ 050085, 050086). У зв'язку з технологічною особливістю (відсутність газоходу до та після ГОУ) неможливо виконати лабораторно-інструментальні виміри.

На території ділянки знаходяться засіки для зберігання матеріалів. Розмір складів: один розміром 18000 x 8500, другий розміром 12000 x 8500 закриті з трьох сторін. У процесі розвантаження та зберігання матеріалів відбуваються неорганізовані виділення забруднюючих речовин в атмосферне повітря (дж. 050095).

Відділення розливної машини № 2-4. Розливна машина складається зі стенду нахилу чавуновозних ковшів кантовальною лебідкою, жолоба з двома поперечними носками, пристроїв для охолодження чавуну, маневрової лебідки, чушкотовозу та його лебідки. Первинне охолодження чушок чавуну здійснюється шляхом випромінювання тепла в атмосферу і теплопередачею через тепло мульд. Подальше охолодження проводиться технічною водою, яка подається через бризкала над конвеєрами розливних машин. Остаточне охолодження чушок здійснюється на стрічкових платформах шляхом рясного поливу водою з бризків. При охолодженні чушок за допомогою води утворюється водяний пар, викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відбуваються при розливі чавуну на конвеєр у мульди та первинного охолодження у мульдах через аераційний ліхтар (дж. № 050076).

Установка десульфuraції чавуну (УДЧ) призначена для поліпшення якості видалення чавуну шляхом внедоменної десульфuraції чавуну пасивованим магнієм в чавуновозних ковшах. Процес видалення надлишкового вмісту сірки у чавуні відбувається шляхом занурення злитків магнію у ковші з рідким чавуном. Плавлення металічного магнію відбувається при температурі 650⁰С, а при температурі 1105 ⁰С магній кипить. Сульфід магнію (MgS) витісняється на поверхню чавуну, утворюючи магнієвий шлак. Конструкція УДЧ дозволяє одночасно обробляти 3 чавуновозних ковша. Кількість магнієвих злитків - 16 т/рік.

З метою зниження розбрикування чавуну при десульфuraції над кожним постановочним місцем розташована кришка для накриття чавуновозних ковшів. Неорганізовані виділення забруднюючих речовин потрапляють в атмосферне повітря (дж. № 050077). Злитки магнію зберігаються в закритому складі. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Відділення приготування розчину вапнякового молока відділення розливної машини № 2-4. Порошкоподібне вапно надходить в контейнерах ємністю 1,5 м³, з яких воно завантажується в бункер ємністю 3 м³, а далі дозується в бак-гаситель закритого типу ємністю 5 м³. Витрата вапна 4 кг на 1 т чавуну, що подається на розливні машини. Аспірація повітря приміщення здійснюється через зонд з місця подачі вапна в бак-гаситель і з місця вивантаження гашеної вапна на сепаратор. Готове вапняне молоко по трубах надходить у прийомні баки розливних машин. Недопал після сепаратора направляється у пісковловлювач і по трубі далі - у відстійник оборотного циклу.

Густа маса з відстійника вивантажується на зневоднювачі, її вологість складає більш 3% і згідно «Сборника методик по расчету содержания

загрязняющих веществ в выбросах от неорганизованных источников загрязнения атмосферы» м. Донецьк не вважається джерелом забруднення атмосфери. Викиди забруднюючих речовин при завантаженні порошкоподібного вапна здійснюються через трубу (дж. 050094).

Ливарний двір ДП №9. Ливарний двір ДП № 9 являє собою площадку, що є продовженням робочої площадки горна печі. Ливарний двір призначений для обслуговування доменних печей. На ливарному дворі розташовані жолоби, по яким чавун і шлак подаються у чавуновозні ковші та придоменну грануляцію, відсічні пристрої та устаткування для відкриття й закриття чавунних і шлакових льоток. Забруднюючі речовини від шлакових льоток, хитних жолобів та шлаковозних ковшів надходять на очищення в електрофільтр (дж. № 060092).

При експлуатації доменної печі №9 передбачено застосування двох режимів створення в печі необхідного теплового потоку, що використовується для нагрівання й розпалювання шихти:

- 1 режим - використання природного газу;
- 2 режим - без використання природного газу - вдування пиловугільного палива (ПВП).

Аналізуючи дані інструментальних вимірів по двом режимам роботи печі, максимальні концентрації викидів забруднюючих речовин для джерела № 060092 визначені при роботі доменної печі в 1 режимі (з використанням природного газу).

Крім того на очищення в електрофільтр (дж. № 060092) подається забруднене повітря від аспіраційного зонту, розташованого над завантажувальним конвеєром, який подає шихту в приймальну воронку завантажувального пристрою ДП-9.

Ливарний двір призначений для випуску чавуну і шлаку з доменної печі. На ливарному дворі проводять сушку жолобів за допомогою пальників природним газом. Пил та газ, які видаляються при випуску чавуну та шлаку, видаляються через аераційний ліхтар (дж. № 060093).

Бункерна естакада ДП №9. У приміщенні бункерної естакади системою аспірації (АУ-7 і АУ-8) обладнане вивантаження з бункерів на конвеєра ПБ-1 і ПБ-2 та перевантаження з конвеєрів ПБ-1 і ПБ-2 на конвеєр С-1. Для очищення забрудненого повітря від пилу, що утворюється при роботі технологічного обладнання, від укриттів технологічного устаткування передбачено 2 вибухозахищених фільтрів. Після очищення в фільтрі аспіраційне повітря вентилятором через димову трубу викидається в атмосферу (дж. №№ 060121, 060122).

Під час розвантаження вугілля з залізничних вагонів у бункера бункерної естакади відбувається неорганізований викид речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом (дж. № 060141).

Силосний склад обладнано системою аспірації від силосів. Так як на складі знаходяться 4 силоси, відповідно встановлено 4 витяжні установки (АУ-1, АУ-2, АУ-3, АУ-4).

На кожен силос встановлено по одному рукавному фільтру з імпульсною регенерацією рукавів у вибухозахищеному виконанні. Також збудована аспірація від перевантаження з конвеєра С-1 на С-2. Забруднене повітря направляється в одну з двох аспіраційних установок (АУ-2 і АУ-3). Аспірація від перевантажень з конвеєра С-1 на С-2 здійснюється таким чином, щоб виключити навантаження на один рукавний фільтр, тобто якщо буде завантажуватися силос № 1, 2, аспірацію від перевантаження буде здійснювати АУ-3, а при завантаженні силосів № 3, 4

аспірацію буде здійснювати АУ-2. Тому як в один силос може завантажуватися тільки певна марка вугілля, одночасно можуть працювати дві аспіраційні установки. Аспіраційні установки АУ-2 та АУ-3 експлуатуються в двох режимах:

- 1 режим - аспірація при завантаженні силосу;
- 2 режим - аспірація при перевантаженні з конвеєра С-1 на С-2.

Для очищення забрудненого повітря від пилу, що утворюється при роботі технологічного обладнання, від укриттів технологічного обладнання, що пилить, встановлено вибухозахищеного фільтра. Вловлений пил вивантажується в силос. Після очищення, повітря викидається в атмосферу через труби (дж. №№ 060123, 060124, 060125, 060126).

Також на силосному складі обладнана система аспірації (АУ-5) при вивантаженні вугілля з силосів на конвеєр С-3 (з 3-х силосів одночасно) і перевантаження з конвеєра С-3 на конвеєр ДС-1.

Для очищення забрудненого повітря від пилу, що утворюється при роботі технологічного обладнання, від укриттів технологічного обладнання встановлено вибухозахищений фільтр. Вловлений пил з накопичувального бункеру за допомогою гвинтового конвеєру вивантажується на конвеєр ДС-1. Після очищення повітря через димову трубу викидається в атмосферу (дж. № 060127).

Дробильно-сортувальне відділення. У приміщенні дробильно-сортувального відділення системою аспірації (АУ-6) обладнано укриття приводного барабана конвеєра ДС-1, завантаження у гуркіт, молоткову дробарку і вивантаження на вертикальний конвеєр ДС-2. Для очищення забрудненого повітря від пилу, що утворюється при роботі технологічного обладнання, від укриттів технологічного обладнання встановлено вибухозахищений фільтр. Вловлений пил з накопичувального бункеру за допомогою конвеєру вивантажується на конвеєр ДС-2. Після очищення повітря через димову трубу викидається в атмосферу (дж. № 060128).

Відділення приготування і вдування пиловугільного палива.

Лінія тонкого розмелювання ПВП. Подрібнене вугілля (газова суміш) подається на циклони і фільтри сухого виконання (дж. №№ 060131, 060132, 060133 і дж. №№ 060134, 060135, 060136), де подрібнене вугілля відділяється від газу, що транспортується.

Циклони видаляють більшу частину подрібненого вугілля з газового потоку, перш ніж він надійде на фільтри. Кожна система тонкого помелу має два циклони, що працюють паралельно. Циклони є технологічною установкою очищення газів, як газоочисна установка не розглядається.

Три рукавних фільтра встановлені паралельно нижче по потоку, після циклонів. Рукавні фільтри використовуються для видалення залишків вугілля в газовому потоці, що виходить з циклонів. Кожна система тонкого помелу має три рукавних фільтра, що працюють паралельно. Вугільний пил спрямовується з дна рукавного фільтра в бункер зберігання ПВП по шнековому конвеєру, через поворотні клапани і статичні гуркоти.

Подрібнене вугілля (газова суміш) подається на циклони та рукавні фільтри, де подрібнене вугілля відділяється від газу, що його транспортує. Подачу гарячого газу на млини тонкого помелу здійснюють вентилятори первинного газу. Потік цього газу висушує вугілля та змітає частки подрібненого вугілля необхідного розміру з млинів тонкого помелу.

В якості первинного газу використовується відходящий (димовий) газ продуктів спалення доменного газу, який підігрівається в газонагрівачах.

Необхідна кількість та температура варіюється в залежності від витрати вугілля та вмісту вологи.

Згідно розділу 4.2.6 ОВНС проекту «Нове будівництво комплексу з приготування і вдування пиловугільного палива в ДП-9» у зв'язку з конструктивними особливостями газоочисних установок (дж. №№ 060131, 060132, 060133, 060134, 060135, 060136) відсутня технічна можливість організації відбору проб згідно вимог діючого законодавства. Викиди забруднюючих речовин визначаються розрахунковим методом.

Бункер пиловугільного палива. Над бункером ПВП розташовані два фільтри (дж. №№ 060137, 060138) зі скиданням тиску, через які виходить насичений вугільним пилом газ під час циклу скидання газу з продувних бункерів. Фільтри зі скиданням тиску встановлені паралельно. Викиди з цих фільтрів залежать від рівня вдування і необхідного робочого тиску поживних резервуарів.

Згідно розділу 4.2.6 ОВНС проекту «Нове будівництво комплексу з приготування і вдування пиловугільного палива в ДП-9» у зв'язку з конструктивними особливостями газоочисних установок (дж. 060137, 060138) відсутня технічна можливість організації відбору проб згідно вимог діючого законодавства. Викиди забруднюючих речовин визначаються розрахунковим методом.

Вакуумне прибирання пилу. Вакуумне прибирання пилу та пиловугільного палива проводиться за допомогою вакуумної системи пневмотранспорту із використанням стаціонарних вакуумних установок, прокладанням стаціонарних трубопроводів по майданчиках, галереях і влаштування вузлів прийому пилу у складі: бункера-накопичувача, фільтра-сепаратора, ручного затвору з автоматичним приводом і клапанного затвору-мигалки пелюсткової. Застосування стаціонарної вакуумної системи забезпечує безпечне виробниче прибирання просипу і неорганізованого пилу, що утворюється на шляху транспортування сировинних матеріалів. Одночасно можуть працювати максимум дві точки. Режим роботи - періодичний, по мірі накопичення вугільного пилу в місцях пилення.

Пил, зібраний в спецкоробі, підлягає вивезенню на рудний двір АЦ МП для повторного використання у виробництві. Пил, вловлений у фільтрі-сепараторі вузла прийому пилу № 1, вивантажується в бункер-накопичувач. Після очищення у фільтрі-сепараторі повітря викидається в атмосферу (дж. № 060139). Пил, що прибирається з робочих майданчиків дробильно-сортувального відділення, бункерної естакади та транспортерних галерей № 1, 2, надходить у вузол прийому пилу № 2. Після очищення у фільтрі-сепараторі повітря викидається в атмосферу (дж. № 060140).

Вакуумне прибирання призначене для прибирання вугільного пилу і пиловугільного палива в місцях утворення будівлі пилоприготувального відділення (ППВ). Вловлений пил збирається в контейнери і в міру накопичення повторно використовується у виробництві. Після очищення в фільтрі повітря через трубу викидається в атмосферу (дж. № 060142).

Ділянка вивантаження офлюсованого агломерату в приймальні бункера. Офлюсований агломерат поступає з аглофабрики у залізничних вагонах. При розвантаженні агломерату в приймальні бункери в атмосферне повітря відбувається неорганізоване виділення забруднюючих речовин в атмосферне повітря (дж. № 060144).

ПЕРСПЕКТИВА

Розроблено Звіт з оцінки впливу на довкілля «Реконструкція комплексів будівель та споруд доменного цеху № 2 (доменної печі № 9 з автоматизованою системою управління), цеху водопостачання, системи газопостачання доменним та природним газом споживачів металургійного виробництва, ТЕЦ-3 на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» за адресами: Дніпропетровська обл., м. Кривий Ріг, вулиця Криворіжсталі, будинок 132, будинок 143, будинок 137, будинок 147», реєстраційний № 20217148237.

ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» планує реконструкцію комплексів будівель та споруд доменного цеху № 2 (доменної печі № 9 з автоматизованою системою управління), цеху водопостачання, системи газопостачання доменним та природним газом споживачів металургійного виробництва, ТЕЦ-3 з метою забезпечення стабільного виробництва чавуну в проектному навантаженні, безпечної та безаварійної роботи основного і допоміжного обладнання, надійного забезпечення вимог охорони праці робітників згідно діючого законодавства, та впровадження заходів щодо забезпечення вимог природоохоронного законодавства.

Проектом передбачається:

- реконструкція доменної печі з заміною кожуху, повна заміна футеровки печі від подової плити до фланця колошника, системи подачі гарячого дуття, облаштуванням нового колошникового пристрою, обладнання печі зондами для контролю рівня засипки в піч, температури та складу газу, заміну безконусного засипного пристрою, нового підйомного обладнання для технічного обслуговування безконусного засипного пристрою. Систему охолодження технічною водою буде замінено на систему охолодження знесоленою очищеною водою в замкненому контурі. Планується також в процесі переоснащення змінити конструкцію профілю печі - кути нахилу нижньої, середньої та верхньої частини доменної печі та висоти шахти печі, з метою забезпечення оптимального використання тепла та ефективного проплавлення сировини, зменшення коефіцієнту використання палива;
- реконструкція ливарного двору з облаштуванням плоского робочого майданчику, реконструкція жолобів для чавуну та шлаку з влаштуванням укриття, встановлення нового гідравлічного устаткування для відкриття і закриття чавунних льоток, нової гідравлічної системи ливарного двору, в т.ч. гідравлічної насосної станції, аварійної акумуляторної станції;
- реконструкція системи аспірації ливарного двору та будівництво нового пилеочисного устаткування, що полягатиме в забезпеченні ефективного видалення забруднених газів від місць зливання чавуну та шлаку і забезпечуватиме очищення газів від пилу до концентрації не більше 35 мг/м³;
- реконструкція системи аспірації ділянки шихтоподачі та будівництво нового пилеочисного устаткування, що полягатиме в забезпеченні ефективного видалення забруднених газів від місць запылювання шихтовими матеріалами, забезпечуватиме очищення газів від пилу до концентрації не більше 35 мг/м³;
- реконструкція системи газоочистки колошникового (доменного) газу ДП-9, що полягатиме у демонтажі існуючих пиловловлювачів, встановленні 2-х нових сухих пиловловлювачів циклонного типу, встановлення нового сучасного скрубера з кільцевим зазором (далі – СКЗ), переобладнання існуючого скрубера в краплевловлювач; реконструкція будівлі газоочистки ДП-9 з установкою нової

насосної станції рециркуляції і станції гідравліки;

- заміна застарілої системи автоматизації та контролю всіх процесів на сучасну нову, що складатиметься із трьох рівнів: Рівень L_0 - Рівень вимірювання параметрів; Рівень L_1 - Рівень системи контролю і управління технологічними процесом; Рівень L_2 - Рівень управління технологічною мережею (ділянкою, цехом), в т.ч. моделі і експертні системи;

- реконструкція установки грануляції шлаку (відділення грануляції розташовані з лівої та з правої сторін ливарного двору) що полягатиме у встановленні нових грануляційних резервуарів в єдиному блоці з баштами конденсації, котрі забезпечують конденсацію пару, якій утворюється у процесі грануляції доменного шлаку та зменшення викидів в атмосферу забруднюючих речовин, шляхом розпилю води через форсунки; улаштування нової системи зневоднення шлаку; демонтаж частки конвеєрів передачі зневодненого шлаку на склад та улаштування замість них трубопроводів з високотривкою футеровкою для транспортування суміші шлаку і води від гранулятора до ділянки зневоднення, встановлення двох нових конвеєрів, які перевантажуватимуть зневоднений шлак з систем зневоднення у існуючу транспортну систему доставки шлаку на склад готової продукції; улаштування нової системи охолодження води; нової системи рециркуляції води. Передбачається встановлення автоматизованої комплексної системи контролю процесу грануляції КВП та А з інтеграцією в систему контролю доменної печі.

- реконструкція мережі подачі та розподілення електроживлення;
- реконструкція головного розподільчого пристрою ТЕЦ-3;
- влаштування насосної станції охолодження ДП-9 знесолоною водою у замкненому контурі;
- заміна трубопроводів енергоносіїв різних середовищ;
- заміна насосного обладнання умовно «чистого» та умовно «брудного» циклів в існуючій насосній станції № 30;
- встановлення осушувачів стисненого повітря в існуючій будівлі фільтрів ДП-9;
- заміна системи зважування і дозування шихтових матеріалів бункерної естакади, реконструкція тракту подачі шихти на бункерну естакаду, впровадження вузла розсіву дрібної фракції агломерату.

Після проведення реконструкції проєктна продуктивність ДП-9 планується на рівні 12500 т/добу рідкого чавуну для забезпечення виробництва сталі, забезпечуватимуться вимоги природоохоронного законодавства щодо встановлених нормативів граничнодопустимих викидів забруднюючих речовин на джерелах викидів ДП-9, санітарно-гігієнічні вимоги до повітря робочої зони, безпечну та надійну експлуатацію автоматизованою системою управління технологічних процесів виробництва чавуну. Досягнення виробництва чавуну на рівні 12500 т/добу на ДП-9 планується за рахунок збільшення робочого простору печі та впровадженням технології виплавки чавуну з використанням заізорудних окатишів.

Проєктом передбачається реконструкція доменної печі з заміною кожуху, повна заміна футеровки печі від подової плити до фланця колошника, системи подачі гарячого дуття, облаштуванням нового колошникового пристрою, обладнання печі зондами для контролю рівня засипки в піч, температури та складу газу, заміну безконусного засипного пристрою, нового підйомного обладнання для технічного обслуговування безконусного засипного пристрою.

Планується також в процесі переоснащення змінити конструкцію профілю печі з метою забезпечення оптимального використання тепла та ефективного проплавлення сировини, зменшення коефіцієнту використання палива.

Реконструкція колошникового пристрою передбачає часткову заміну металоконструкцій, обладнання та трубопроводів за винятком завантажувального конвеєра КД-1, який залишається існуючим.

Передбачається установка нового безконусного завантажувального пристрою (БЗУ), що аналогічний існуючому. Від укриття приводного барабана БЗУ завантажувального конвеєра передбачається аспіраційний відсмоктувач з подальшим очищенням запиленого повітря на аспіраційній установці ливарного двору.

За даними проектних рішень передбачається збільшення кількості колошникового газу, максимально до 758421 $\text{м}^3/\text{годину}$ (по сухому газу). Основні заходи щодо реконструкції газоочистки колошникового газу:

- установка нового скрубера кільцевого зазору замість труб Вентурі;
- переобладнання (реконструкція) існуючого скрубера в насадковий краплєвловлювач;
- заміна газопроводу чистого доменного газу з встановленим на ньому обладнанні;
- заміна системи технологічного водопостачання газоочистки з установкою нових насосів в приміщенні газоочистки.

Перед існуючим скрубєром, що реконструюється в насадковий краплєвловлювач, встановлюється новий скрубєр кільцевого зазору висотою 38 м, внутрішнім діаметром 6300 мм, в якому здійснюється очищення доменного газу після первинного його очищення в пиловловлювачах (осьових циклонах). У СКЗ відбувається очищення газу в два етапи:

- перший етап - попереднє очищення з допомогою форсунок розпилення води, що розташовані в 9 рядів в центрі вежі скрубєра;
- другий етап - доочищення газу, охолодження, зниження його тиску через проходження його очищення на трьох елементах кільцевого зазору скрубєру.

Доменний газ з-під колошника печі поступає в сухі пиловловлювачі – осьові циклони, далі – в скрубєр і в три елементи з кільцевим зазором (СКЗ), далі в краплєвловлювач. В сухих пиловловлювачах вловлюється крупна фракція колошникового пилу в результаті зміни напрямку руху пилевого газового потоку. Вловлювання колошникового пилу передбачається в кількості 25 кг/т чавуну.

В скрубєрі верхня частина має циліндричну форму. В нижній частині розміщені три елементи кільцевого зазору (далі - ЕКЗ) та регулюючий конус. В верхній частині здійснюється охолодження газу та вловлювання залишку крупної фракції пилу. Кожен елемент кільцевого зазору складається із зовнішнього і внутрішнього конусів, які утворюють кільцевий зазор. Тиск на колошнику доменної печі регулюється елементами кільцевого зазору (ЕКЗ) скрубєра зміною ширини кільцевого зазору. Управління елементами кільцевого зазору здійснюється гідравлічною системою, яка складається з гідроциліндра і гідравлічної станції.

В циліндричній частині скрубєру розміщено 9 форсунок, частина їх розпилює воду в обох напрямках – по ходу руху газового потоку і проти нього. Рециркуляційна вода після СКЗ подається на 3 верхні форсунки, вода із оборотного циклу – на нижні. В нижній частині скрубєру доменний газ потрапляє в три елементи кільцевого зазору, кожний із яких складається із корпусу типу труб

Вентурі і регулюючого конусу, що утворюють кільцевий зазор, кожний ЕКЗ зрошується одною форсункою. З допомогою елементу кільцевого зазору підтримується необхідний тиск на колошнику шляхом автоматичної зміни положення регулюючого конусу, і одночасно газ доочищується від пилу. Гідравлічні циліндри і система управління конусами розташовані в нижній частині скрубера і з'єднані з ЕКЗ.

Після скрубера газ надходить в крапле вловлювач (модифікований існуючий скрубер). На теперішній час існуючий скрубер не має фізичних дефектів чи абразивного корозійного зносу і його можливо використати під краплевловлювач. Реконструкція існуючого скрубера в краплевловлювач (насадковий дегідратор) передбачає заміну верхньої частини з трьома випускними трубами на нову, з однією вхідною трубою і установку в корпусі трьох рядів наповнювачів для видалення вологи.

На сьогоднішній день доменна піч № 9 обладнана двома незалежними установками придоменної грануляції шлаку. Існуючі установки придоменної грануляції шлаку будуть демонтовані, оскільки вони фізично зношені і не підлягають капітальному ремонту і подальшій експлуатації.

Проектована гранустанова складається з двох ділянок грануляції (правої і лівої), окремо - ділянки зневоднення з градирнею, трубопроводів транспортування гранульованого шлаку з водою на ділянки зневоднення, системи циркуляції води. Установка грануляції доменного шлаку буде виконана по технології фірми CISDI (КНР). Проектна продуктивність по переробці шлаку становить до 10 т/хвилину, при стабільній роботі печі 4-6 т/хвилину. Проектована кількість шлаку, що планується для грануляції, середня – 227 кг/т; максимально – 314 кг/т.

Кожна ділянка грануляції (права і ліва) складається з камери з водою, грануляційного бака, конденсаційної вежі з запобіжним клапаном, ємності з аварійним запасом води, насосної станції, ємності конденсаційної води, ємності зворотної води, відстійника для збору проливу, витоків, зливових стоків. Рідкий шлак від льотки доменної печі по системі закритих шлакових жолобів надходить до ділянок грануляції - грануляційного резервуару, в кінці жолобу подається вода з камери під тиском, під дією води шлак роздрібнюється, охолоджується, утворюючи гранульований шлак. Камера призначена для подачі води під тиском на потік розплавленого шлаку, вода розпилюється форсунками. Безпосередньо над грануляційним резервуаром встановлюється конденсаційна вежа.

Пара, що утворюється при грануляції шлаку, надходить в конденсаційну вежу в якій встановлені в три ряди форсунки які розпилюють воду для конденсації пари. Конденсат із конденсаційної вежі збирається в колекторі всередині, а потім направляється в ємність для конденсату корисним об'ємом 140 м³, розташований поруч з грануляційним резервуаром. Над конденсаційною вежею встановлюється резервуар з аварійним запасом води.

Також на верху конденсаційної вежі передбачається аварійна вентиляційна труба з запобіжним клапаном. Запобіжний клапан відкривається тільки в разі підвищення тиску в конденсаційній вежі при збільшенні потоку шлаку (більше 12 т/хв), що забезпечує відсутність викидів забруднених парогазових при швидкості грануляції шлаку до 10 т/хв. Тривалість і частота відкривання клапану на скид тиску залежить від тривалості подачі шлаку понад 12 т/хв. Діаметр клапана - 1500 мм. З нижньої частини ємності для грануляції суміш шлаку відкачується у вузол зневоднення, за допомогою шламових насосів із зносостійких трубопроводів (труби із вуглецевої сталі з карбідкремніевою футеровкою товщиною 30 мм, або

базальтовою товщиною 12-15мм), згідно рекомендації фірми CISDI.

При стабільній нормальній експлуатації устаткування, відпрацьованій технології швидкості зливу шлаку, запобіжний клапан не відкривається і викиди в атмосферу пари не здійснюються: за даними розробника обладнання швидкість грануляції забезпечуватиметься у середньому 4 -6 т/хв. Нова гран установка розрахована з урахуванням грануляції 100% шлаку. У аварійному випадку, якщо зливання шлаку перевищує швидкість більше 10 т/хв., або відсутня можливість грануляції по причині аварії, іншого збою в роботі обладнання ДП-9, зливання шлаку здійснюватиметься в суху шлакову яму, облаштування якої передбачається як із західної сторони (льотка № 1 і № 4) так і з східної сторони (льотка № 2 і № 3), в яких шлак не планується гранулювати мокрим способом. Розміри шлакової ями: 30х10м, висота стінок +4 м. Кількість середня шлаку за одну плавку - 119,4 м³, 239 т. Таким чином, яма може приймати випуск шлаку 5,5 плавок, максимально близько 12,7 годин – 1314,5 т. Відстійник для негранульованого шлаку із бетонної бортової стінки і основи з гідроізоляційного резинового шару, водоопірною глинистого пласту і кам'яної кладки, вдовідвідного каналу (для відведення атмосферних опадів). Відстійник – це ємність, що розглядається як аварійна резервна, яка забезпечуватиме скидання шлаку з льоток протягом 12,7 год/добу, з огляду на її місткість.

Ливарний двір являє собою круглу конструкцію у вигляді шатра діаметром 76,4 м. Реконструкцію ливарного двору передбачається проводити в три етапи:

- перший етап - виконання будівельно-монтажних робіт до зупинки ливарного двору;
- другий етап - виконання будівельно-монтажних робіт в період часткової зупинки ливарного двору;
- третій етап - виконання будівельно-монтажних робіт під час зупинки доменної печі.

Проектом передбачається будівництво нового аспіраційного газоочисного обладнання дільниці шихтоподачі на нове ГОУ - рукавний фільтр, а також реконструкція існуючих укриттів ділянок пилоутворення і системи аспіраційних повітропроводів із збереженням існуючої труби викиду очищених газів існуючої ГОУ.

Проектowana система аспірації дільниці шихтоподачі включає в себе:

- укриття вузлів технологічного обладнання бункерної естакади: грохотів окатишів та агломерату, грохотів коксу, віброживильників, конвеєрів стрічкових дрібниць окатишів та агломерату (правого і лівого), бункерів дрібниць агломерату, бункерів дрібниць коксу, скіпів основного підйомника;
- систему повітропроводів запиленого повітря від укриттів;
- клапани системи повітропроводів для регулювання продуктивності місцевих відсмоктувачів;
- збірні повітроводи, збірний бункер пилу від очищення аспіраційного повітря під час перевантаження шихти з телескопічним пиловивантажуючим пристроєм;
- колектор очищеного повітря після рукавного фільтра;
- повітроводи від колектора до димососів;
- витяжну трубу з майданчиками обслуговування.

Джерела викидів існуючі, які планується ліквідувати у зв'язку із встановленням нового технологічного устаткування:

- дж. № 060092 - джерело викиду від існуючої ГОУ ливарного двору;
- дж. № 060102 – джерело вивантаження пилу з бункеру ГОУ шихтового двору.

У зв'язку із змінами по кількості використання сировини, умов технологічного процесу по дж. №№ 060093, 060094, 060097, 060098, 060099, 060101, 060103, 060104, 060144 **проведено корегування потужності та обсягу викидів** у відповідності з проектними рішеннями, вимогами технологічного регламенту, вимогами нормативних методик, затверджених природоохоронним законодавством України. Розташування джерел викидів залишається без зміни.

У зв'язку із необхідністю збільшення виробництва пиловугільного палива та збільшенням робочого часу обладнання **здійснено корегування обсягів викидів по джерелам викидів №№ 060121 – 060128, 060131– 060142.**

Проектними рішеннями встановлені нові джерела викидів:

- № 060147, № 060148 – ділянка зневоднення УПГШ;
- № 060149 – градирня УПГШ;
- № 060150, № 060151 – шлакові ями (ліва і права, резервне, аварійне);
- № 060152, № 060153 – труба ГОУ ливарного двору (ліва – права);
- № 060154, № 060155 – збірники (силоси) вловленого пилу ГОУ ливарного двору (лівий - правий);
- № 060156; № 060157 – вивантаження пилу з збірних бункерів ГОУ ливарного двору (лівий-правий);
- № 060158 - збірний бункер пилу ГОУ шихтового двору;
- № 060159 – вивантаження пилу із збірного бункеру ГОУ шихтового двору;
- № 060161 - № 060166 – продувочні свічки скиду доменного газу, що встановлюються на новому обладнанні та газопроводі;
- № 060160 - майданчик з постами ремонту обладнання (різки та зварювання м/к), на якому передбачається одночасна робота 10 постів.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.7.c Other metal production/040309z Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.С.Виробництво металів/2.С.7.с Інше виробництво металу/040309z Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Приміщення ремонтних майстерень. Різо-зварювальні роботи виконуються за потребою при ремонті технологічного обладнання на території цеха (дж. № 050097). Ручне електричне зварювання проводиться електродами. Під час різки металу використовується гас. Товщина металу до 40 мм.

В приміщенні ремонтної майстерні знаходяться стенд зварювання. На зварювальному стенді проводиться ручне електричне зварювання електродами. Зварювальний стенд обладнаний аспіраційною вентиляцією з зондом. Забруднюючі речовини викидаються в атмосферне повітря через трубу (дж. № 051178).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.С.Виробництво металів/ 2.С.1. Виробництво основного чавуну та сталі/ 040210 Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Продувочні свічки. Для продувки газопроводів під час ППР передбачені продувочні свічки:

- Газопровід природного газу ДП-6 має 28 продувних свічок для продувки газопроводу (дж. **050148-050175**).
- Газопровід природного газу ДП-7 має 28 продувних свічок для продувки газопроводу (дж. **050198-050225**).
- Газопровід природного газу ДП-8 має 40 продувних свічок для продувки газопроводу (дж. **050226-050265**).
- Газопровід чистого доменного газу на блоці повітрянагрівачів ДП-6 має 10 продувних свічок (дж. **050138 - 050147**).
- Газопровід брудного доменного газу ДП-6 має дві продувні свічки. (дж. **050176 - 050177**).
- Газопровід чистого доменного газу на блоці повітрянагрівачів ДП-7 має 10 продувних свічок (дж. **050178 - 050187**).
- Газопровід чистого доменного газу на блоці повітрянагрівачів ДП-8 має 10 продувних свічок (дж. **050188 - 050197**).
- Газопровід брудного доменного газу ДП-7 має дві продувні свічки (дж. **050266 - 050267**).
- Газопровід брудного доменного газу ДП-8 має дві продувні свічки. (дж. **050268 - 050269**).

Газопровід чистого доменного газу на блоці повітрянагрівачів має 4 продувних свічки (дж. №№ **060108 - 060111**). Продувна свічка призначена для продувки газопроводів. Продувка відбувається доменним газом при зупинці на ремонт та запуску повітрянагрівачів. Свічки є джерелами залпового викиду.

Газопровід природного газу високого тиску ливарного двору ДП-9 має продувну свічку для продувки (дж. № **060112**).

Продувні свічки відділення приготування та вдування пиловугільного палива призначені для продувки газопроводів від генераторів гарячого газу № 1 та № 2 (дж. №№ **060145, 060146**). Продувка відбувається природним газом.

Від клапанів вирівнювання тиску в просторі печі при завантажуванні шихтових матеріалів, забруднюючи речовини без очищення викидаються в атмосферне повітря (дж. №№ **060097, 060098**).

Виробництво: 1.Energy/1.A.Combustion/1.A.4.a.i, 1.A.4.b.i, 1.A.4.c.i, 1.A.5.a. Small combustion/ 020105 Stationary engines

1.Енергія/ 1.А.Займання/1.А.4.а.і, 1.А.4.б.і, 1.А.4.с.і, 1.А.5.а. Невелике згоряння/ 020105 Стационарні двигуни

Тип виробничого процесу: допоміжний

Дизельні генератори. На території цеху встановлюються два дизельних генератора AD 580 для резервного електропостачання електрообладнання у випадку нерегламентованого відключення електроенергії від основного джерела електропостачання або в якості основного джерела живлення, потужністю 510 кВт кожен (дж. № **050270, 050272**).

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050401 Other handling and storage (including pipelines)

1.Енергія/1.В. Летючі викиди від палива/1.В.2.а.в Розподіл нафтопродуктів / 050401 Інше транспортування та зберігання (включаючи трубопроводи)

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Склад масла та гасу ДЦ-1. Індустріальне масло І-50 зберігається у шести підземних ємностях об'ємом 3 м³ кожна. Тип резервуару – горизонтальний, одностінний, сталевий. Масло зливається з бензовозів в резервуари (дж. 050090).

Для відпуску масла використовують дві заправочні колонки (дж. 050091, 050092).

Гас зберігається у двох підземні ємностях об'ємом 5 м³ кожна. Тип резервуару горизонтальний, одностінний, сталевий. Злив гасу з бензовозів ємності (дж. 051175). Для відпуску гасу використовують заправочну колонку (дж. 051176).

Дизельні генератори. При наливі палива в генератори відбуваються викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря (дж. № 050271, 050273 – горловина ємності дизельного генератора).

Станція рідкого мастила. Маслостанції призначені для забезпечення гідравлічною енергією технологічного обладнання. Для подачі рідкого мастила у відповідальні вузли обладнання для змащування.

На ділянці шихтоподачі розташовано сім станцій:

- КД-1 гр. «А», «Б» - 2 резервуари об'ємом по 2,5 м³ з діаметром дихальних клапанів 56 мм кожен для зберігання масла І-50А, викиди забруднюючих речовин відбуваються через дверний отвір приміщення (дж. 060113);

- КП - 1,2 - 2 резервуари об'ємом по 3,0 м³ з діаметром дихальних клапанів 56 мм кожен для зберігання масла І-50А, викиди забруднюючих речовин відбуваються через дверний отвір приміщення (дж. 060114);

- СЦВС Вентилятор №1, 2 - 2 резервуари об'ємом 1,5 м³ з діаметром дихальних клапанів 42 мм кожен для зберігання масла ТП-22,

- СЦВС Димосос № 6, 7, 8 - 1 резервуар об'ємом 1,7 м³ з діаметром дихального клапану 42мм для зберігання масла ТП-22. Масло завозиться бензовозами та зливається через зливні отвори. Перекачка масла здійснюється насосами БГ 11-25 та БГ 11-24.

Викиди забруднюючих речовин відбуваються через дверні отвори приміщень СЦВС Вентилятор № 1, 2 та СЦВС Димосос № 6, 7, 8 (дж. 060115).

На ділянці повітрянагрівачів дві станції:

- ВВГ Вентилятор № 16, 17, 18 - 2 резервуари об'ємом по 1,5 м³ з діаметром дихальних клапанів 42 мм кожен для зберігання масла ТП-22, масло завозиться бензовозами та зливається через зливні отвори, викиди забруднюючих речовин відбуваються через дверний отвір приміщення (дж. 060116).

- ВН №№1-4- 2 резервуара по 2,5 м³ з діаметром дихальних клапанів 56мм кожен, перекачка масла здійснюється насосами НПЛ 80/16 з станції централізованої заправки, викиди забруднюючих речовин відбуваються через дверний отвір приміщення (дж. 060117).

На ділянці колошник одна станція БЗУ- 2 резервуара об'ємом по 3 м³ з діаметром дихальних клапанів 70 мм кожен. Перекачка масла здійснюється насосами НАМ 74М з станції централізованої заправки, викиди забруднюючих речовин відбуваються через дверний отвір приміщення (дж. 060118).

Станція централізованої заправки. В приміщенні станції на «0» відмітці розміщені: дві герметично закритих ємності об'ємом 0,63 м³ для зберігання

мастила «ПрокатОл-0», три ємності об'ємом 1,036 м³, 1,224 м³, 1,203 м³ для зберігання турбінного масла. Масло завозиться бензовозами та зливається через шланг. Діаметр дихального клапану 100 мм. Приміщення обладнане витяжною вентиляцією (дж. № 060119).

В підвальному приміщенні станції знаходяться 10 ємностей з діаметром дихальних клапанів 100 мм кожний: 3 ємності об'ємом по 10,932 м³ кожна з індустріальним маслом І-50А, з маслом ПС-28 та турбінним маслом Тп-22; 5 ємностей об'ємом 3,1 м³ кожна (резервні); 2 ємності об'ємом 6,9 м³ з маслом ЭШ. Заповнення резервуарів виконується крізь проливні прямки з бензовозу. Приміщення обладнане витяжною вентиляцією (дж. № 060120).

Роздавальна станція паливно-мастильних матеріалів. Приміщення роздавальної призначено для відпуску паливо-мастильних матеріалів споживачам.

Паливо-мастильні матеріали зберігаються у чотирьох ємностях, які розташовані в приміщенні: 2 ємності з гасом, об'ємом по 3 м³ кожна. Ємності обладнані дихальними клапанами; 1 ємність для дизпалива об'ємом 2 м³. Ємність обладнана дихальним клапаном (на момент складання інвентаризації ємність не експлуатувалась); 1 ємність для бензину об'ємом 0,6 м³. Ємність обладнана дихальним клапаном (на момент складання інвентаризації ємність не експлуатувалась). Джерела утворення викидів забруднюючих речовин розміщені у приміщенні та викиди забруднюючих речовин в атмосферу здійснюються через єдину вентиляційну установку (дж. 061309). Експлуатація ємності для дизпалива об'ємом 2 м³ та ємності для бензину об'ємом 0,6 м³ може бути відновлена у будь-який час. Тому параметри джерел викиду наводяться з ОВНС 030.1861-05 «ДЦ-2 Комплекс ДП-9. Раздаточная ГСМ». Забруднюючі речовини викидаються в атмосферне повітря через трубу.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/2.D.3.d Coating applications/ 060108 Other industrial paint application

2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших розчинників та продуктів/2.D.3.d Нанесення покриттів/ 060108 Інше промислове застосування фарб

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Фарбувальні роботи. Фарба застосовується для фарбування деталей та обладнання на території цеху, яке здійснюється за допомогою пневматичного розпилення (дж. № 050081, №060105). Для доведення фарби до робочої в'язкості використовують розчинник. При фарбуванні відбуваються неорганізовані виділення забруднюючих речовин в атмосферне повітря.

9 Вогнетриво-вапняковий цех (ВВЦ)

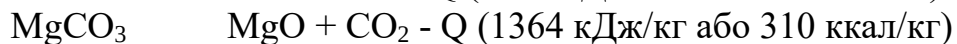
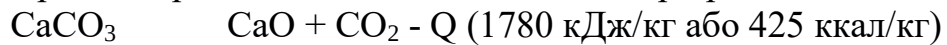
Вогнетриво-вапняковий цех призначений для виробництва вогнетривів та вапна марок ИС-1, ИСД-1 для потреб цехів підприємства.

Продукцією основної технологічної ділянки є вапно, сировиною для отримання вапна є вапняк. Річна проектна продуктивність печей по валовому вапну складає 624 тис. т/рік.

Вимоги до якісних показників вапна марок ИС-1, ИСД-1 регламентуються регламентуються діючими технологічними регламентами та інструкціями.

По гранулометричному складу вапно повинно відповідати наступним вимогам: крупність кусків 10-50 мм, масова доля фракції менше 10 мм не більше 10%. Вимоги к відсіву вапна регламентуються діючими технічними вимогами. Перепал або гасіння вапна не допускається. Вапно не повинно містити сторонніх домішок. Вихідною сировиною для виробництва вапна є вапняки фракції 20-50 мм флюсові доломітизовані та звичайні згідно діючими технічними вимогами. Дозволяється використання вапняків звичайних постачальників з якісними показниками, що відповідають встановленим вимогам.

Процес отримання вапна здійснюється при розкладанні вапняку по реакції:



Для виробництва вапна в цеху використовуються наступні основні сировина та матеріали, які відповідати діючим на підприємстві нормативним документам (ТУ, ТТ, ДСТУ та інші): вапняк флюсовий доломітизований, вапняк звичайний, вапняк звичайний.

У якості палива для печей випалу вапняку використовується природний газ.

На ВП №№ 3, 4, 5 впроваджено енергозберігаючий захід щодо зменшення кількості споживання природного газу від 35 до 80% та використання біопалива (соняшникове лушпиння).

Блок-схема виробництва вапна в ВВЦ представлена на рис. 7.

Допоміжне виробництво. Металообробні верстати, що наявні на території цеха, працюють без охолодження, не обладнані індивідуальними витяжними вентиляційними системами, що мають вихлоп зовні приміщення. Тверді речовини, які утворюються під час роботи верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва.

Кільцева піч. В зв'язку з недоцільністю проведення реконструкції та капітального ремонту кільцевої шахтної печі було зупинено її роботу та з січня 2020 року кільцева піч виведена з експлуатації. Зупинка кільцевої печі спричинила відсутність у необхідності виконання технологічних операцій на ділянках цеха, пов'язаних з роботою кільцевої печі. Акти виводу з експлуатації додаються (Додаток 14). В зв'язку з цим виводяться з експлуатації наступні джерела викидів: 090113, 090156, 090157, 090158, 090166, 090167, 090168, 090206, 090207, 090208, 090209, 090210, 090211, 090212, 090213, 090214, 090215, 090216, 090217, 090218.

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин ВВЦ відповідно до карти-схеми на яких проводиться корегування

090110	Обертова піч № 2
090111	Обертові печі №№ 3, 4
090113	Піч кільцева - анульовано
090156	Вібраційний грохот стрічкового конвеєру № 101 - анульовано
090157	Приймальний бункер вапняку кільцевої печі - анульовано
090158	Відвантажувальний вузол - анульовано
090166	Вузол завантаження вапняку після грохоту в автотранспорт - анульовано
090167	Вузол перевантаження вапняку з бункерів в скіпові підйомники № 1, 2 - анульовано
090168	Вузол перевантаження вапна зі скіпового підйомнику № 3 на грохот - анульовано
090206 - 090218. 090201	Свічки скиду природного газу - анульовано
091120	Вузол розвантаження
091121	Бункер зберігання лущиння соняшнику

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин ВВЦ відповідно до карти-схеми які наведені без змін

091001	Тракт вапняку
090112	Обертова піч № 5
090116	Бункери вапняку печей №№ 3,4, укриття резервного бункеру вапняку, укриття бункеру вапняку ВП-1, хвостової частини СК-13, Живильник – дозатори № 301, 303, 402, 51, 53 головна та хвостова частини СК-215, головна частина СК-15
090117	Живильник – дозатор № 502 та бункера вапняку печі № 5, резервний бункер вапняку, укриття СК № 503 (хвостова частина)
090119	Перевантажувальні вузли конвеєрів № 308, 408, 508
090120	Перевантажувальні вузли конвеєрів № 17, 24, 18, 19
090121	Перевантажувальний вузол №8 конвеєрів № 18, 19, 20, 21
090122	Відвантажувальні бункери пилу № 2-7 з електрофільтрів, зонди на вивантажені пилу (8 од.)
090123	Стаціонарні решітки конвеєрів №2 0, 21, укриття СК 22 (хвостова частина), СК № 23 (хвостова частина)
090124	Укриття бункерів вапна № 25-30, 32, 33 (8од.), укриття СК № 22 (хвостова частина), СК № 23 (хвостова частина)
090125	Бункери вапна
090126	Бункери вапна
090127	Вагоноперекидач
090128	Перевантажувальний вузол № 1
090129	Перевантажувальний вузол № 2
090130	Перевантажувальний вузол № 3
090131	Перевантажувальний вузол № 4
090132	Перевантажувальний вузол № 5
090133	Перевантажувальний вузол № 6
090153	Бункери вапна
090154	Склад вапняку
090155	Склад вапна обертових печей
090159	Приміщення зберігання гасу
090160	Електродугове зварювання, газове різання металу
090161	Фарбувальні роботи
090162-090163	Вузли завантаження вапнякового пилу в автотранспорт
090164	Маслостанція обертових печей № 2, 3

090165	Маслостанція обертових печей № 4, 5
090169	Вузол розвантаження лушпиння соняшнику в приймальний лоток
090202-090205	Свічки скиду природного газу
ПЕРСПЕКТИВА згідно розробленого проєкту «Замена горелочного устройства для возможности применения биотоплива на участке производства извести ОИЦ»	
091115	Вузол перевантаження лушпиння соняшнику пневмотранспортом з приймального лотка до бункеру
091116	Вузол розвантаження лушпиння
091117	Вузол перевантаження лушпиння соняшнику пневмотранспортом з приймального лотка до бункеру
091119	Вузол перевантаження лушпиння соняшнику конвеєром між бункерами
ПЕРСПЕКТИВА згідно розробленого проєкту «ОИЦ. Участок производства извести. Реконструкция вращающихся печей №№ 1 - 5.» передбачається реконструкція обертових печей №№ 1 - 5 в вогнетриво-вапняному цеху ПАО «АрселорМіттал Кривий Ріг»	
090111	Обертові печі №№ 3, 4
090112	Обертова піч № 5

На території вогнетриво-вапнякового цеху діє 38 стаціонарних джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря, із них 29 джерела з організованими викидами, у тому числі 4 залпових джерел викидів та 9 неорганізованих джерел, оснащених ГОУ - 23 джерела.

Схема виробництва вапна у вогнетривко-вапняному цеху



Рис. 7 - Блок-схема виробництва вапна в ВВЦ

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.A. Mineral products/ 2.A.2 Lime production/ 040614 Lime

2.Промислові процеси та використання продукції/2.A. Мінеральні продукти/ 2.A.2

Виробництво вапна/ 040614 Вапно

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Вапняна ділянка. Вапняк привозять у залізничних вагонах і подають на вагоноперекидач. Вапняк висипається в приймачі, при цьому в атмосферне повітря за допомогою аспіраційної системи мех.240, після очищення в групі з 4 циклонів ЦН-15-600, виділяється забруднююча речовина (дж. № 090127).

Лінія подачі вапняку до обпалювальних печей являє собою систему конвеєрів, перевантажувальних вузлів, живильників, дозаторів проміжних і вагових бункерів.

З прийомних бункерів вапняк транспортується стрічковим конвеєром № 1 на перевантажувальний вузол № 1 та транспортується далі стрічковим конвеєром № 2. Конвеєри знаходяться в закритих галереях, тобто захищені від вітру. У процесі перевантаження вапняку за допомогою аспіраційної системи В-1, після очищення в групі з 2 циклонів ЦН-15-600, відбувається виділення в атмосферне повітря забруднюючих речовин (дж. № 090128).

Перевантажувальний вузол № 2. Перевантаження вапняку зі стрічкового конвеєру № 2 на конвеєр № 3. У процесі перевантаження вапняку за допомогою аспіраційної системи В-2, після очищення в групі з 2 циклонів ЦН-15-600, відбувається виділення в атмосферне повітря забруднюючих речовин (дж. № 090129).

Перевантажувальний вузол № 3. Перевантаження вапняку зі стрічкового конвеєру № 3 на конвеєр № 4. У процесі перевантаження вапняку за допомогою аспіраційної системи В-3, після очищення в групі з 2 циклонів ЦН-15-600, відбувається виділення в атмосферне повітря забруднюючих речовин (дж. № 090130).

Перевантажувальний вузол № 4. Перевантаження вапняку зі стрічкового конвеєру № 4 на конвеєр № 8. У процесі перевантаження вапняку за допомогою аспіраційної системи В-4, після очищення в групі з 2 циклонів ЦН-15-600, відбувається виділення в атмосферне повітря забруднюючих речовин (дж. № 090131).

Перевантажувальний вузол № 5. Перевантаження вапняку зі стрічкового конвеєру № 8 на конвеєр № 9, перевантаження вапняку зі стрічкового конвеєру № 10 на конвеєр № 11. У процесі перевантаження вапняку за допомогою аспіраційної системи В-5, після очищення в групі циклонів ЦН-15-600, відбувається виділення в атмосферне повітря забруднюючих речовин (дж. № 090132).

Перевантажувальний вузол № 6. Перевантаження вапняку зі стрічкового конвеєру № 11 на конвеєр № 12. У процесі перевантаження вапняку за допомогою аспіраційної системи В-6, після очищення в групі з 2 циклонів ЦН-15-600, відбувається виділення в атмосферне повітря забруднюючих речовин(дж. № 090133).

З перевантажувального вузла № 6 конвеєр № 12 транспортує та перевантажує вапняк на конвеєр № 13, що доставляє його безпосередньо в будівлю завантажувальних головок обертових печей у прийомні бункери.

Бункера вапняку, перевантажувальні вузли, живильники і дозатори. У процесі перевантаження вапняку з бункерів, при роботі живильників - дозаторів та стрічкових конвеєрів за допомогою збудованої аспіраційної системи відбувається виділення в атмосферне повітря забруднюючих речовин (дж. № 090116).

Викиди забруднюючих речовин від живильника-дозатору № 502 та бункера вапняку печі № 5, резервного бункера вапняку, укриття СК № 503 (хвостова частина) викидаються в атмосферне повітря крізь **дж. № 090117**. Живильники-дозатори і завантажувальні бункера ВП № 5 (**дж. № 090117**) будуть демонтуватися при реконструкції ВП № 5.

У разі одночасного використання різних видів вапняків, завантаження у витратні бункери проводиться роздільно по печам, не допускаючи їх змішування в одному бункері.

З витратних бункерів вапняк надходить на вагодозуючі пристрої, які здійснюють його подачу через завантажувальну трубу - течку у обертову піч. Робочий простір печі складається з таких технологічних зон: завантаження, сушки і підігріву, випалення, охолодження. Вапняк, що завантажується в піч, послідовно проходить через всі зони і обпалюється до отримання вапна. Випал вапняку на вапняній ділянці відбувається в 5-ти обертових печах і одній кільцевій печі.

Пил, що вловлюється, завантажується на автотранспорт за допомогою 5 окремих завантажувальних пристроїв і прямує в цех водопостачання для подальшого використання (**дж. № 090162**). Одночасно завантажується лише 1 машина.

Склад вапняку (дж. № 090154). Вапняк на склад потрапляє стрічковим конвеєром №9, який за допомогою автостели розподіляє вапняк на складі. Конвеєр №9 обладнаний віброгрохотом, який класифікує вапняк на фракції: 0...+20 мм (складається окремо та використовується в структурних підрозділах підприємства), +20...+50 мм (використовується далі у виробництві вапна). Зі складу вапняк фракції +20...+50 мм за допомогою бульдозеру та лопатних живильників розподіляється на конвеєр № 10 (на обертові печі) та конвеєр № 10 (на обертові печі). У процесі класифікації, перевантаження та зберігання вапняку на складі відбувається неорганізоване виділення в атмосферне повітря *речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом.*

Обертові печі

Рік вводу в експлуатацію печей № 1, 2 – 1966р., піч № 3 – 1971 р., піч № 4 – 1972 р., піч № 5 – 1975 р. Річна проектна продуктивність ОП №1-5 по валовому вапну складає 590 тисяч т/рік. Вихід металургійного вапна 75-80% (для одної печі складає 88,5 тисяч т/рік). Середньодобова продуктивність ОП по валовому вапну складає 360 тонн.

У зв'язку з недоцільністю проведення реконструкції та капітального ремонту обертової печі №1 (**дж. 090110**) було зупинено її роботу та з січня 2022 року обертова піч №1 виведена з експлуатації.

Обертова піч № 2. Паливо – природний газ. Природний газ подається в піч одним або двома пальниками, встановленими у відкатній голівці печі. Димові гази по димоходу надходять в установку очищення газу для печі № 2 ГОУ ВП-2: група з 6-ти циклонів ЦП-2М, рукавний фільтр ФРІ-С-3176 (**дж. 090110**).

Обертова піч № 3.

- В 2019 виконана реконструкція ГОУ ОП-3 згідно проекту 751-12.00-ОВНС «ОИЦ. Участок производства извести. Реконструкция возвращающихся печей №1-5».
- В 2020 році впроваджено проєкт ОВНС «Замена горелочного устройства для возможности применения биотоплива на участке производства извести ОИЦ «АрселорМіттал Кривий Ріг»» на ОП-3

На піч обпалювання вапняку № 3 (дж. 090111) в **Вогнетривно-вапнякового цеху** встановлено пальник для спалювання органічних видів палива. Таким чином піч № 3 може бути експлуатуватися в 2 режимах роботи по обпалюванню вапняку: 1 режим - робота печі на природному газі; 2 режим - робота печі на суміші природного газу та лушпиння.

Обертова піч № 4.

Паливо – природний газ або суміш природного газу та біопаливо (лушпиння соняшника). При експлуатації обертової печі №4 передбачено два режиму роботи: 1-режим - природний газ подається в піч одним або двома пальниками, встановленими у відкатній голівці печі, другий режим - в якості палива використовується біопаливо (лушпиння соняшника) та природний газ. Димові гази по димоходу надходять в установку очищення газу: піч № 3 - група з 6-ти циклонів ЦП-2М та рукавний фільтр ФРІ-С-3000; піч № 4 - група з 6-ти циклонів ЦП-2М, два електрофільтри ЭГА-1-20-7,5-4-4. **Обертові печі № 3, 4 працюють на спільне джерело викидів (дж. 090111).** В атмосферне повітря за допомогою ГОУ ВП-3, ГОУ ВП-4 надходять забруднюючі речовини.

Обертова піч № 5 (дж. № 090112). Паливо – природний газ або суміш природного газу та біопаливо (лушпиння соняшника). При експлуатації обертової печі № 5 передбачено два режиму роботи: 1-режим - природний газ подається в піч одним або двома пальниками, встановленими у відкатній голівці печі; другий режим - в якості палива використовується біопаливо (лушпиння соняшника) та природний газ. Димові гази по димоходу надходять в установку очищення газу: група з 6-ти циклонів ЦП-2М, два електрофільтри ЭГА-1-20-7,5-4-4. В атмосферне повітря за допомогою ГОУ ВП-5 надходять забруднюючі речовини.

Перелік заходів щодо здійснення контролю за дотриманням затверджених нормативів граничнодопустимих викидів забруднюючих речовин (речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом, оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту та оксид вуглецю) на джерелах 090111 та 090112 при роботі печі на біопаливі або суміші біопалива та природного газу встановлено до 31.12.2023 року. З 01.01.2024 року нормування відбувається за масовою витратою у г/с та на контроль не ставиться.

При роботі обертових печей на біопаливі, в не залежності від відсотка заміщення, нормування відбувається по фактичним вимірам, без приведення масової концентрації забруднюючих речовин до стандартного вмісту кисню у сухих відхідних газах.

У процесі розвантаження лушпиння соняшнику в приймальний лоток відбувається неорганізоване виділення в атмосферне повітря забруднюючої речовини (дж. № 090169).

Свіжевипалене вапно з кожної обертової печі надходить на охолодження в шахтний протиточний охолоджувач, усередині якого встановлена повітророзподільна камера для подачі повітря на охолодження вапна. Вапно охолоджується повітрям, що нагнітається в охолоджувач дутьєвим вентилятором, в кількості, що забезпечує охолодження вапна до температури не більше 80°C. Розвантаження охолоджувача здійснюється автоматично по сигналу радіоізотопного рівнеміра. Тривалість розвантаження задається спеціальним реле.

Перевантажувальні вузли вапна зі стрічкових конвеєрів №№ 308, 408, 508 обертових печей № 3, 4, 5 на конвеєр № 17. У процесі перевантаження вапна за

допомогою аспіраційної системи мех.170а, після очищення в групі з 2 циклонів ЦН-15-500 та рукавному фільтрі ФВК-90 МД, відбувається виділення в атмосферне повітря забруднюючої речовини (дж. № 090119).

Перевантажувальні вузли вапна зі стрічкового конвеєру № 24 обертових печей №№ 1, 2 на конвеєр № 17, та з конвеєру № 17 на конвеєри №№ 18, 19. У процесі перевантаження вапна за допомогою аспіраційної системи мех.170, після очищення в групі з 2 циклонів ЦН-15-500 та рукавному фільтрі ФВК-90 МД, відбувається виділення в атмосферне повітря забруднюючих речовин (дж. № 090120).

Перевантажувальний вузол № 8. Перевантаження вапна зі стрічкових конвеєрів №№ 18, 19 на конвеєри №№ 20, 21. У процесі перевантаження вапна за допомогою аспіраційної системи мех.190, після очищення в групі з 4 циклонів ЦН-15-500 та рукавному фільтрі ФВК-90, відбувається виділення в атмосферне повітря забруднюючих речовин (дж. № 090121).

Перевантажувальний вузол складу вапна. Перевантаження вапна зі стрічкового конвеєру № 20 на конвеєр № 22 або конвеєр № 23 з відсівом через нерухомий колосниковий грохот. Фракція 0...+10 мм складається окремо, фракція +10...+50 мм направляється до бункерів складу вапна. У процесі перевантаження вапна за допомогою аспіраційної системи мех.200, після очищення в групі з 4 циклонів ЦН-15-500 та рукавному фільтрі ФРЕМІР-90, відбувається виділення в атмосферне повітря забруднюючих речовин (дж. № 090123).

Перевантажувальний вузол складу вапна. Перевантаження вапна зі стрічкового конвеєру № 21 на конвеєр № 23 або конвеєр № 22 з відсівом через нерухомий колосниковий грохот. Фракція 0...+10 мм (відсів) складається в окремих бункерах, фракція +10...+50 мм направляється до бункерів складу вапна. У процесі перевантаження вапна за допомогою аспіраційної системи мех.224, після очищення в групі з 4 циклонів ЦН-15-500 та рукавному фільтрі ФВК-90, відбувається виділення в атмосферне повітря забруднюючої речовини (дж. 090124).

Бункери вапна. У процесі перевантаження вапна за допомогою аспіраційної системи мех.227, після очищення в групі з 4 циклонів ЦН-15-500 та рукавному фільтрі ФВК-90, відбувається виділення в атмосферне повітря забруднюючої речовини (дж. 090125).

У процесі перевантаження вапна за допомогою аспіраційної системи мех.230, після очищення в групі з 2 циклонів ЦН-15-500 та рукавному фільтрі ФВК-90МД, відбувається виділення в атмосферне повітря забруднюючої речовини (дж. 090126).

У процесі перевантаження вапна за допомогою аспіраційної системи мех.230а, після очищення в групі з 2 циклонів ЦН-15-700 та 2 циклонів СЦН-40, відбувається виділення в атмосферне повітря забруднюючої речовини (дж. 090153).

Завантаження бункерів матеріалом відбувається за допомогою декількох конвеєрів встановлених в ряд у вигляді каскадної системи. Проміжне завантаження вапняку в витратні бункери здійснюється за допомогою перемикаючого пристрою. Від системи аспірації каскадної системи конвеєрів подачі вапняку (дж. 091001) відбувається викид забруднюючої речовини в атмосферне повітря.

Склад вапна обертових печей. Завантаження вапна в залізничні вагони. У процесі завантаження вапна у вагони відбувається неорганізоване виділення в атмосферне повітря забруднюючих речовин (дж. № 090155).

Відвантажувальні бункери пилу, що вловлена електрофільтрами обертових печей. У процесі перевантаження вапняково-вапняного пилу за допомогою аспіраційної системи мех.36, після очищення в групі з 4 циклонів ЦН-15-400, групі з 2 циклонів СЦН-40 та 2-х рукавних фільтрах ФРКН-60, відбувається виділення в

атмосферне повітря забруднюючої речовини (дж. 090122).

Пил, що вловлюється (дж. 090122), завантажується на автотранспорт і прямує в цех водопостачання для подальшого використання. При цьому відбувається виділення в атмосферне повітря забруднюючої речовини (дж. 090163).

Вузол розвантаження лушпиння соняшнику в приймальний лоток та бункер зберігання біопалива. В *Вогнетривно-вапняковому цеху* частково впроваджено проект *«Замена горелочного устройства для возможности применения биотоплива на участке производства извести ОИЦ»*. В рамках цього проекту встановлено додаткове обладнання для подачі біопалива до печей, а саме побудовано вузол розвантаження лушпиння соняшнику в приймальний лоток ВП-4,5 (дж. 091120) та бункер зберігання біопалива (дж. 091121).

За бункером зберігання біопалива (дж. 091121) для зменшення викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря встановлено фільтр сухої очистки. В зв'язку з конструктивними особливостями організувати відбір проб згідно діючого законодавства не має можливості. Якісні та кількісні характеристики пилоповітряної суміші наведено згідно розрахункам.

ПЕРСПЕКТИВА

Згідно розробленого проекту *«Замена горелочного устройства для возможности применения биотоплива на участке производства извести ОИЦ»* передбачається встановлення експериментального пальника для спалювання лушпиння соняшника, для зменшення кількості споживання природного газу від 50 до 80 відсотків та встановлення додаткового обладнання для подачі біопалива до печей.

Згідно проекту біопаливо на підприємство буде доставлятися автомобільним транспортом та розвантажуватися в приймальний бункер.

Транспортування палива до пальника печі здійснюватиметься шнековими конвеєрами, розташованими внизу станції, АТ подається на ланцюговий конвеєр. З ланцюгового конвеєра в бункер дозатора.

Джерела викидів забруднюючих речовин:

джерело № 091115 - вузол перевантаження лушпиння соняшнику пневмотранспортом з приймального лотка до бункеру.

джерело № 091116 - вузол розвантаження лушпиння соняшнику в приймальний лоток.

джерело № 091117 - вузол перевантаження лушпиння соняшнику пневмотранспортом з приймального лотка до бункеру.

джерело № 091119 - вузол перевантаження лушпиння соняшнику конвеєром між бункерами.

Згідно розробленого проекту *«ОИЦ. Участок производства извести. Реконструкция возвращающихся печей №№ 1 - 5.»* передбачається реконструкція обертових печей №№ 1 - 5 в вогнетривно-вапняковому цеху ПАО «АрселорМіттал Кривий Ріг». На час проведення інвентаризації реконструкція обертових печей №2 та №3 виконано. Обертова піч №1 виведена з експлуатації.

Реконструкція ОП №№4, 5 передбачає виконання таких заходів:

- установка малогабаритного шахтного підігрівача вапняку;
- установка каскадної (передавальної) системи стрічкових конвеєрів;
- оснащення вузлів перевантаження тракту завантаження бункерів комплексної аспіраційною системою;

- зміна конструкції завантажувального кінця печі з установкою ущільнення з метою зниження підсосів повітря;
- реконструкція газоочистки (заміна електрофільтрів на рукавні фільтри з використанням існуючих корпусів електрофільтрів);
- футеровка вогнетривами і оснащення тепловою ізоляцією всіх нових вузлів підігрівача і газоходів.

Метою реконструкції обертових печей є:

- підвищення техніко-економічних показників роботи обертових печей;
- зниження викидів забруднюючих речовин в навколишнє середовище;
- підвищення технологічного рівня виробництва;
- поліпшення умов праці на виробництві.

Реконструкція газоочистки дозволить знизити запиленість відхідних газів на виході з фільтру до 50 мг/м³.

Заходи з реконструкції печі з установкою підігрівача сировини забезпечать збільшення продуктивності пічної лінії не менше ніж на 22% (з 319 т/добу до 390 т/добу) при одночасному зменшенні питомої витрати палива з 271,5 до 218 кг у.у./т або 190 м³ природного газу на тонну вапна.

Часовий витрата природного газу - 3050...3100 м³/год. Продуктивність на одну піч по вапна - 16,25 т/год.

Реконструкція газоочисного устаткування обертових печей №№ 1 - 5 здійснюється з метою досягнення нормативу по викиду пилу та забруднюючих речовин, підвищення технічного рівня підприємства, а також поліпшення умов праці обслуговуючого персоналу.

Нумерація джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферу від обертових печей №№ 2 - 5 залишається колишньою:

джерело № 090110 – обертова піч № 2;

джерело № 090111 - обертові печі № 3 і № 4;

джерело № 090112 - обертова піч № 5.

Реконструкція обертових печей №№ 4, 5 з установкою підігрівача вапняку дозволить досягти концентрації окису вуглецю у викидах, що не перевищують нормативні показники. При реконструкції обертових печей викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря не перевищують державних норм, відповідно до Наказу №260 від 01.07.2015 р. та Наказу Мінприроди № 309.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.7.c Other metal production/040309z Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.7.c Інше виробництво металу/040309z Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

В цеху при проведенні поточних та планових ремонтів здійснюються електрозварювальні роботи та роботи з різання металу. При цьому слід зауважити, що дані роботи можуть виконуватися по всій території цеху як усередині так і зовні будівель, тобто не мають постійного місця дислокації, не обладнані вентсистемами та подібне. Для врахування забруднюючих речовин в атмосферне повітря від використовуваних в цеху матеріалів, дані роботи позначені умовно як неорганізовані. Електродугове зварювання, різання металу. Електродугове зварювання виконується електродами. На балансі цеху числиться наступне зварювальне устаткування: апарат зварювальний (4 од.) та зварювальний вирівнювач. Різання виконується різакон, що працює на гасі. Товщина металу, що

розрізається – до 40 мм. В атмосферне повітря неорганізовано надходять забруднюючі речовини (дж. 090160).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/ 2.C.1.

Виробництво основного чавуну та сталі/ 040210 Інший

Тип виробничого процесу: *основний.*

Продувочні свічки. При зупинках обпалювальних печей в період планових, поточних ремонтів та інше виникає необхідність скиду паливного газу з паливопроводів. Скид природного газу здійснюється через спеціальні продувочні свічки, якими обладнана кожна піч. Свічки скиду газів є джерелами короткочасної дії (дж. № 090202 - 090205).

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050401 Other handling and storage (including pipelines)

1.Енергія/1.B. Летючі викиди від палива/1.B.2.a.v Розподіл нафтопродуктів / 050401 Інше транспортування та зберігання (включаючи трубопроводи)

Тип виробничого процесу: *допоміжний.*

Приміщення зберігання гасу для ремонтних робіт. Приміщення зберігання ємності ($V=1,75$ м³) з гасом для різання металу не обладнане витяжною вентсистемою. В атмосферне повітря неорганізовано надходять забруднюючі речовини (дж. № 090159).

Маслостанція обертових печей №№ 2, 3. У процесі перекачування масла за допомогою вентиляційної системи відбувається виділення в атмосферне повітря забруднюючих речовин (дж. № 090164).

Маслостанція обертових печей №№ 4, 5. У процесі перекачування масла за допомогою вентиляційної системи відбувається виділення в атмосферне повітря забруднюючих речовин (дж. № 090165).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/2.D.3.d Coating applications/ 060108 Other industrial paint application

2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших розчинників та продуктів/2.D.3.d Нанесення покриттів/ 060108 Інше промислове застосування фарб

Тип виробничого процесу: *допоміжний.*

Фарбувальні роботи виконуються по всій території цеху і не мають місця постійної дислокації. Для підфарбування металевих конструкцій в цеху застосовуються наступні лакофарбові матеріали: ґрунт, емаль, фарба, лак. При нанесенні ЛФМ і його сушінні в атмосферу неорганізовано надходять забруднюючі речовини (дж. № 090161).

10 Конвертерний цех

Конвертерний цех спеціалізується на виготовленні киплячої, напівспокійної, спокійної, зварювальної та легованої сталі різних марок.

Конвертерний цех введений в експлуатацію в 1969 р. в складі 6 конвертерів ємністю 130 т, розташованих у двох блоках по три конвертера в кожному. Відведення конвертерних газів було прийнято за схемою з повним допалюванням окису вуглецю без утилізації фізичного та хімічного тепла відхідних газоподібних

продуктів конвертерної плавки.

У 1989 р. виконана реконструкція конвертерного цеху із заміною всіх конвертерів на конвертера ємністю 160 т, з проектною продуктивністю 6,6 млн. т рідкої сталі на рік.

В даний час до складу конвертерного цеху входять:

- конвертерне відділення у складі двох блоків (по 3 конвертера в кожному блоці);
- розливне відділення;
- міксерні відділення №№ 1 і 2 з двома міксерами ємністю по 1300 т кожний;
- відділення шихтових магнітних матеріалів №№ 1 і 2 та естакада подачі совків в конвертерне відділення;
- відділення шихтових сипучих матеріалів і феросплавів;
- естакади перестановки шлакових ковшів №№ 1 і 2;
- шлакові відділення №№ 1 і 2;
- відділення безперервного розливання сталі (ВБРС).

У конвертерному цеху виплавляється наступний марочний сортамент сталей: вуглецева звичайної якості, кипляча, напівспокійна і спокійна; кипляча, вуглецева конструкційна якісна та інші; низьколеговані; канатно-кордова.

Конвертера в даний час працюють за технологією з продувкою киснем зверху і повним допаленням оксиду вуглецю. Середня вага плавки 146,5 т. Середня тривалість плавки в конвертері складає 52,0 хв., у тому числі продування - 22 хв. Інтенсивність продувки здійснюється згідно з діючими режимними картами. За всіма конвертерами встановлені газовідвідні тракти, що складаються з полого гладкостінного кесону, екранованого газоходу, газоочистки «мокрого» типу, нагнітача (димососу) і з'єднувального газоходу. Охолодження кесонів здійснюється від «чистого» оборотного циклу з насосною станцією № 18А. Екрановані газовідводи охолоджуються хімічищеною водою без утилізації тепла конвертерних газів і включені за схемою, розробленою ДП «Укрдипромез» в 1964-1965 рр. Вода до газовідводу подається насосами, які розташовані в існуючій будівлі циркуляційної насосної № 2 біс. Перегріта вода охолоджується шляхом дроселювання в спеціальних клапанах до тиску, близького до атмосферного. Пара, що виділилася, відокремлюється від води в акумуляторах-розширниках і скидається в атмосферу через випарні труби, а вода, охолоджена до 104...110 °С, надходить до циркуляційних насосів. На кожен конвертер передбачено по 2 акумулятора-розширювача.

Для виробництва сталі в конвертерному цеху використовуються наступні основні сировина та матеріали, які відповідають діючим на підприємстві нормативним документам (ТУ, ТТ, ДСТУ та інші): чавун твердий із доменного виробництва, металевий лом, концентрати плавикувошпатові металургійні, доломіт сирий, вапно, шлак сталеплавильний, кокс, вапняки, вугілля буре, кам'яне, антрацит, горючі сланці та вугільні брикети.

У якості палива для розігріву чавуну у міксерах, на стендах розливних ковшів, стендах сушки затворів у шибєрних майстернях та на стендах сушки промислових ковшів використовується природний газ.

З 2014 по 2017 роки було реалізовано проєкт «Конвертерний цех. Реконструкція з заміною газовідвідних трактів, спорудженням нових газоочисних установок за конвертерами №№ 4, 5, 6» ДТ 347963-ОВНС.

В 2020 році було частково реалізовано проєкт «Реконструкція існуючого відділення безперервного розливання сталі (ВБРС) з впровадженням нової

технологічної лінії другої та третьої машин безперервного лиття заготовки (МБЛЗ-2,3)» згідно розробленого Звіту з оцінки впливу на довкілля реєстраційний номер справи 201864909. В зв'язку з цим в конверторному цеху 74 джерела введені до експлуатації, 1 джерело змінено, 2 джерела анульовані, 24 джерела передано на баланс цеху Блумінг.

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин конверторного цеху відповідно до карти-схеми на яких проводиться корегування

100201	Аераційний ліхтар блоку № 2: конвертери № 4-6, стенди сушки ковшів (10 од.), маслостанції (3 од.), короб для кварцитної суміші, зварювальні пости (3 од.), ремонт футеровки 160 тонних конверторів, інфрачервоні пальники
100213	<i>АЛ: міксер № 1, 2</i>
100214	<i>АЛ: міксер № 3, 4</i>
100217	<i>Стенд очищення ковшів 2 блоку – анульовано</i>
100219	<i>Шлаковий двір. Установка приготування водної глиняної суміші – анульовано</i>
100220	<i>Шлаковий двір. Склади шлаку (2 од.) шлакового відділення</i>
101421	Зварювальні роботи
101426	Горловина ємності дизельного генератора (дж. 101412) – нове джерело
101422	Дизельний генератор – нове джерело
101423	Горловина ємності дизельного генератора– нове джерело
101424	Дизельний генератор – нове джерело
101425	Горловина ємності дизельного генератора– нове джерело
101500	Установка ковш-піч (УКП-2,3), система транспортування та подачі сипких матеріалів, машини безперервного лиття заготовок (МБЛЗ-2,3) та машини газового різання (МГР)
101501	Місце відвантаження вловленого в ГОУ пилу у вантажні машини
101502-101515	АЛ. Роздавальний та розливний прольоти ВБРС ряду А-В-С
101516-101547	АЛ. Прольоти МГР та складування заготовок ВБРС ряд С-Д-Є
101552-101573	АЛ. Склад заготовок – передано на баланс Блумінг
101574-101575	Решітки. Склад заготовок – передано на баланс Блумінг
101576-101579	Вторинна система охолодження шестиструменевих машин безперервного лиття заготовок (МБЛЗ)
120732	<i>АЛ. Відділення підготовки составів (ВПС) 3/3- очищення і нагрівання виливниць, розчинний вузол, зварювальні роботи, бункер завантаження шамоту – анульовано.</i>
120730	Аераційний ліхтар ВПС 3/1 - очищення і нагрівання виливниць Зварювальні роботи Пост гасорізаня Вузол фарбування протипригарним покриттям
120731	Аераційний ліхтар ВПС 3/2- очищення і нагрівання виливниць Зварювальні роботи Вузол фарбування протипригарним покриттям Бункер завантаження шамоту
120732	Аераційний ліхтар ВПС 3/3- очищення і нагрівання виливниць Розчинний вузол Зварювальні роботи Бункер завантаження шамоту - <i>перепорядковане до КЦ</i>
120733	Аераційний ліхтар ВПС 2/1- очищення і нагрівання виливниць Зварювальний пост Бункер завантаження шамоту Розчинний вузол
120734	Аераційний ліхтар ВПС 2/2 - очищення виливниць Вузол фарбування протипригарним покриттям Зварювальні роботи
120742	Дизельний генератор – нове джерело
120743	Горловина ємності дизельного генератора– нове джерело

ПЕРСПЕКТИВА згідно Звіту з ОВД «Реконструкція комплексів будівель та споруд конвертерного цеху (з заміною газовідвідних трактів і газоочисних установок за конвертерами №№ 1, 2, 3) парогазового цеху, цеху водопостачання, кисневого виробництва, цеху мереж та підстанцій на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» за адресами: Україна, Дніпропетровська обл., м. Кривий Ріг, вул. Криворіжсталі, буд. 152, 135, 143, 141, 150», реєстраційний № 20217128213	
100180	Конвертора № 1-3 - анульовано
100181	Конвертор № 1
100182	Конвертор № 2
100183	Конвертор № 3

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин конвертерного цеху відповідно до карти-схеми які наведені без змін

100180	Конвертери № 1-3
100200	Аераційний ліхтар блоку № 1: конвертери № 1-3, стенди сушки ковшів (3 од.), маслостанції (3 од.), короб для кварцитної суміші, зварювальні пости (3 од.), ремонт футеровки 160 тоннних конверторів
100203	Міксер № 1, 2, 3, 4, горловина, носок, машина скачування шлаку
100216	Стенд очищення ковшів 1 блоку
101216	Стенд очищення ковшів 1 блоку
101217	Стенд очищення ковшів 2 блоку
100218	Шихтовий двір
100223	Фарбувальні роботи (неорганізоване джерело)
100226	Обладнання блоку № 1 на позначці +32 (В-1): реверсивний конвеєр, бункери сипучих матеріалів конвертеру № 1 (12 од.), бункери сипучих матеріалів конвертеру № 2 (12 од.), бункери сипучих матеріалів конвертеру № 3 (12 од.)
100227	Обладнання блоку № 1 на позначці +21 (В-1): віброживильники і поперечна галерея конвертеру № 1 (3 од.), віброживильники і поперечна галерея конвертеру № 2 (3 од.), віброживильники і поперечна галерея конвертеру № 3 (3 од.), бункер вугілля на позначці +8, конвеєр №5
100228	Обладнання блоку № 2 на позначці +32 (В-2): реверсивний конвеєр, бункери сипучих матеріалів конвертеру № 4 (4 од.), бункери сипучих матеріалів конвертеру № 5 (4 од.), бункери сипучих матеріалів конвертеру № 6 (4 од.), конвеєр № 6
100229	Обладнання блоку № 2 на позначці +21 (В-2): віброживильники і поперечна галерея конвертеру № 4 (3 од.), віброживильники і поперечна галерея конвертеру № 5 (3 од.), віброживильники і поперечна галерея конвертеру № 6 (3 од.), бункер вугілля на позначці +8
100230	В-3: шихтовий двір, конвеєра № 1, 2 на позначці +8 (6 од.), перевантажувальний вузол № 1 на позначці +2 (1 од.), перевантажувальний вузол № 2 на позначці +18 (1 од.), перевантажувальний вузол № 3 на позначці +29 (1 од.)
100231	Конвертер № 4
100232	Конвертер № 5
100233	Конвертер № 6
100234	Накопичувальний бункер пилю
101400	Установка «під-ківш», бункерна система подачі сипучих та феросплавів
101401	Вторинна система охолодження. Шестиструменева машина безперервного лиття заготовок (МБЛЗ)
101402	АЛ: машина газового різання
101403	АЛ: машина газового різання
101404	АЛ: машина газового різання
101405	АЛ: машина газового різання
101406	АЛ: машина газового різання
101407	АЛ: машина газового різання

101408 - 101411	АЛ: ділянка зливу остаточного шлаку, кристалізатор, установка розігріву ковшів
101412	Дизельгенератор
101413	Установка сушки промковшів, горизонтальна установка сушки та розігріву стальковшів, вертикальна установка розігріву
101414	Зварювальний пост
101415	Газові пальники шиберної майстерні блоку № 1 (6 од.)
101416	Прес-натискач з маслостанцією шиберної майстерні блоку № 1
101417	Газові пальники шиберної майстерні блоку № 2 (6 од.)
101418	Прес-натискач з маслостанцією шиберної майстерні блоку № 2
101419	Приміщення складу масла: бак з маслом (3 од.), баки з мастилом (3 од.)
101420	Зварювальні роботи
120739	Неорганізований викид Зварювальні роботи ВРiСЗ
120740	Склад ПММ
120741	Неорганізований викид – фарбувальні роботи
ПЕРСПЕКТИВА згідно 292-14-ОВНС «Техническое переоснащение перегрузочного узла №1 тракта подачи сыпучих материалов на территории конвертерного цеха с установкой оборудования по отделению извести фракции 0-3 мм для передачи собственным потребителям»	
100230	Тракт вапняку
ПЕРСПЕКТИВА згідно Звіту з ОВД «Реконструкція існуючого відділення безперервного розливання сталі (ВБРС) з впровадженням нової технологічної лінії другої та третьої машин безперервного лиття заготовки (МБЛЗ-2,3)», реєстраційний № 201864909	
101548	Установки сушки та розігріву стальковшів, установка сушки промковшів
101549	Установки сушки та розігріву стальковшів
101550	Стенд кантовки промковшів
101551	Стенд повороту промковшів

Відділення підготовки составів (ВПС).

В 2020 році відділення підготовки составів (ВПС) 3/3 **Цеха підготовки составів** перейшов до складу **Конвертерного цеху**. На даний час відділення підготовки составів (ВПС) 3/3 використовується в якості складу обладнання, відключено від усіх комунікацій, викиди забруднюючих речовин відсутні, тому джерело викиду № 120732 анульовано.

В 2024 році **цех підготовки составів** перейшов на баланс **Конвертерного цеху**. Основним призначенням відділення являється підготовка составів під розливання сталі в конвертерному цеху, а також стриперування злитків і передача їх на Блумінг. ЦПС підготовлює состави для розливання киплячих, полуспокійних, спокійних марок сталі, а також для розливання сталі «сифонним» способом.

Цех підготовки составів складається з таких відділень: відділення підготовки составів (подвір'я виливниць) киснево-конвертерного цеху; відділення підготовки составів (подвір'я виливниць) мартенівського цеху; відділення роздягання (стрипперне) і складування злитків.

Згідно Звіту з ОВД «Реконструкція існуючого відділення безперервного розливання сталі (ВБРС) з впровадженням нової технологічної лінії другої та третьої машин безперервного лиття заготовки (МБЛЗ-2,3)» як компенсаційні заходи передбачається зниження на 50% навантаження на устаткування ЦПС у зв'язку з тим, що при введені в експлуатацію МБЛЗ-2,3 потреба в виливницях зменшується на половину (дж. 120730, 120731, 120733, 120734).

ВПС киснево-конвертерного цеху складається з таких відділень:

- відділення підготовки составів № 3/1;
- відділення підготовки составів № 3/2;

– відділення гідроочищення і змащування виливниць № 3.

ВПС 3/1. Очищення виливниць від шлаку проводять за допомогою наборів йоржів різної жорсткості, на стаціонарних стендах. Тверді речовини, які утворюються під час роботи йоржів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва.

ВПС 3/2 підготовлює состави для розливання сталі сифонним способом. Очищення виливниць від шлаку проводять за допомогою наборів йоржів різної жорсткості (3 од.) на стаціонарних стендах. Тверді речовини, які утворюються під час роботи йоржів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва.

Відділення гідроочищення і змащування виливниць № 3. До складу цеху входить відділення №3, в якому проводиться огляд та відбраковування виливниць, що надійшли зі стриперного відділення. Змащування виливниць проводиться протипригарним розчином ТПК-ПК, який надходить у відділення 3 у ємностях готовим. Змазування виконується пульверизатором (пневматичним розпиленням). Гідроочищення і змазування виливниць проходить на відкритому майданчику. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

ВПС мартенівського цеху складається з таких відділень:

- відділення підготовки составів № 2/1;
- відділення підготовки составів № 2/2;
- відділення змащування виливниць № 2.

ВПС 2/1. Очищення відбракованих виливниць від шлаку проводиться за допомогою наборів йоржів різної жорсткості. Тверді речовини, які утворюються під час роботи йоржів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

ВПС 2/2. Очищення виливниць від шлаку проводять за допомогою наборів йоржів різної жорсткості, на стаціонарних стендах. Тверді речовини, які утворюються під час роботи йоржів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва.

Відділення змащування виливниць № 2 Змащування виливниць проводиться протипригарним розчином ТПК-ПК, який надходить у відділення 3 у ємностях готовим. Змазування виконується пульверизатором (пневматичним розпиленням). Змащування виливниць проходить на відкритому майданчику. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

Відділення роздягання злитків (стриперне). До складу відділення входять три ділянки: ВРЗ № 1, 2, 3. На цих ділянках виконується стриперування плавок конвертерного і мартенівського цехів та забезпечення доставляння роздягнених гарячих злитків з максимально високою температурою у прокатні цехи. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

Склад злитків. Склад розташований на відкритому майданчику і призначено для приймання змінного обладнання, що поступає в цех (виливниці, піддони, прибуткові надставки), злитків, а також металевого лому і відходів прокатного виробництва. Недоливи відвантажуються в копровий цех для переробки. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

Під час ремонту технологічного обладнання проводиться очищення технологічних трубопроводів стисненим повітрям. Для цього в цеху передбачені продувочні свічки (11 од.). Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Склад лакофарбових матеріалів (ЛФМ). На складі ЛФМ (будівля АБК) у закритих металевих бочках ємністю 50 л зберігається лак ХВ-784, фарба МА-15 і емаль ПФ-115. Приміщення обладнано витяжною вентиляцією В-13, яка використовується в аварійних ситуаціях. Джерела утворення викидів забруднюючих речовин відсутні.

Шихтові відділення магнітних матеріалів № 1, 2. У шихтових відділеннях магнітних матеріалів № 1, 2 проводиться приймання, складування і вантаження магнітних матеріалів (чавун твердий, металевий лом, скрап) для подачі в конвертерне відділення. Магнітні матеріали надходять у вагонах в складське приміщення, звідки залізничними кранами, вантажопідйомністю 20 т, здійснюється подача магнітних матеріалів в конвертерне відділення.

Шихтове відділення № 1 постачає металошихту до блоку № 1, шихтове відділення № 2 - до блоку № 2. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря від перевантаження магнітних матеріалів відсутні.

На ділянці очищення ковшів проводиться видалення залишку шлаку та відпрацьованої футеровки шляхом кантування ковша. Там же проводиться ломка старої футеровки ковша та нанесення нової футеровки методом торкретування. Вентиляційні установки на ділянці очищення ковшів відсутні. Тверді речовини, які утворюються від очищення ковшів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Джерела викидів забруднюючих речовин при очищенні ковшів відсутні.

Шиберна майстерня розливочного відділення блоку конверторів № 1. В майстерні розташовано обладнання:

- обрізний верстат 8Г-200 з пиловловлювачем;
- газові пальники для сушки шибєрних затворів сталерозливних ковшів (6 од.);
- прес-натискач для видалення відпрацьованих вогнетривів із шибєрних затворів, обладнаний маслостанцією;
- прес-натискач для запресовки вогнетривів шибєрних затворів;
- стенд для притирки шибєрних затворів гідравлічним пресом з маслостанцією;
- домкратний візок (маніпулятор) з гідравлічним вертикальним циліндром, обладнаний маслостанцією. Це пристосування застосовується для заправки або зняття шибєрних затворів з сталерозливних ковшів.

Тверді речовини, які утворюються від обрізного верстата, прес-натискачів для запресовки вогнетривів шибєрних затворів, маніпулятору та стенду для притирки шибєрних затворів, які розташовані у приміщенні конвертерного цеху та не обладнані примусовою витяжною вентиляцією, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва.

Джерела викидів забруднюючих речовин при роботі обрізного верстата, прес-натискачів для запресовки вогнетривів шибєрних затворів, маніпулятору та стенду для притирки шибєрних затворів відсутні.

Шибєрна майстерня розливочного відділення блоку конверторів № 2

В майстерні розташовано обладнання:

- обрізний верстат;
- газові пальники для сушки шибєрних затворів сталерозливних ковшів (4 од.);
- прес-натискач для видалення відпрацьованих вогнетривів із шибєрних затворів, обладнаний маслостанцією;
- прес-натискач для запресовки вогнетривів шибєрних затворів;

- стенд для притирки шибєрних затворів гідравлічним пресом з маслостанцією;
- стенд для обдування ковшів блоку № 2;
- домкратний візок (маніпулятор) з гідравлічним вертикальним циліндром, обладнаний маслостанцією. Об'єм баку маслостанції 100 л, використовують масло Release HCA. Це пристосування застосовується для заправки або зняття шибєрних затворів з сталєрозливних ковшів.

Тверді речовини, які утворюються від верстата, прес-натискача для запресовки вогнетривів шибєрних затворів, маніпулятору та стенду для притирки шибєрних затворів, які розташовані у приміщенні конвертерного цеху та не обладнані примусовою витяжною вентиляцією, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва.

Джерела викидів забруднюючих речовин при роботі обрізного верстата, прес-натискачів для запресовки вогнетривів шибєрних затворів, маніпулятору та стенду для притирки шибєрних затворів відсутні.

Майстерня електромонтерів напірного обладнання. В приміщенні майстерні встановлено два верстата. Заточний СНТ-2Б з діаметром кола 320 мм. Свердлильний верстат НС-12, в якості охолоджувальної рідини використовують емульсол. Тверді речовини, які утворюються під час роботи верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Експрес-лабораторія блоку № 2. В приміщенні лабораторії знаходяться два абразивно-відрізних верстата 8Г220 обладнані ІРП-1,5. В роботі один верстат, час роботи 2 години на місяць, один верстат знаходиться в резерві. Викид забруднюючих речовин від верстатів здійснюється у приміщення лабораторії. Тверді речовини, які утворюються від верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Джерела викидів забруднюючих речовин при механічній обробці відсутні.

В спектральній залі експрес-лабораторії проводяться роботи на спектрометрі «SPECTRO», що працює на аргоні. Спектральна зала обладнана витяжною системою, що вмикається при аварійному витокі аргону. Аварійні джерела викидів в атмосферу в інвентаризацію джерел викидів в атмосферне повітря не включаються.

Контейнерна лабораторія блоку № 1. В 2018 році згідно робочого проекту «Конвертерный цех. Конвертерное отделение № 1. Экспресс-лаборатория. Техническое переоснащение. Установка контейнерной лаборатории» на території 1-го блоку конвертерного цеху встановлено закриту контейнерну лабораторну установку. Контейнерна лабораторія - це єдиний автоматизований комплекс з підготовки та проведення хімічного аналізу зразків (проб), обробці і передачі даних без участі оператора. За допомогою контейнерної лабораторії проводиться експрес-аналіз хімічного складу проб металу з конвертерів. Ця сучасна лабораторна установка дає результати високої точності і швидкості. Раніше результати аналізу проб металу, відправлялися в лабораторію та надходили назад через 15-16 хвилин. За цей час метал, що обробляється, втрачав задану температуру і вимагав додаткового підігріву, що тягло за собою додаткові часові та енергетичні витрати. Аналіз за допомогою контейнерної лабораторії займає не більше двох хвилин, завдяки чому виграється час на скорочення тривалості допоміжних операцій. Отримані результати дозволяють оперативно управляти технологічними процесами виробництва, контролювати якість продукції і значно скоротити витрати. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

Контейнерна лабораторія блоку № 2. В приміщенні лабораторії знаходиться шліфувальний верстат «HERZOG» HB3000, обладнаний витяжною системою з фільтром «Donaldson HERZOG». Повітря після очищення поступає у приміщення лабораторії. Джерела викидів забруднюючих речовин відсутні.

Під час ремонту конвертерів здійснено ще один важливий етап удосконалення засобів виробництва згідно робочого проекту «Конверторный цех. II блок. Конвертер № 4. Замена оборудования тракта подачи ферросплавов».

Монтажем нових прибутково-видаткових бункерів феросплавів, оснащених автоматизованою системою обліку (АСО), чим завершено загальний процес автоматизації обліку цього дорогого компонента для стали на всіх агрегатах конвертерного цеху. В рамках цього процесу був проведений демонтаж застарілої конструкції бункерів феросплавів (2 од. по 40 т кожний) і, відповідно, змонтовані нові бункери (4 одиниці по 20 т кожний). Реконструкцію тракту подачі феросплавів і монтаж нових бункерів, оснащених АСО, можна вважати завершальним етапом спільного процесу автоматизації системи обліку надходження і витрати дорогих розкислювачів, які є невід'ємною частиною технологічного процесу отримання сталі. Комплекс нових прибутково-видаткових бункерів - це чотири конусоподібних бункера, компактно встановлених один біля одного. Бункери мають незалежну систему зважування, що дозволяє вести облік завантажених і відвантажених для отримання певної марки сталі феросплавів по кожному бункеру окремо. Бункери мають закриту систему. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

Відділення безперервного розливання сталі (ВБРС). В ямі-відстійнику для окалини передбачена установка трубчастого скребу для збору масла, що сплигло, з поверхні води. Масло збирається у герметичні масляні бочки. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Склад ВБРС - це одноповерхова будівля, призначена для складування сировинних сипучих матеріалів, феросплавів, вогнетривів та ін. Склад не обладнано витяжною системою. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

В будівлі водопідготовки розташовується обладнання для забезпечення технологічних споживачів водою необхідної якості. Для забезпечення технічною водою передбачені наступні елементи: система технічної води, система пом'якшеної води, система зворотного водопостачання та система відводу забруднених вод і шлаків. Всі трубопроводи систем від будівлі водопідготовки до технологічного споживача прокладаються по надземній естакаді. На системах передбачена установка запірної арматури та автоматики. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Повітрообмін компресорної розрахований на видалення надлишків тепла з приміщення в теплий період року, а також подачу свіжого повітря на стиск для роботи компресорів. У теплий період року витяжка повітря здійснюється за допомогою осьового вентилятора, встановленого в зовнішній стіні. У зимовий період передбачається природний приплив повітря на стиск через жалюзійні ґрати в зовнішній стіні. У літній час для компенсації витяжного повітря додатково відкривається припливна решітка, укомплектована утепленням повітряним клапаном з електроприводом. Для розподілу повітря в офісах, лабораторіях, диспетчерських і приміщеннях для персоналу встановлюються стельові дифузори. У санвузлах для витяжки встановлюються регульовані анемостати. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Склад заготовок (дж. 101552-101575) передано на баланс цеху Блумінг: **склад**

заготовок – газова різка металу (22 аераційних ліхтаря) (дж. 101552- 101573); склад заготовок – газова різка металу (2 фасадні решітки) (дж. 101574- 101575).

В літній період для прибирання газонів на території прилеглий до конвертерного цеху використовують газонокосарку GART 47 MUSTANG, травокосарки Husgvanta 323R та HUSGVATNA 323E (2 од.), що працюють на бензині. Для прибирання снігу в зимовий період використовують бензиновий MTD ME76. Газонокосарки та снігоприбиральник відносяться до пересувних джерел викидів в атмосферне повітря. Відповідно до законодавства пересувні джерела викидів не підлягають нормуванню

На території конвертерного цеху діє 107 стаціонарних джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферу, із них 93 джерел з організованими викидами у тому числі 61 джерело – аераційні ліхтарі та оснащених ГОУ 12 джерел, та 14 неорганізованих джерел.

Виробництво: 1.Energy/1.A.Combustion/1.A.2 Manufacturing industries and construction (combustion)/ 03 Combustion in manufacturing industry

1.Енергія/ 1.А.Займання/1.А.2 Переробна промисловість і будівництво (спалювання)/ 03 Спалювання в переробній промисловості

Тип виробничого процесу: основний.

Ділянка підготовки сталерозливних ковшів. У кожному блоці конвертерного цеху обладнано по два стенди для очищення ковшів від натікання. Кожен стенд очищення обладнано вентиляцією. Очищення проводиться аргоном. Забруднюючі речовини викидаються в атмосферне повітря через труби (дж. №№ 100216, 101216, 101217). В зв'язку з частковою реалізацією проєкту «Реконструкція існуючого відділення безперервного розливання сталі (ВБРС) з впровадженням нової технологічної лінії другої та третьої машин безперервного лиття заготовки (МБЛЗ-2,3)» анульовано Стенд очищення ковшів 2 блоку (дж. 100217).

Шиберна майстерня розливочного відділення блоку конверторів № 1. Пальники для сушки шибєрних затворів сталерозливних ковшів працюють на природному газі. Газові пальники, обладнані витяжною вентиляцією. Забруднюючі речовини викидаються в атмосферу через трубу (дж. № 101415).

Шибєрна майстерня розливочного відділення блоку конверторів № 2. Пальники для сушки шибєрних затворів сталерозливних ковшів працюють на природному газі. Газові пальники обладнані витяжною вентиляцією. Забруднюючі речовини викидаються в атмосферу через трубу (дж. № 101417).

Установка розігріву проміжних ковшів. Установка нагріву проміжних ковшів, що працює на природному газі, з пальниками, що нахилиються, розрахована для розігріву промковшів для шестиструмкової МБЛЗ. Кількість пальників - 5 на кожній установці нагрівання. Витрата природного газу на один пальник 160 м³/годину. Перед подачею на розливання промківш надходить на установку розігріву, розташовану безпосередньо на розливному майданчику. Відповідно з продуктивністю МБЛЗ передбачається 2 установки нагріву промковшів.

Розігрів ковшів здійснюється наступним способом:

- проміжний ківш за допомогою самохідного візка підводиться під кришку установки розігріву;
- пальники установки переводяться в похилий стан над проміжним ковшем та автоматично запалюються. Нагрівання футеровки ковша проводиться за досягнення температури 1000...1100 °С. Орієнтовний час нагріву ковша перед

постановкою на розливу - 90 хв. Максимальна температура нагріву промковша - 1200 °С;

- по закінченню нагріву пальники автоматично відключаються, і проміжний ківш переводиться в положення розливки.

Установки сушки промковшів обладнані однією аспіраційною системою. Викиди забруднюючих речовин здійснюється через трубу (дж. № 101413).

Стенди для сушки ковшів. У розливному прольоті блоку № 1 розташовані стенди для сушки ковшів. Сушка проводиться природним газом за допомогою інжекційних багатосопельних пальників. Стенд закривається зверху металевою футерованою кришкою. Тривалість сушіння становить: новий ківш – 24 години; після зміни робочого шару ковша – 12 годин; нове днище ковша – 4 години. Викид забруднюючих речовин здійснюється через аераційний ліхтар блоку № 1 (дж. № 100200).

У розливному прольоті блоку № 2 обладнано стенди для сушки ковшів. Сушка проводиться природним газом за допомогою інжекційних багатосопельних пальників. Стенд закривається зверху металевою футерованою кришкою. Викид забруднюючих речовин здійснюється через аераційний ліхтар блоку № 2 (дж. № 100201).

Інфрачервоні пальники. Для обігріву приміщення у холодний період року встановлено 11 інфрачервоних пальників згідно ОВД «Реконструкція існуючого відділення безперервного розливання сталі (ВБРС) з впровадженням нової технологічної лінії другої та третьої машин безперервного лиття заготовки (МБЛЗ-2,3)» Київ, 2018 р., реєстраційний номер 201864909. Пальники працюють на природному газі. Викиди забруднюючих речовин під час роботи пальників здійснюються через аераційний ліхтар блоку № 2 (дж. 100201).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.1.Iron and steel production/ 040206 Basic oxygen furnace steel plant

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/ 2.C.1. Виробництво основного чавуну та сталі/ 040206 Сталеплавильний завод із киснево-конвертерними печами

Тип виробничого процесу: основний.

Шихтове відділення сипучих матеріалів призначене для прийому, вантаження і подачі в конвертерне відділення сипучих матеріалів. Сипучі матеріали надходять у відділення в саморозвантажувальних вагонах, на дві колії приймальних бункерів. У відділенні відбувається вивантаження з бункерних живильників на конвеєра № 1, 2. Матеріали із стрічкових конвеєрів № 1, 2, 3, 3а, 4, 4а надходять на лінію подачі сипучих матеріалів до конвертерного відділення. Забруднюючі речовини від вищезазначеного обладнання потрапляють на газоочисну установку В-3, та викидаються в атмосферне повітря через трубу (дж. № 100230).

Лінія подачі сипучих матеріалів в конвертери № 1-6 являє собою систему конвеєрів, перевантажувальних вузлів, живильників, дозаторів проміжних і вагових бункерів.

Лінія подачі сипучих матеріалів першого блоку обладнана ГОУ В-1. Забруднюючі речовини від реверсивного конвеєру, бункеру вугілля, бункерів сипучих матеріалів конвертерів № 1-3 (12 од.), віброживильників і поперечних галерей (9 од.) надходять на газоочисну установку та викидаються в атмосферне повітря через дві труби (дж. 100226, 100227).

Лінія подачі сипучих матеріалів другого блоку обладнана ГОУ В-2.

Забруднюючі речовини від реверсивного конвеєру, бункеру вугілля, бункерів сипучих матеріалів конвертерів № 4 – 6 (12 од.), віброживильників і поперечних галерей надходять на газоочисну установку, та викидаються в атмосферне повітря через дві труби (дж. №№ 100228, 100229).

На шихтовому дворі проводять розвантаження составу та зберігання сипучих шихтових матеріалів. У процесі вивантаження матеріалів в бункера та зберігання сипучих шихтових матеріалів відбуваються неорганізовані виділення забруднюючих речовин в атмосферу (дж. № 100218).

Міксерні відділення призначені для прийому і усереднення чавуну по температурі і хімічному складу. Включає в себе два блоки, в кожному з яких встановлено по 2 міксера ємністю 1300 т кожен. Міксерне відділення № 1 (міксер № 1, 2) та міксерне відділення № 2 (міксер № 3, 4) ідентичні за своїми техніко-економічними параметрами. Міксери №№1, 2, 3, 4 можуть працювати в двох режимах: 1 режим: переливання чавуну в міксерах та 2 режим: перелив чавуну із ковша в ківш, минаючи міксер.

Перед заливкою чавуну в міксер проводиться скачування шлаку з поверхні чавуну в ковші на стаціонарній установці - машині скачування шлаку скребкового типу (по 2 машини на кожному блоці). Операція скачування займає в середньому 3 - 5 хвилин (визначається товщиною шару шлаку). Заливний отвір міксера обладнаний кришкою, яка відкривається під час заливки чавуну. Час зливу чавуну в міксер визначається станом носка чавуновізного ковша і становить від 5 до 25 хвилин.

Обігрів міксеру здійснюється за допомогою трьох пальників, які працюють на природному газі. Викиди забруднюючих речовин від пальників здійснюється за допомогою витяжних зонтів у газоочисну установку та викидаються в атмосферне повітря через димову трубу (дж. 100203).

Злив розігрітого чавуну здійснюється через зливний носок міксера, обладнаний стаціонарним укріттям. Час зливу чавуну в сталерозливні ковші, залежить від необхідної кількості чавуну і становить від 3 до 6 хвилин. Видалення забруднюючих речовин в атмосферне повітря від міксерів № 1, 2, 3, 4 здійснюється за допомогою витяжних зонтів у газоочисну установку та викидаються в атмосферне повітря через димову трубу (дж. № 100203).

Існуюча конфігурація витяжного накриття не забезпечує повну локалізацію виділення забруднюючих речовин під час заливки та зливу чавуну у міксерах, тому відбуваються неорганізовані викиди забруднюючих речовин, які видаляються через аераційні ліхтарі міксерних відділень № 1 (дж. № 100213) та № 2 (дж. № 100214). Також в міксерному відділенні відбувається заливка чавуну, який взято на «перелив», минаючи міксер, з ковша в ківш. В залежності від шихтовки та марочного заказу в 1 чавуновозний ківш конверторного цеху наливається 124 – 130 т чавуну (в середньому 127 т чавуну). Час переливу з ковша в ківш складає від 10 до 20 хвилин (середній час 15 хвилин).

Для підігріву незливаемого запасу чавуну у ковшах використовують природний газ. Викиди забруднюючих речовин відбуваються через аераційні ліхтарі міксерних відділень № 1 (дж. 100213) та № 2 (дж. 100214).

Конвертерне відділення призначене для виплавки сталі та складається з двох блоків, в кожному по три конвертери, 160 т кожен. Блок I – конвертера №№ 1 – 3 (дж. № 100180), блок II – конвертер № 4 (дж. № 100231), конвертер № 5 (дж. № 100232) та конвертер № 6 (дж. № 100233). Чавун з міксерного відділення, металобрухт і феросплави з шихтових відділень подаються в конвертерне

відділення залізничним транспортом.

Конвертера в даний час працюють за технологією з продувкою киснем зверху і повним допаленням оксиду вуглецю. Середня вага плавки 146,5 т. Середня тривалість плавки в конвертері складає 52 хв., у тому числі продування 22 хв. Інтенсивність продувки здійснюється згідно з діючими режимними картами.

Процес конвертерної плавки включає в себе наступні технологічні операції: завалка брухту; заливка чавуну; трьох стадійне продування ванни киснем; шлаковий режим плавки; випуск сталі. Тривалість плавки становить 52...60 хвилин. Після повного зливу шлаку, в конвертер з совка завальюється металобрухт. Потім з чавуновозного ковша в конвертер переливають усереднений чавун із міксерного відділення. Для поліпшення процесу шлакоутворення в конвертер додають шлакоутворювальні сипучі матеріали, які подаються в конвертерне відділення з бункерів шихтового відділення конвеєром лінії подачі сипучих. Сипучі матеріали завантажуються в витратні бункера кожного конвертера. Для науглецювання сталі додаються вуглецевмісні матеріали. Продувку киснем здійснюють до досягнення заданого вмісту вуглецю і заданої температури сталі. Готова плавка зливається в сталерозливний ківш, який потім направляється в виливниці.

Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря від конверторних прольотів блоку № 1, 2 потрапляють на аераційні ліхтарі (дж. 100200, 100201), які розташовані у кожному блоці конвертерів.

Викиди забруднюючих речовин від конвертерів № 1, 2, 3 поступають на газоочисні установки та викидаються в атмосферне повітря через загальну димову трубу блоку № 1 (дж. 100180).

У зв'язку з тим, що викиди від трьох конвертерів поступають на спільну димову трубу, при цьому згідно технологічного регламенту можлива робота двох конверторів у продувному режимі та одного конвертера у непродувному режимі. Для розрахунків викидів на джерелі № 100180, виконані інструментальні виміри за газоочисними установками кожного конвертера в двох режимах роботи: продувний та не продувний. Загальні концентрації викидів забруднюючих речовин для джерела № 100180 визначені при варіанті максимального утворення забруднюючих речовин, а саме - робота двох конвертерів у продувному режимі та одного конвертера у не продувному режимі.

У процесі випуску сталі в ківш, здійснюється продуванням металу аргонном для усереднення сталі за хімічним складом і температурою, а також для збільшення ступеня засвоєння легуючих матеріалів.

Обробка сталі в ковші інертним газом (аргонном) у конверторному цеху здійснюється через аргоновий вузол (вогнетривкий блок зі встановленою аргонною пробкою та зворотним клапаном).

Для продувки сталі аргонном ківш встановлюється на сталевоз та підключається металорукав аргонпроводу к роз'єму аргонного вузла. Викиди забруднюючих речовин під час продування сталі в ковші аргонном відсутні.

Для демонтажу вогнетривів в промковшах встановлено установку повороту промковшів та установку кантовки промковшів. Встановлення нового обладнання передбачалося Звітом з оцінки впливу на довкілля «Реконструкція існуючого відділення безперервного розливання сталі (ВБРС) з впровадженням нової технологічної лінії другої та третьої машин безперервного лиття заготовки (МБЛЗ-2,3)» Київ, 2018 р., реєстраційний номер 201864909. Викиди забруднюючих речовин під час роботи установок здійснюються через аераційний ліхтар блоку № 2 (дж. 100201).

З 2014 по 2017 роки було реалізовано проект «Конвертерний цех. Реконструкція з заміною газовідвідних трактів, спорудженням нових газоочисних установок за конвертерами №№ 4, 5, 6» ДТ 347963-ОВНС з заміною газовідвідних трактів та спорудженням нових газоочисних установок за конвертерами № 4, 5, 6 (дж. 100231, 100232, 100233). В зв'язку з проектом виконано:

- заміну існуючих газовідвідних трактів (кесонів і екранованих газоходів) на нові водогрійні охолоджувачі конвертерних газів (далі – ВОКГ) і побудували нових газоочисток за конвертерами №№ 4, 5, 6 (дж. 100231, 100232, 100233);
 - провели реконструкції нижньої частини тічки подачі сипучих матеріалів, що примикає до кесону, ущільнення азотом клапана під час подачі сипучих матеріалів, що дозволило поліпшити параметри повітря робочої зони цеху;
 - організували спалювання оксиду вуглецю в індивідуальному пристрої, що допалює, встановленому на факельній трубі кожного конвертера. Конструкція допалюючого пристрою забезпечує необхідний надлишок повітря і параметри горіння, необхідні для повного спалювання оксиду вуглецю.
- впровадили системи АСУ екологічного моніторингу;
- робота конвертерів після проведення реконструкції передбачається з інтенсивністю продуванням кисню 380 нм³/хв., можливе збільшення на інтенсивності продування до 500 нм³/хв.

Для стабілізації відкладень в газоочисних установках і запобігання корозії в контурі водяного охолодження конвертерних газів конвертерів №№ 4, 5, 6 побудовано приміщення дозаторної з установкою станцій дозування реагенту NAICO pHREEdom® 5200M і NALCO ELIMIN-OX®. Реагент NALCO ELIMIN-OX® це інгібітор корозії, що використовується для видалення кисню і пасивації металевих поверхонь. Даний реагент істотно знижує швидкість корозії, так як при його застосуванні відбувається пасивація внутрішньої поверхні різних систем і трубопроводів.

Згідно матеріалів ОВНС «Строительство станции дозирования реагента для стабилизации отложений в ГОУ КЦ (конвертера №№ 4, 5, 6) ПАО «АрселорМиттал Кривой Рог» джерела утворення і викидів забруднюючих речовин в атмосферу в процесі експлуатації станції дозування реагенту відсутні.

Відділення розливання сталі. Розливочне відділення призначене для розливання у виливниці сталі, виплавленої у конвертерах. У сталеплавильному виробництві рідку сталь з ковша розливають або в виливниці, або на установках безперервного розливання сталі. Існує 2 способи розливання сталі в виливниці - зверху і сифоном.

Сифонне розливання дозволяє одночасно заповнювати металевим розплавом кілька виливниць, встановлених на піддоні, в якому є канали, викладені вогнетривкою цеглою. Сталь з ковша заливають в центровий літнікової системи, потім вона по каналах в піддоні надходить в виливниці знизу.

Розливання сталі в виливниці зверху проводиться на спеціальних платформах, до яких подається состав потягу. Після випуску сталі, сталерозливний ківш підіймальним краном подається до початку составу і встановлюється над першою виливницею. Розливка проводиться повним струменем.

В конвертерному цеху при зливі сталі в розливний ківш, зливається і конвертерний шлак. З ковша, у шлакову чашу, скачується не увесь шлак, а залишається частина, що прикриває дзеркало металу від контакту з атмосферним повітрям. Час скачування шлаку складає орієнтовно 2 хв.

Для продовження терміну служби футеровки конвертера проводиться його

шлакування (нанесення шлакового гарнісажа) шляхом роздуву шлаку, що залишився після зливу металу, струменем азоту, що подається через кисневу фурму. Тривалість продування азотом орієнтовно 5 хв.

В КЦ проводиться ремонт та футеровка 160-тонних кисневих конверторів. Футеровка складається з арматурного та робочого слою. Для футеровки використовують вогнетриви. Футеровка конвертору складається з наступних етапів: підготовка конвертору, футеровка та обпалення футеровки.

До початку обпалення футеровки в конвертер завантажуються кокс в кількості 4 - 5 т та рівномірно розподіляється. Розпалення коксу відбувається невеликою порцією чавуну. Обпалення футеровки конвертера проводиться близько 4 годин.

Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря від розливочного відділення потрапляють на аераційні ліхтарі (дж. 100200, 100201), які розташовані у кожному блоці конвертерів.

Монолітна футеровка ковшів. При повній заміні футеровки стара, зношена футеровка видаляється, арматурний шар викладається формованими вогнетривкими виробами і потім наноситься робочий шар методом торкретування і контролюється спеціальним шаблоном. Витрата вогнетривів сталерозливного ковша становить 2,5 кг/т. Вага футерування нового сталерозливного ковша становить 27 т. Вага футерування проміжного ковша становить 12 т. Робочий шар футеровки, який складає 10% від загального числа вогнетривів (1,2 т), зношується з питомою витратою 0,15 кг/т, а арматурний шар витрачається 0,03 кг/т, за рахунок температурних напружень і пошкоджень при демонтажі.

На ділянці монолітної футеровки ковшів блоку № 2 передбачено місце зберігання необхідного запасу (80 т) сухої суміші, що привозиться з ЦРМП. Це майданчик площею 40 м², огорожений з 2-х сторін бортами висотою по 2 м, з 3-ї сторони – борт висотою 1 м. Роботи проводяться таким чином: суха суміш «СКМ» із автотранспорту висипається у короб, який краном підіймається для зсипання у приймальний бункер, звідки подається на змішувач. У змішувач також подається рідке скло, та вода. Готова суміш використовується для підливи днищ сталеплавильних ковшів. Пересипка сухих сумішей з кузова автомобіля в короб проводиться 1 раз на добу, з короба в бункер – 1 раз на добу, з бункера в змішувач – 8 раз на добу, по 10...15 хвилин. Під час пересипки сумішей утворюються забруднюючі речовини, які викидаються в атмосферне повітря через аераційний ліхтар блоку № 2 (дж. № 100201).

На ділянці ковшового вогнетривкового відділення блоку № 1 набивка футерування ковшів здійснюється машиною «Орбіта-1т-160». Роботи проводяться таким чином: маса «МК2-90» із автотранспорту поступає у приймальний бункер, з якого самопливом подається транспортером в машину.

Пересипка сухих сумішей з кузова автомобіля в короб проводиться 1 раз на добу, з короба в бункер – 1 раз на добу, з бункера в змішувач – 8 раз на добу, по 10...15 хвилин. Під час пересипки сумішей утворюються забруднюючі речовини, які викидаються в атмосферне повітря через аераційний ліхтар блоку № 1 (дж. № 100200).

Шлакове відділення. До складу шлакового відділення входять два шлакових двора, на яких здійснюється обробка і відвантаження шлаку, що утворився при виробництві сталі.

У 2022 році реалізовано проєкт згідно розробленого звіту з ОВД «Реконструкція комплексу будівель та споруд конвертерного цеху (шлакове відділення) на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» за адресою:

Дніпропетровська область, місто Кривий Ріг, вулиця Криворіжсталі, будинок 152», реєстраційний № 20215207894. Згідно проєкту виконано реконструкцію будівель та споруд одного із шлакових відділень конвертерного цеху, з метою стабільного забезпечення переробки шлаку, безпечної та безперебійної роботи обладнання.

В межах проєкту проведена реконструкція технічних конструкцій, інженерних споруд та виробничого обладнання шлакового відділення у вісі 1-11, які за результатами експертного технічного обстеження визнані незадовільними.

Шлакові відділення (2 од.) входять в склад конвертерного цеху та призначені для первинної переробки шлаку, його відвантаження для подальшого використання або розміщення на відвалах шлаків сталеплавильного виробництва.

Метод переробки шлаків полягає у зрошенні шлаку, для його охолодження, за допомогою форсунок розпилення води після його зливання у шлакову траншею. Шлак з конвертерного цеху доставляється залізничним шляхом у шлаковозах. Основною ціллю окантовка шлакових чаш (вивантаження шлаку), очищення шлакових чаш від застиглого, не злитого шлаку.

У процесі розвантаження составу, при зливанні остаточного шлаку та зберігання шихтових матеріалів відбуваються неорганізовані виділення забруднюючих речовин в атмосферу (дж. 100220).

В зв'язку з частковою реалізацією проєкту «Реконструкція існуючого відділення безперервного розливання сталі (ВБРС) з впровадженням нової технологічної лінії другої та третьої машин безперервного лиття заготовки (МБЛЗ-2,3)» анульовано установки приготування водної глиняної суміші (дж. 100219) шлакового двору № 2.

Вивантаження пилу з бункерів після газоочистки. Вловлений пил системою конвеєрів та елеватору подається в бункер-накопичувач. На блоці управління фільтр складається з окремих секцій, кожна з яких може бути відділена від струменя газу під час технічного обслуговування. Пил, що накопичується в іскрогаснику-циклоні та рукавному фільтрі за допомогою системи транспортування пилу, подається в бункер для пилу за допомогою лоткових ланцюгових конвеєрів і ковшового елеватору. Пил, що накопичується в бункері, вивантажується в вантажівки. Далі пил транспортується в цех переробки відходів. Під час вивантаження пилу з накопичувальних бункерів електрофільтрів відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферу (дж. № 100234).

ПЕРСПЕКТИВА

Згідно розробленого Звіту з ОВД «Реконструкція комплексів будівель та споруд конвертерного цеху (з заміною газовідвідних трактів і газоочисних установок за конвертерами №№ 1, 2, 3) парогазового цеху, цеху водопостачання, кисневого виробництва, цеху мереж та підстанцій на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» за адресами: Україна, Дніпропетровська обл., м. Кривий Ріг, вул. Криворіжсталі, буд. 152, 135, 143, 141, 150», реєстраційний № 20217128213 планується виконати реконструкцію комплексів будівель та споруд конвертерного цеху (з заміною газовідвідних трактів і газоочисних установок за конвертерами №№ 1, 2, 3) на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг».

Основними недоліками існуючого газовідвідного тракту конверторів №№ 1-3 є низький ступінь очищення димових газів, а також повна відсутність утилізації фізичного і хімічного тепла конвертерних газів.

Для ефективної і безперебійної роботи конвертерів і дотримання нормативів викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря, даним проєктом

передбачається реконструкція конвертерного цеху з заміною газовідвідних трактів, спорудженням нових пилогазоочисних установок за конвертерами №№ 1-3 на основі передових технологічних, енергозберігаючих і природоохоронних заходів.

Реалізація планованої діяльності буде виконуватись для 3-х конвертерів 1 Блоку конвертерного цеху, з виділенням трьох черг реконструкції (у відповідності з графіком зупинок конвертерів на капітальний ремонт) без виділення пускових комплексів:

- I черга – конвертер № 3;
- II черга – конвертер № 2;
- III черга – конвертер № 1.

Планованою діяльністю передбачається вивід з експлуатації існуючого стаціонарного джерела викидів забруднюючих речовин (дж. № 100180) в атмосферне повітря та утворення 3-х нових організованих джерел викидів, від кожного конвертеру окремо (дж. 100181, 100182, 100183).

Для ефективної і безперебійної роботи конвертерів і дотримання нормативів викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря, планованою діяльністю передбачено реконструкцію конвертерного цеху з заміною газовідвідних трактів та ГОУ конвертерів №№ 1-3 на основі передових технологічних, енергозберігаючих і природоохоронних заходів.

До складу установки первинної газоочистки входять наступні основні вузли:

1. Котел-охолоджувач (уловлювання та охолодження): спідниця; кесон; верхня частина газоходу.
2. Скрубер (насичення і очищення): попередній скрубер/сатуратор; скрубер з кільцевих зазором; краплєвловлювач для видалення конденсату; рециркуляційні насоси.
3. Транспортування і скидання: труба Вентурі; краплєвловлювач для видалення конденсату; димосос; факельна стійка.
4. Замкнута система охолодження (зворотний система охолодження): рециркуляційні насоси; теплообмінник; розширювальний бак; баки підживлювальної води деаераторів; насоси подачі підживлювальної води від деаераторів.
5. Система водоочищення та водопідготовки.

Фактичні витрати первинного конвертерного газу, що виходить з конвертера, в значній мірі залежить від витрати кисню, що вдувається через фурму, і реакцій інших кисневмісних матеріалів, що завантажуються в конвертер. Цей так званий «первинний газ» зазвичай містить близько 90% CO і 10% CO₂ і утворюється при температурі приблизно 1600°C.

«Первинний газ» виходить з горловини конвертера і збирається всередині спідниці. Для запобігання виходу газу або попадання в кесон занадто великої кількості навколишнього повітря передбачена можливість опускання спідниці під час продувки за допомогою гідравлічних циліндрів. Завдяки цьому може бути забезпечено часткове допалювання з повітряним коефіцієнтом 0,15. Далі в описі газу після часткового допалювання будуть називатися «конвертерним газом».

Застосування технології «часткового» допалювання в порівнянні з системою з «повним» допалюванням дозволяє мінімізувати витрату газів, що відходять і, таким чином, зменшити розміри необхідного обладнання та скоротити операційні витрати. Крім того, даний спосіб забезпечує отримання газу з високим вмістом CO, який може використовуватися в подальшому для виробництва енергії або для

загальних потреб в газовій мережі підприємства.

Система управління тиском в кесоні і димосос забезпечують контрольоване відведення конвертерного газу, пропорційно кількості первинного газу, що утворюється в конвертері. Система управління тиском буде забезпечувати наявність стабільного потоку газу, необхідного для запобігання дефлаграції і ризику вибуху в системі видалення частинок.

При проходженні газу через котел-охолоджувач частина СО, що міститься в суміші газів, що відходять, згоряє з утворенням СО₂ за рахунок надходження навколишнього повітря. У той же час частина теплоти газу за рахунок конвекції і випромінювання віддається стінці котла-охолоджувача, що складається з великої кількості круглих трубок. Котел-охолоджувач виконує роль теплообмінника, що забезпечує відведення тепла від газу в приєднані замкнуту систему охолодження. На виході котла-охолоджувача температура конвертерного газу знижується до 750-900 °С, в залежності від кількості підсмоктаного повітря, параметрів технологічного процесу та інших робочих параметрів.

У скрубєрі газ охолоджується форсунками спеціальної конструкції, розташованими на ділянці невеликої довжини, до температури менше 100 °С. У сатураторі він додатково охолоджується до температури насичення, яка становить від 70 до 80 °С, за допомогою форсунок, розташованих на декількох рівнях. Одночасно з цим в даному агрегаті відбувається дуже ефективно первинне видалення пилу при падінні тиску.

Остаточне відділення конвертерного пилу, який має надзвичайно малий розмір фракції (93% менше 1 мкм), відбувається в скрубєрі з кільцевим зазором, на виході якого вміст пилу становить менше 50 мг/м³.

Газ, що виходить з скрубєра з кільцевим зазором, проходить через високопродуктивні краплевловлювачі і направляється до факельної стійки.

На початку продувки киснем обсяг первинного газу, що утворюється в конвертері, є незначним, так як при цьому відбувається окислення таких елементів в складі чавуну, як Si, Mn і Fe, і зменшується кількість що утворюється СО або СО₂. В результаті з конвертера виходить невелика кількість газу, при цьому СО₂ утворюється головним чином внаслідок окислення вуглецю.

Димосос починає працювати на номінальній швидкості на початку кожної нової плавки, перед завалкою брукхту і заливкою чавуну. В кінці плавки, якщо не передбачається виконання процедури роздування шлаку, димосос перейде в режим очікування.

Після початку кисневої продувки спідниця опускається на горловину конвертера в момент отримання сигналу про подію «початок запалювання». Спідниця буде знаходитися в опущеному положенні до кінця плавки або до переривання кисневої продувки.

При опусканні спідниці в граничне нижнє положення автоматично включається система управління тиском в кесоні з метою запобігання виходу газів і мінімізації підсосу повітря.

Якщо відсутні можливості для зберігання цінного конвертерного газу або якщо склад газу не дозволяє використовувати його в якості палива, то він відводиться на факельну стійку (свічку) і спалюється перед скиданням в атмосферу. В головці факельної стійки конвертерний газ змішується з навколишнім повітрям і підпалюється пусковим пальником, що працює на природному газі. Роботою пускових пальників управляє окремий блок пристроїв запалювання факела. Один пусковий пальник постійно знаходиться в роботі,

другий використовується в якості резервного.

Забруднюючі речовини, що утворюються при роботі конверторів направляються на очищення в ГОУ кожного конвертеру окремо, а потім до атмосферного повітря (дж. 100181, 100182, 100183).

У зв'язку зі встановленням обладнання фракційного розсівання вапна на базі пропозицій фірми "Vananzetti" передбачається зміна схеми місцевих відсмоктувачів від технологічного обладнання джерела викидів (дж. № 100230) згідно проекту «Техническое переоснащение перегрузочного узла № 1 тракта подачи сыпучих материалов на территории конвертерного цеха с установкой оборудования по отделению извести фракции 0-3 мм для передачи собственным потребителям» 292-14-ОВНС. З урахуванням зміни тракту сипучих матеріалів при відсіві вапна в місцях інтенсивного пилення передбачаються укриття:

- укриття місця перевантаження з стрічкового конвеєра (BC01) на гуркіт вібраційний (VS01) - об'єм витяжки 1800 м³/годину;
- укриття місця перевантаження з гуркоти вібраційного (VS01) на стрічковий конвеєр (BC02) - об'єм витяжки 1500 м³/годину;
- укриття місця перевантаження від відхилювача потоку (PC01) на стрічковий конвеєр (BC01) - об'єм витяжки 400 м³/годину;
- укриття місця перевантаження від відхилювача потоку (BP01) на колісний стрічковий конвеєр (BC03) - об'єм витяжки 400 м³/годину;
- точки скидання надлишкового тиску з пневморозподілювачів (PD01, PD21) - об'єм витяжки 20 м³/годину (кожна);
- укриття барабана стрічкового конвеєра № 2 - об'єм витяжки 2500 м³/годину (існуюче);
- укриття приводного барабана стрічкового конвеєра № 1 - об'єм витяжки 2500 м³/годину (існуюче).

У проекті ліквідується з існуючої схеми системи аспірації зонти № 3 (укриття стрічкового конвеєра № 3а), № 4 (відсмоктування від пересипання зі збірної воронки в пересувну воронку), № 5 (укриття стрічкового конвеєра № 3), зберігаючи зонти: № 2 (укриття приводного барабана стрічкового конвеєра № 2), № 3 (укриття стрічкового конвеєра № 1).

Загальна кількість аспіраційного повітря на проектуваній ділянці становить 13740 м³/год і не перевищує існуючого обсягу аспірації в кількості 17700 м³/год. Таким чином, заміна газоочисного і тягодутьєвого обладнання не потрібно.

Будівництво споруд по розсіву вапна на тракті подачі сипучих матеріалів в перевантажувальному вузлі № 1 конвертерного цеху не змінить якісний і кількісний склад викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.1.Iron and steel production/ 040207 Electric furnace steel plant

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/ 2.C.1.

Виробництво основного чавуну та сталі/ 040207 Електросталеплавильний завод

Тип виробничого процесу: основний.

Відділення безперервного розливання сталі (ВБРС). Відділення безперервного розливання сталі (ВБРС) призначене для розливу сталі, що була виплавлена в конвертерному цеху та складається з однієї радіальної шестиструменевої машини безперервного лиття заготовок перетином 150×150 мм (МБЛЗ) і однієї установки «під-ківш» (УПК). На установці «під-ківш» відбувається

доводка сталі за хімічним складом та температурою в залежності від марки сталі, після чого ківш передається до машини безперервного лиття заготовок. Для механізації подачі легуючих і шлакоутворюючих матеріалів в ківш, що знаходиться на опрацюванні в складі комплексу УПК, передбачена бункерна система подачі сипучих матеріалів та підвісні живильники. Забруднюючі речовини від установки «під-ківш», живильників та бункерної системи подачі сипучих матеріалів надходять на газоочисну установку, та викидаються в атмосферне повітря через димову трубу (дж. № 101400).

Принцип безперервного розливання полягає в тому, що рідку сталь з ковша заливають у проміжний ківш, та інтенсивно охолоджують над кристалізатором. У ході розливання злиток виходить з кристалізатора і подається до тягнучих роликів, при цьому він охолоджується прямим розпиленням води. Заготовка з кристалізатора проходить закриту камеру вторинного охолодження.

Від машини безперервного лиття заготовок змонтовано аспіраційну витяжну систему. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря здійснюються через трубу (дж. № 101401).

Перед початком безперервного лиття нагрівають промковш до температури 1100 °С спеціальними пальниками станції попереднього нагріву, змонтованій на робочому майданчику. В кристалізатор вводиться затравка та ущільнюється. Розливання сталі починається з заповнення проміжного ковша рідким металом, потім вмикається система витягання затравки та заготовок. Середній час розливки плавки 44,5 хв. При зливанні плавки на МБЛЗ, шлак залишається в сталерозливному ковші. Він зливається в шлакові чаші на позначці 0.00 в роздавальному прольоті ВБРС. За даними фірми-постачальника «SiemensVAI», синтетичного шлаку утворюється 11,1 кг/т сталі, а фактично 1631,7 кг при місткості сталерозливного ковша 147 т. Шлак зливається кожні 45 хв. Шлак з сталерозливного ковша, за допомогою кантовки його розливним краном, зливається в шлакові чаші, що знаходяться в роздавальному прольоті ВБРС.

Заготовка з затравкою проходить тягнучу-правильну машину, де отримує горизонтальне положення і подається на машину газового різання (МГР).

Ділянка зливу залишкового шлаку, кристалізатор, установка розігріву промковшів головної будівлі ВБРС оснащена 4-ма аераційними ліхтарями (дж. №№ 101408 - 101411).

Машини безперервного лиття заготовок 2, 3 (МБЛЗ-2,3). Згідно розробленого Звіту з оцінки впливу на довкілля «Реконструкція існуючого відділення безперервного розливання сталі (ВБРС) з впровадженням нової технологічної лінії другої та третьої машин безперервного лиття заготовки (МБЛЗ-2,3)» Київ, 2018 р., реєстраційний номер справи про оцінку впливу на довкілля планованої діяльності 201864909 виконано часткову реконструкцію ВБРС в конвертерному цеху з встановленням МБЛЗ-2,3.

Впровадження планованої діяльності дало змогу відмовитися від проміжної ланки (повторне нагрівання зливків у Блумінгу-1) та перенаправити відсотковий потік рідкої сталі у ВБРС, оснащене МБЛЗ з отриманням безперервнолитої заготовки перерізом 150 x 150 мм та 130 x 130 мм. Проектна потужність - 1400 тисяч т/рік кожної МБЛЗ.

Після операції розливання на конверторі в конверторному цеху сталевоз із наповненим сталерозливним ковшем маневровим локомотивом транспортується в будівлю ВБРС на нову технологічну лінію. Ливарним краном сталерозливний ківш переставляється із транспортного сталевоза на вільний сталевоз двопозиційної

установки «ківш-піч» (УКП). Розвантажений транспортний сталевоз переміщується по розливному шляху у вільну позицію, де на нього ливарним краном установлюється порожній сталерозливний ківш для відправлення в конвертерний цех.

На УКП здійснюється доведення сталі по хімічному складу і температурі в залежності від марки, що виправляється з наступною передачею сталерозливного ковша для розливання на МБЛЗ-2,3, що дозволяє знизити тривалість доведення сталі в ковші в конвертерному цеху.

Цикл обробки сталі на установці «ківш-піч» визначається як час від позиціонування ковша під кришкою установки до досягнення необхідного остаточного хімічного складу і відповідної температури для розливання сталі.

Сталевозом УКП ківш із металом подається в робочу позицію під кришку устаткування і підключається до системи подачі аргону. На ківш опускається кришка, включається система аспірації, починається попередня продувка металу аргonom через донні пористі пробки і гомогенізація розплаву. У результаті відбувається усереднення температури рідкого металу.

У ківш подаються шлакоутворюючі матеріали і розкислювачі для наведення високо основного знезалізного шлаку.

Потім опускаються електроди, запалюється дуга й починається нагрівання металу зі швидкістю $5^{\circ}\text{C}/\text{хв.}$ З підвищенням температури металу в ковші шлакоутворюючі матеріали розплавляються.

Постійне перемішування металу і розкисленого шлаку аргonom, інертна атмосфера над розплавом сприяє протіканню процесу десульфурації сталі та сприяє турбулентним реакціям між металом та шлаком, забезпечуючи чистоту сталі.

Розкислення металу, за необхідності, проводиться алюмінієвим дротом, що вводиться в ківш за допомогою трайб-апарата в кінці процесу обробки.

По досягненню заданого хімічного складу, температури металу і виміру активності кисню процес доведення закінчується і ківш передається на МБЛЗ.

Управління процесом доведення сталі і механізмами УКП здійснюється з поста управління.

Перед початком розливання під час підготовки до серії здійснюється підготовка і введення затравки в розливний струмок.

Технологічний процес розливання сталі починається з установки сталерозливного ковша на поворотний стенд МБЛЗ. Потім виконуються підготовчі роботи, що включають підключення шибєрного затвору сталерозливного ковша до пульта дистанційного управління, одночасно встановлюється проміжний ківш над кристалізаторами у робоче положення. Для захисту струмка металу від вторинного окислювання, між сталерозливним і проміжними ковшами за допомогою маніпулятора передбачається установка вогнетривкої труби з системою ущільнення інертним газом. До установки промковша у робоче положення його футеровка розігрівається до температури не менше 1000°C , виконується заведення затравки в кристалізатор і її ущільнення. Ущільнення виконується вручну і контролюється візуально. Після установки в робоче положення сталерозливного ковша (сталь ковша) включається система охолодження кристалізаторів, система вторинного охолодження, система устаткування тягнучо-правильних машин, машини газового різання і устаткування для транспортування заготовок. Розливання сталі починається з наповнення промковша рідким металом, включаються механізми гойдання кристалізаторів. А потім наповнюються кристалізатори. Включається система витягування затравки і заготовок.

Попередньо, на початку розливання до появи сталого струмка, метал прямує до поворотного жолобу в спеціальну ємність. Після заспокоєння струмка розливання здійснюється в штатному режимі.

Підтримка постійного рівня металу в промковші забезпечується локальною системою автоматизації, що працює від датчиків маси металу в проміжному ковші. Контроль потоку сталі із промковша в кристалізатори забезпечується автоматичною системою контролю процесу розливання.

Необхідний рівень металу в кристалізаторах підтримується за допомогою механізмів стопорних стрижнів промковша, пов'язаних із системою контролю рівня металу. У процесі розливання кристалізатор здійснює зворотно- поступальний хід. Гідравлічний механізм гойдання кристалізатора забезпечує точний напрям гойдання відносно осі струмка і широкий діапазон режимів роботи – довжини кроку, частоти і форми коливань (синусо- і несинусоїдальна).

Заготовка із затравкою проходить тягнучо-правильну машину, де одержує горизонтальне положення і подається на машину газового різання (МГР). На МГР розділяються головна частина заготовки і головна частина заготовки і головна частина затравки. Затравка передається на стенд очікування чергового введення в кристалізатор. Заготовка проходить МГР і при досягненні заданої мірної довжини відрізається, потім маркується. По закінченню розливання здійснюється відрізання хвостової частини блума, зміна проміжного ковша, візуальний огляд устаткування машини, після чого розливання відновлюється. Відлиті заготовки передаються на холодильник і після охолодження – на склад готової продукції.

Джерела викидів забруднюючих речовин МБЛЗ-2,3:

- установка ківш-піч (УКП-2,3), система транспортування та подачі сипких матеріалів, машини безперервного лиття заготовок (МБЛЗ-2,3) та машини газового різання (МГР) (обладнано ГОУ) (дж. 101500). На джерелі викидів 101500 встановлено рукавний фільтр з імпульсною регенерацією рукавів стислим повітрям. Система газоочистки передбачає очищення пилогазоповітряної суміші від наступного технологічного обладнання: установка ківш-піч (УКП-2,3), система транспортування та подачі сипких матеріалів в УКП-2,3, машини безперервного лиття заготовок (МБЛЗ-2,3), машини газового різання МБЛЗ-2, 3 (МГР). Для виключення ушкодження рукавів фільтра іскрами перед фільтром є установка іскрогасника – осьового циклона, основна функція якого уловлювання іскор і важких часток за допомогою спеціальної геометрії і внутрішнього закручування потоку газів. Циклон є технологічною установкою очищення газів. Газ, що пройшов очищення, переміщується з рукавного фільтра у вентиляційну камеру, яка призначена для рівномірного розподілу очищеного газу в димососи. Димососи направляють газ у викидну трубу. На викидній трубі встановлено пиломір для відстеження змін концентрації пилу в очищеному газі. На газоходах від джерел утворення забруднюючих речовин до рукавного фільтра є установка тканевих компенсаторів лінійного розширення, а також оглядових люків.

- місце відвантаження вловленого в ГОУ пилу у вантажні машини (неорганізоване) (дж. 101501);

- роздавальний та розливний прольоти ВБРС ряду А-В-С (14 аераційних ліхтарів) (дж. 101502-101515);

- прольоти МГР та складування заготовок ВБРС ряд С-Д-Є (32 аераційних ліхтарів) (дж. 101516-101547);

Принцип безперервного розливання полягає в тому, що рідку сталь з ковша заливають у проміжний ківш, та інтенсивно охолоджують над кристалізатором. У

ході розливання злиток виходить з кристалізатора і подається до тягнучих роликів, при цьому він охолоджується прямим розпиленням води. Заготовка з кристалізатора проходить закриту камеру вторинного охолодження. Крім того охолоджуюча камера захищає компоненти установки, що знаходяться в безпосередній близькості, від виплеску металу в разі прориву. Паравідсмоктувач продуктивністю - 45000 м³/годину вміщує в себе два вентилятор потужністю по 30 кВт кожен. Вода, що поступає з ділянки вторинного охолодження, що завантажена окалиною, збирається у ямі-відстійнику для окалини. Осіла на дно ями-відстійника окалина за допомогою грейфера періодично збирається. Окалина складається в зоні для зневоднення і потім вивантажується на вантажний автомобіль. В ямі-відстійнику для окалини передбачена установка трубчастого скреба для збору масла, що сплигло, з поверхні води. Масло збирається у герметичні масляні бочки. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Від зони вторинного охолодження машин безперервного лиття заготовок №№ 2, 3 змонтовані труби. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря здійснюються через трубу (дж. 101576-101579).

ПЕРСПЕКТИВА

Згідно розробленого Звіту з оцінки впливу на довкілля «Реконструкція існуючого відділення безперервного розливання сталі (ВБРС) з впровадженням нової технологічної лінії другої та третьої машин безперервного лиття заготовки (МБЛЗ-2,3)» Київ, 2018 р., реєстраційний номер справи про оцінку впливу на довкілля планованої діяльності 201864909 передбачено реконструкцію ВБРС в конвертерному цеху з встановленням МБЛЗ-2,3.

Ціллю планованої діяльності є досягнення екологічного ефекту в результаті впровадженної діяльності, які полягають в тому, що викиди забруднюючих речовин в атмосферне середовище після реконструкції ВБРС зменшаться у порівнянні з існуючими, що дасть можливість поступово покращувати екологічну ситуацію на прилеглих житлових територіях.

Планована потужність - 1400 тисяч т/рік кожної МБЛЗ.

Частково виконано проект реконструкції відділення безперервного розливання сталі. Джерела викидів забруднюючих речовин, що залишилися після часткового впровадження проекту: Установки сушки та розігріву стальковшів, установка сушки промковшів (вентсистеми В1-В4) (дж. 101548-101549); Стенди кантовки та повороту промковшів (дж. 101550-101551).

Виробництво: 1.Energy/1.A.Combustion/1.A.4.a.i, 1.A.4.b.i, 1.A.4.c.i, 1.A.5.a. Small combustion/ 020105 Stationary engines

1.Енергія/ 1.А.Займання/1.А.4.а.і, 1.А.4.б.і, 1.А.4.с.і, 1.А.5.а. Невелике згоряння/ 020105 Стационарні двигуни

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Трансформаторна підстанція. У разі аварійного відключення електропостачання, живлення технологічного устаткування конвертерного цеху здійснюється за допомогою дизель-генератора потужністю 120 кВА, що встановлений в будівлі трансформаторної підстанції (дж. № 101412).

Дизельні генератори. Дизельні генератори, потужністю 6 кВт (2 од.) встановлюються для резервного електроживлення. використовуються по всій території цеху (дж. № 101422, 101424).

Дизельний генератор. На території цеху для освітлення та роботи устаткування у разі зникнення електропостачання розташований дизельний генератор, потужністю 6 кВт. Викиди забруднюючих речовин відбуваються під час спалювання дизельного палива (дж. № 120742).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.7.c Other metal production/040309z Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.7.c Інше виробництво металу/040309z Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

По всій території ВБРС проводяться зварювальні роботи. Зварювання виконується електродами. Різка металу проводиться за допомогою гасу. У процесі зварювання та газового різання відбуваються неорганізовані виділення забруднюючих речовин, що викидаються в атмосферу через дверний отвір (дж. № 101420).

Майстерня ділянки по ремонту обладнання газокисневого господарства. У приміщенні майстерні змонтовано зварювальний пост, який обладнано витяжною системою. Зварювання виконується електродами. У майстерні проводиться різання газовим різачком (дж. № 101414).

Зварювальні роботи по всій території цеха. За потребою по всій території цеха проводяться зварювальні роботи та різка металу гасом. Зварювальні роботи проводяться електродами. Різка металу проводиться за допомогою гасу. Під час зварювання та різання металу в атмосферне повітря відбуваються неорганізовані викиди забруднюючих речовин (дж. 101421).

В кожному блоці конвертерів знаходиться по три неорганізованих зварювальних поста. В блоці № 1 біля конвертерів №№ 1, 2, 3 зварювання проводиться електродами. Викиди забруднюючих речовин від зварювання здійснюються через аераційний ліхтар блоку № 1 (дж. № 100200).

В блоці № 2 біля конвертерів №№ 4, 5, 6 зварювання проводиться електродами. В зв'язку з введенням в дію МНЛЗ-2,3 в блоці № 2 додатково встановлені 5 постів газового різання металу, які призначені для проведення ремонту обладнання. Встановлення нового обладнання передбачалося Звітом з оцінки впливу на довкілля «Реконструкція існуючого відділення безперервного розливання сталі (ВБРС) з впровадженням нової технологічної лінії другої та третьої машин безперервного лиття заготовки (МБЛЗ-2,3)» Київ, 2018 р., реєстраційний номер 201864909. Викиди забруднюючих речовин від зварювання та газової різки здійснюються через аераційний ліхтар блоку № 2 (дж. № 100201).

На машині газового різання розділяється головна частина заготовки та головна частина затравки. МГР працює на природному газі. Товщина матеріалу 0,15 м. За допомогою штовхача злитки далі транспортуються на холодильник з механізмом квантування. Викид забруднюючих речовин в атмосферу від машини газового різання здійснюється через аераційні ліхтарі (дж. №№ 101402 - 101407).

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050401 Other handling and storage (including pipelines)

1.Енергія/1.B. Летючі викиди від палива/1.B.2.a.v Розподіл нафтопродуктів / 050401 Інше транспортування та зберігання (включаючи трубопроводи)

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Відділення розливання сталі. В блоках № 1 та № 2 біля кожного конвертера

розташована маслостанція, що служить для подачі масла на привід повороту конвертера. Обсяг баку маслостанції 2 м³. Масло И-50А перекачується насосом Г1124, продуктивність кожної станції складає 70 л/хвилину, тиск 2,4-3 кг/см³.

Викиди забруднюючих речовин при зберіганні, перекачуванні та наливанні масла в маслостанції здійснюються через аераційні ліхтарі блоків № 1 (дж. 100200) та № 2 (дж. 100201).

Шиберна майстерня розливочного відділення блоку конверторів № 1. В майстерні розташовано технологічне обладнання, призначене для ремонту шиберних затворів конвертерів:

- обрізний верстат з пиловловлювачем;
- газові пальники для сушки шиберних затворів сталерозливних ковшів;
- прес-натискач для видалення відпрацьованих вогнетривів із шиберних затворів;
- прес-натискач для запресовки вогнетривів шиберних затворів;
- стенд для притирки шиберних затворів гідравлічним пресом з маслостанцією;
- домкратний візок (маніпулятор) з гідравлічним вертикальним циліндром, обладнаний маслостанцією. Об'єм баку маслостанції 100 л, використовують масло ReleaseHCA. Це пристосування застосовується для заправки або зняття шиберних затворів зі сталерозливних ковшів.

Прес-натискач для видалення відпрацьованих вогнетривів із шиберних затворів обладнаний маслостанцією і витяжною вентиляцією. Викиди забруднюючих речовин здійснюються через трубу (дж. № 101416).

Шиберна майстерня розливочного відділення блоку конвертерів № 2. В майстерні розташовано обладнання: обрізний верстат; газові пальники для сушки шиберних затворів сталерозливних ковшів (4 од.); прес-натискач для видалення відпрацьованих вогнетривів із шиберних затворів, обладнаний маслостанцією; прес-натискач для запресовки вогнетривів шиберних затворів; стенд для притирки шиберних затворів гідравлічним пресом з маслостанцією; стенд для обдування ковшів блоку № 2; домкратний візок (маніпулятор) з гідравлічним вертикальним циліндром, обладнаний маслостанцією. Об'єм баку маслостанції 100 л, використовують масло ReleaseHCA. Це пристосування застосовується для заправки або зняття шиберних затворів з сталерозливних ковшів. Прес-натискач для видалення відпрацьованих вогнетривів із шиберних затворів обладнаний маслостанцією. Об'єм баку маслостанції 150 л, використовують масло Release HCA. Масло перекачується насосом Г1124, продуктивність станції складає 70 л/хвилину. Прес- натискач для видалення відпрацьованих вогнетривів із шиберних затворів обладнаний аспіраційною вентиляцією, забруднюючі речовини викидаються в атмосферу через трубу (дж. № 101418).

Маслосклад. У приміщенні складу знаходяться: бак з маслом індустріальним ємністю 7,33 м³; бак з трансформаторним маслом ємністю 1,54 м³; бочки ємністю 200 л з мастилами. Повітря з маслоскладу аспірується вентилятором. Викид забруднюючих речовин відбувається через трубу (дж. 101419).

Дизельні генератори. При наливі палива в генератори, що використовуються по всій території цеху, відбуваються викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря (дж. 101423, 101425, 101426 - горловина ємності дизельного генератора), дж.101426- горловина ємності дизельного генератора (дж.101412).

Склад паливно-мастильних матеріалів ПММ. Для забезпечення потреб цеху витратним обсягом паливо- мастильних матеріалів біля відділення роздягання

злитків знаходиться склад ПММ. Паливно-мастильні матеріали, які використовують: масло індустріальне І-50А, масло індустріальне І-20А та гас ТС-1. Розливання ПММ відбувається у вигляді зливу відкритим струменем у відро споживача. Викиди забруднюючих речовин відбуваються через двірний отвір (дж. № 120740).

Дизельний генератор. При наливі палива в генератор, що використовується на території цеху, відбуваються викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря (дж. 120743 -горловина ємності дизельного генератора).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.С.Виробництво металів/2.С.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040210 Інший

Тип виробничого процесу: основний.

Відділення підготовки составів (ВПС) киснево-конвертерного цеху. У ВПС № 3/1 піддони і виливниці гріють на стаціонарному стенді, обладнаному газовими пальниками. У ВПС 3/1 встановлено 10 пальників. Живлення пальників відбувається природним газом. Викиди забруднюючих речовин відбуваються через аераційний ліхтар (дж. № 120730). Очищені піддони фарбують протипригарним покриттям марки ТКС-1, яке готується у відділенні шляхом розбавлення порошкової суміші водою. Забруднюючі речовини утворюються тільки при перевантаженні матеріалу і крізь аераційний ліхтар потрапляють в атмосферне повітря (дж. № 120730). Аспірація повітря двору ВПС 3/1 здійснюється крізь аераційний ліхтар (дж. № 120730).

У ВПС 3/2 Піддони і виливниці гріють на стаціонарному стенді, обладнаному газовими пальниками. У ВПС 3/2 встановлено 6 пальників. Живлення всіх пальників відбувається природним газом. Викиди забруднюючих речовин відбуваються через аераційний ліхтар (дж. № 120731). Піддони фарбують протипригарним покриттям, який готується у відділенні розбавленням порошкової суміші марки ТКС-1 водою. Суміш зберігається у бігбегах. Забруднюючі речовини утворюються тільки при перевантаженні матеріалу і через аераційний ліхтар (дж. 120731) потрапляють в атмосферне повітря. Перед набором составів проводять набивання центрових виливниць на спеціальній машині. В якості состава футеровки використовують суміш шамоту, піску і рідкого скла. Забруднюючі речовини утворюються тільки при перевантаженні матеріалу і крізь аераційний ліхтар потрапляють в атмосферне повітря (дж. № 120731).

Відділення підготовки составів (ВПС) мартенівського цеху. У ВПС № 2/1 перед набором составів прибуткові надставки гріють на стаціонарних стендах, обладнаних газовими пальниками. Встановлено два стенда з пальниками: на одному –6 пальників, на другому встановлено 10 пальників. Живлення всіх пальників виконується природним газом. Викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря здійснюється крізь аераційний ліхтар (дж. № 120733). Перед набором составів проводять набивання прибуткових надставок на спеціальній машині. В якості состава використовують суміш шамоту, піску і рідкого скла. Забруднюючі речовини утворюються тільки при перевантаженні матеріалу і крізь аераційний ліхтар (дж. № 120733) потрапляють в атмосферне повітря. Для обмазування прибуткових надставок призначено розчинний вузол, де використовують розчин з суміші піску, глини, рідкого скла і води. Пісок і глина зберігаються біля розчинного вузла. Забруднюючі речовини утворюються тільки при перевантаженні піску і крізь

аераційний ліхтар потрапляють в атмосферне повітря. Аспірація повітря двору ВПС 2/1 здійснюється крізь аераційний ліхтар (дж. № 120733). Очищенні піддони фарбують всередині протипригарним покриттям, яке готується у відділенні розбавленням порошкової суміші марки ТКС-1 водою. Забруднюючі речовини утворюються тільки при перевантаженні матеріалу і крізь аераційний ліхтар потрапляють в атмосферне повітря. Аспірація повітря двору ВПС 2/2 здійснюється крізь аераційний ліхтар (дж. № 120734).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.7.c Other metal production/040309z Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.7.c Інше виробництво металу/040309z Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Зварювальні роботи при виконанні ремонту обладнання відбувається на території цеху та підвір'я методом електродугової сварки з застосуванням електродів. Різання металів виконується гасорізами.

ВПС 3/1. Піддони, що повертаються з блумінгів подаються на залізничну путь паралельно з виливницями. Якщо необхідно, проводять ремонт піддонів за допомогою зварювання. Зварювання виконуються електродами. Для розрізання металу застосовуються різакі, що працюють з використанням гасу. У процесі газового різання та зварювання відбуваються виділення забруднюючих речовин, що викидаються в атмосферу через аераційний ліхтар (дж.№120730).

ВПС 3/2. Для ремонту обладнання у дворі проводяться зварювальні роботи (для ремонту кранів). Зварювання виконуються електродами. У процесі зварювання відбуваються виділення забруднюючих речовин, що викидаються в атмосферу через аераційний ліхтар (дж. №120731).

ВПС 2/1. Для ремонту обладнання у дворі розташовано зварювальний пост. Зварювання виконуються електродами. У процесі зварювання відбуваються виділення забруднюючих речовин, що викидаються в атмосферу через аераційний ліхтар (дж. №120733).

ВПС 2/2. Для ремонту обладнання у дворі розташовано зварювальний пост. Зварювання виконуються електродами. У процесі зварювання відбуваються виділення забруднюючих речовин, що викидаються в атмосферу через аераційний ліхтар (дж. №120734).

Відділення роздягання злитків (стриперне). Для ремонту обладнання у відділенні проводяться зварювальні роботи (дж.120739). Зварювання виконуються електродами.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/2.D.3.d Coating applications/ 060108 Other industrial paint application

2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших розчинників та продуктів/2.D.3.d Нанесення покриттів/ 060108 Інше промислове застосування фарб

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Фарбувальні роботи. Фарбування деталей та обладнання на території цеху здійснюється за допомогою пневматичного розпилювача. Під час фарбувальних робіт відбуваються неорганізовані виділення забруднюючих речовин в атмосферу (дж. № 100223).

Фарбувальні роботи. Фарбувальні роботи призначено для фарбування деталей та обладнання по всій території цеху (дж. 120741). Метод нанесення

фарбувальних робіт – пневматичне розпилення.

11 Мартенівський цех

У березні 2020 року на виконання природоохоронних заходів «Городской программы по решению экологических проблем Кривбаса и улучшению состояния окружающей природной среды на 2016-2025 годы» и изменениям к данной программе, принятыми решениями Криворожского городского совета № 901 от 28.09.2016 и № 1497 от 29.03.2017 відповідно та Дозволу № 1211000000-38 на викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами, виданого Міністерством екології та природних ресурсів України 18.03.2019 року здійснена планова зупинка та вивели з експлуатації **двохванний сталеплавильний агрегат (ДСПА-6)**, останнього діючого сталеплавильного агрегату мартенівського цеху. З зупинкою ДСПА-6 в мартенівському цеху припинено виробництво сталі, що спричинило відсутність у необхідності виконання технологічних операцій на ділянках цеху, та як наслідок, зупинку робіт в мартенівському цеху взагалі. Акти виводу з експлуатації додаються (Додаток 17). В зв'язку з цим виводяться з експлуатації наступні джерела викидів: 110242, 110243, 110245, 110246, 110248, 110249, 110250, 110251, 110252.

13 Копровий цех

Копровий цех входить до складу сталеплавильного департаменту. В цеху проводиться переробка і сортування брухту і відходів чорних металів з подальшим їх відвантаженням сталеплавильним цехам (мартенівський, конверторний). До складу копрового цеху входять три ділянки № 1, 2, 3.

Крім вищезазначених виробництв на території копрового цеху розміщені механічні майстерні, шлакові відділення № 1, 2, вибухове відділення, відділення механічної переробки брухту. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря від цих об'єктів відсутні.

В 2024 році проведені зміни в організаційній структурі підприємства, на баланс Копрового цеху переведено Склад граншлаку із доменного цеху №2, ділянка ШПЦ, полігон для захоронення промислових і будівельних відходів та доменні відвали, відвали сталеливарних шлаків. Кількісні характеристики, а також їх просторове місцезнаходження не змінилися.

ШПД (шлакопереробна дільниця) призначена для своєчасного очищення доменних чаш від залишків шлаку та чавуну, переробки доменних шлаків в гранулят з метою подальшого використання в будівництві, а також для складування та охолодження шлаку для подальшої розробки. До складу ШПД також входить полігон відходів, призначений для складування та захоронення промислових та будівельних відходів 3 та 4 класів небезпеки.

До структури ШПД входять наступні ділянки: ділянка грануляції шлаку; ділянка очистки ковшів; стаціонарні тупики; пересувні тупики; механічна майстерня; склад ГСМ; склад лакофарбних матеріалів; склад масел; полігони для захоронення промислових та будівельних відходів.

Склади граншлаку. Гранульовані доменні шлаки утворюються у наслідку розплавлення залізних руд, розчинення та руйнування футеровки печей. Основний склад граншлаку та резервний склад (відвал) граншлаку, не є джерелами викиду забруднюючих речовин в атмосферне повітря. Згідно «Сборника методик по расчету содержания загрязняющих веществ в выбросах от неорганизованных источников загрязнения атмосферы» м. Донецьк для піску на складах при вологості 3 % та більше викиди не розраховують. За своїми властивостями гранульований шлак близький до піску (вміст SiO_2 38...41 %, крупність часток ≥ 3 мм, частки пилової фракції < 200 мкм відсутні). Вологість гранульованого шлаку на складах ДЦ-2 7...15 %. При цих показниках вологості та крупності часток викиди речовин у вигляді твердих суспендованих частинок недиференційованих за складом при зберіганні та завантаженні гранульованого шлаку відсутні.

Доставка доменного гранульованого шлаку на склад та завантаження його з території складу здійснюється пересувним транспортом (автомашини, екскаватори, бульдозери). Автотранспорт є джерелом викидів в атмосферне повітря, але при цьому він є пересувним джерелом викидів. Відповідно до законодавства пересувні джерела викидів не підлягають нормуванню.

Відвали доменних шлаків. Доменні шлаки утворюються в доменних печах під час розплавлення залізних руд, розчинення та руйнування футеровки печі. Рідкий доменний шлак в залізничних шлаковозних ковшах потрапляє в шлакопереробний цех де він зливається в стаціонарні та пересувні тупики. З стаціонарних тупиків охолоджений шлак вивозиться на відвали не переробних доменних шлаків для зберігання та подальшої переробки.

Відвали сталеливарних шлаків. Сталеливарні шлаки утворюються під час

сталеливарного виробництва в результаті окислення домішок чавуну та брухту, розплавлення залізної та марганцевої руд та руйнування футеровки сталеливарних агрегатів. Сталеливарні шлаки доставляються зі шлакових дворів сталеливарних цехів автосамоскидами на відвали сталеливарних шлаків. Роботи по переробці сталеливарних шлаків поточного виробництва та раніше накопичених в відвалах не перероблених шлаків, а також по складуванню перероблених шлаків в відвали, виконують підрядні організації. При переробці сталеливарних шлаків вилучають залізовмісну складову – скрап та магнітну фракцію шлаків, яку повертають в металургійне виробництво, а також отримують будівельний щебень різних фракцій.

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин копрового цеху відповідно до карти-схеми на яких проводиться корегування

070501	Дизельний генератор – нове джерело
070502	Горловина ємності дизельного генератора– нове джерело
070503	Дизельний генератор– нове джерело
070504	Горловина ємності дизельного генератора– нове джерело
071195	ШПД Розвантаження думпкарів, автотранспорту - анульовано
071196	ШПД Карти-накопичувачі - анульовано
071197	ШПД Залізничний тупик № 7 А (1 черга будівництва 1-4 рік експлуатації)
071198	ШПД Залізничний тупик № 4 А (1 черга будівництва 1-4 рік експлуатації)
071199	ШПД Карти №№ 1, 1А, 2.1, 2.2, 5 (1 черга будівництва 1-4 рік експлуатації)
071200	ШПД Карти №№ 1, 1А, 2.1, 2.2, 5 (1 черга будівництва 1-4 рік експлуатації)
071257	ШПД Бульдозери - анульовано
071258	ШПД Рух автотранспорту (пилення) - анульовано
071259	ШПД Карти № 5А, 2.1А, 2.2А (1 черга будівництва 1-4 рік експлуатації)
071260	ШПД Карти № 5А, 2.1А, 2.2А (1 черга будівництва 1-4 рік експлуатації)
130760	Шлакове відділення №1
130761	Шлакове відділення №2

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин копрового цеху відповідно до карти-схеми які наведені без змін

070505	ШПД Вана грануляції шлаку
070510	ШПД Ділянка очистки ковшів від ковшевих залишків
070511	ШПД Стаціонарний тупик № 9
070512	ШПД Стаціонарний тупик № 5/6
070513	ШПД Стаціонарний тупик № 7/8
070514	ШПД Екскатор № 5
070515	ШПД Пересувний тупик № 3А
070516	ШПД Пересувний тупик № 5А
070517	ШПД Пересувний тупик № 6А
070518	ШПД Заточувальний верстат
070519	ШПД Зварювальний пост
070520	ШПД Зварювальні роботи
070521	ШПД Зварювальні роботи
070522	ШПД Зварювальні роботи
070523	ШПД Різка металу
070524	ШПД Фарбувальні роботи
070525	ШПД Бочки з дизпаливом
070526	ШПД Ємності для збереження гасу
071247	ШПД Екскатор № 3
071248	ШПД Екскатор № 6
081249	Бульдозерні роботи
081250	Технологічний транспорт
081251	Розвантаження шлаку з автотранспорту
082201	Відвал № 1 Неперероблених доменних шлаків
082202	Відвал № 2 Неперероблених доменних шлаків
082203	Відвал № 3 Неперероблених доменних шлаків

082204	Відвал № 4 Перероблених доменних шлаків
082205	Відвал «Граничний восточний» Перероблених доменних шлаків
130750	Пост вогневого різання (ділянка 1)
130751	Пост вогневого різання (ділянка 2)
130752	Пост вогневого різання (ділянка 3)
130753	Фарбувальний пост
130754	Зварювальний пост №1 (ділянка 1)
130755	Зварювальний пост №2 (ділянка 1)
130756	Склад ПММ (ділянка 1)
130757	Зварювальний пост (ділянка 2)
130758	Склад ПММ (ділянка 2)
130759	Зварювальний пост (ділянка 3)
132004	Комплекс з переробки обрізків і прокату
132005	Продувочні свічки
141230	Н.В. Відвали
141231	Н.В. Технологічний транспорт (пилення під час руху автотранспорту)
141232	Н.В. Розвантаження шлаку
142206	Н.В. Бульдозерні роботи (пилення при переміщенні шлаку), відвальні роботи – <i>пересувне джерело</i>
ПЕРСПЕКТИВА (5-8 рік експлуатації полігону)	
071197	ШПУ Вивантаження відходів з думпкарів, навантаження відходів в автотранспорт (залізничний тупик № 7 А)
071198	ШПУ Вивантаження відходів з думпкарів, навантаження відходів в автотранспорт (залізничний тупик № 4 А)
071199	ШПУ Карти №№ 1, 1А, 2.1, 2.2, 5, Розвантаження відходів з автотранспорту, статичне зберігання відходів, бульдозерні роботи
071200	ШПУ Карти №№ 1, 1А, 2.1, 2.2, 5, рух автотранспорту – запилювання
071259	ШПУ Карти № 5А, 2.1А, 2.2А Розвантаження відходів з автотранспорту, статичне зберігання відходів, бульдозерні роботи
071260	ШПУ Карти № 5А, 2.1А, 2.2А Рух автотранспорту – запилювання
ПЕРСПЕКТИВА згідно Звіту з ОВД «Реконструкція комплексів будівель та споруд доменного цеху № 2 (доменної печі № 9 з автоматизованою системою управління), цеху водопостачання, системи газопостачання доменним та природним газом споживачів металургійного виробництва, ТЕЦ-3 на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» за адресами: Дніпропетровська обл., м. Кривий Ріг, вулиця Криворіжсталі, будинок 132, будинок 143, будинок 137, будинок 147», реєстраційний № 20217148237	
060090	Гранустановка (ліва) – анульовано на перспективу
060091	Гранустановка (права) – анульовано на перспективу

Механічна майстерня ШПД призначена для виконання ремонтних робіт. Приміщення майстерні необладнане витяжною вентиляцією. Майстерня облаштована наступними верстатами: токарний КА-280, токарний 1М-63, токарний, стругальний 2Б-35 (не експлуатується), фрезерний 6Н-8 (не експлуатується), автомат відрізний (не експлуатується), свердлильний, гільйотина ОР12/951 (не експлуатується). Всі верстати працюють без охолодження, обробляють сталеві деталі. Джерелами викиду забруднюючих речовин не являються.

Обробка шлаковозних ковшів протипригарним розчином. На ШПД здійснюють обробку шлаковозних ковшів протипригарним розчином.

Розчин для оприскування чаш готується в глиномішалці з використанням глини та технічної води. Для цього мішалку заповнити водою, яка подається по водопроводу. Після заповнення водою провести подачу глини за допомогою кран-балки. Провести ретельне перемішування до повного розчинення глини. Приготований розчин злити у нижню частину. Для приготування протипригарного розчину необхідно використовувати вогнетривку глину.

Згідно діючим технічним умовам вологість глини, що засипається складає 24%. Згідно «Сборника методик по расчету содержания загрязняющих веществ в выбросах от неорганизованных источников загрязнения атмосферы» м. Донецьк для сипучих матеріалів на складах при вологості 3% та більше викиди не розраховують. Згідно діючим технічним умовам вологість глини, що засипається складає 24%. При цих показниках вологості та крупності часток викиди речовин у вигляді твердих суспендованих частинок недиференційованих за складом при зберіганні та завантаженні гранульованого шлаку відсутні. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Склад лакофарбних матеріалів ШПД. На складі зберігається 6 закритих ємностей з фарбами по 50 л. Викиди в атмосферне повітря відсутні.

Склад масел ШПД. На складі зберігається масло И-50А, КС-19, та мастила в закритій тарі. Приміщення не обладнане витяжною вентиляцією. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Бокси № 1, 2, 3 ШПД. Бокси № 1, 2 призначені для паркування трактору ЮМЗ та автонавантажувача. В боксі № 3 зберігається свердлильний станок що не працює. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Для забезпечення потреб доменного цеху № 1 присутній автоцементовоз. Автоцементовоз є пересувним джерелом викидів. Автоцементовоз знаходиться на балансі у транспортного господарства.

Копрове відділення № 1. Механічна майстерня являє собою окреме приміщення. У приміщенні механічної майстерні знаходяться: заточний, свердлильний та фрезерні верстати. Свердлильний та фрезерні верстати не експлуатуються. Приміщення майстерні не оснащено витяжною системою вентиляції. При роботі верстатів виділяються забруднюючі речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, які у зв'язку із високою вагою осідають у приміщенні і враховуються у відходах виробництва. Викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутній.

Шлакові відділення № 1, 2. У відділеннях відбувається обробка шлакових чаш протипригарним розчином. Очищені від шлаку чаші направляються на оприскувальну установку. Обприскування чаш проводиться через спеціальне сопло за допомогою подачі протипригарного розчину з резервуару до повного і рівномірного покриття внутрішньої поверхні чаші. Після обприскування протипригарним розчином шлакові чаші подаються для заповнення їх рідким шлаком.

Для приготування протипригарного розчину використовується вогнетривка глина або вапно мілкої фракції та технічна вода. Подача глини (або вапна) в приймальний змішувачі глина (вапно) заливається водою до сметано-образної консистенції. Після чого розчин зливають у резервуар. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря від технологічного процесу відсутні.

Ділянка № 1. На ділянці № 1 знаходяться прес-ножиці. Прес-ножиці призначені для переробки металобрухту з ціллю збільшення його насипної ваги, що в свою чергу дозволяє збільшити потужність сталеливарних агрегатів. Виробнича потужність прес-ножиць складає 42,0 – 91,0 т/годину, з максимальним зусиллям різку 1250 тонн та максимальним зусиллям пресування 400 тонн. Викиди забруднюючих речовин при роботі прес-ножиць відсутні.

На ділянці № 1 є газонокосарки. Газонокосарки не є джерелом викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря.

Ділянка № 2. Відділення механічної переробки брухту. У відділенні

встановлено пакетир-преси Б-16-42 і БА-16-42, що виробляють пакети з брухту. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря від процесу пакетування відсутні.

Копрове відділення № 2. Механічна майстерня. У приміщенні механічної майстерні змонтовано: 2 свердлильних, наждачно- заточний (діаметр кола – 500 мм), токарний КА 280, поперечно-строгальний верстати. Приміщення майстерні не оснащено витяжною системою вентиляції. При роботі верстатів виділяються забруднюючі речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, які у зв'язку із високою вагою осідають у приміщенні і враховуються у відходах виробництва.

Ділянка № 2. Вибухове відділення. На території цеху розміщене вибухове відділення, але за призначенням воно не використовується. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Ділянка № 3. Відділення комплексної переробки брухту. Відділення обладнано 2-х прогоновими крановими естакадами та приймальним майданчиком, призначеними для прийому металобрухту з автомобільного транспорту, подальшого сортування та його відвантаження. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Склад вибухонебезпечних речовин. Склад вибухонебезпечних речовин не оснащений витяжною системою вентиляції і вибухонебезпечні речовини зберігаються у герметично закритих ємкостях. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря при зберіганні на складі відсутні.

Автостоянка та навантажувачі. На ділянці № 1 є відкрита стоянка автотранспорту на чотири легкових автомобіля. Автотранспорт є власністю приватних осіб. Автотранспорт є джерелом викидів в атмосферне повітря, але при цьому він є пересувним джерелом. На Ділянці переробки обрізків і прокату знаходяться чотири гідравлічні перевантажувачі Sennebogen та один міні-навантажувач Bobcat S530. Навантажувачі є пересувним джерелом викидів в атмосферне повітря. Викиди забруднюючих речовин утворюється при маневруванні автотранспорту на території цеха, а також при запуску та зупинці двигунів внутрішнього згорання. Відповідно до законодавства пересувні джерела викидів не підлягають нормуванню.

Механічна майстерня. Механічна майстерня являє собою окреме приміщення. У приміщенні майстерні змонтовано: свердлильний 2М55, заточний (діаметр кола 350 мм), токарний SND400 верстати. Приміщення майстерні не оснащено витяжною системою вентиляції. При роботі верстатів виділяються забруднюючі речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, які у зв'язку із високою вагою осідають у приміщенні і враховуються у відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря від цих верстатів відсутні.

На території копрового цеху діє 54 стаціонарних джерела викидів забруднюючих речовин в атмосферу, із них 9 організованих джерел, в т.ч 1 залпове джерело та 45 неорганізованих джерел.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.7.c Other metal production/040309z Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.7.c Інше виробництво металу/040309z Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Ділянка № 1. Вогнерізне відділення. Негабаритний металобрухт, що підлягає обробленню, подається в цех вагонами магістрального або місцевих

парків, автотранспортом. Скрап та лом розкладається електромостовим краном на порізочні майданчики одним шаром рівномірно. Перед різанням метал прогрівається розігрівачим полум'ям до температури займання, потім подається струмінь ріжучого кисню. На ділянці № 1 знаходиться 15 газових різаків (одночасно в роботі один різак) (дж. № 130750).

Копрове відділення № 1. Відділення призначене для дроблення сталевих масивів та інших відходів металу киснево-списовим різанням металобрухту. На території копрового відділення за потребою проводять вогнерізні роботи (дж. № 130750).

Ділянка № 2. Вогнерізно-сортувальна ділянка. Ділянка являє собою відкриту площадку, яка призначена для вогневого різання металобрухту. На ділянці № 2 знаходиться 3 газових різаків (одночасно в роботі один різак) (дж. № 130751).

Копрове відділення № 2. Відділення призначене для дроблення сталевих масивів та інших відходів металу, киснево-списовим різанням металобрухту. Для дроблення за потребою використовують також вогневе різання (дж. № 130751).

Естакада привізного брухту. Естакада являє відкриту площадку, яка призначена для переробки металобрухту за допомогою вогневого різання. На ділянці № 3 власні різаків відсутні. Вогневе різання відбувається за допомогою різаків, розташованих на ділянках № 1, 2 (в роботі одночасно один різак) (дж. № 130752).

Зварювальний пост №1. На ділянці вогнерізного відділення ділянки №1 на відкритому повітрі розташовано зварювальний пост № 1, на якому знаходяться 5 зварювальних апаратів (одночасно в роботі один зварювальний апарат) (дж. 130754). Зварювання виконуються електродами.

Зварювальний пост №2. Зварювальний пост № 2 ділянки №1 (дж. 130755) розташований на відкритому повітрі, біля механічної майстерні, на якому знаходяться 4 зварювальних апаратів (одночасно в роботі один зварювальний апарат). Зварювання відбувається за допомогою електродів.

Зварювальний пост №3. По всій території ділянки №2 проводяться зварювальні роботи з використанням 7-ми зварювальних апаратів (одночасно в роботі один апарат) (дж. 130757). Зварювання виконуються електродами.

Зварювальний пост №4. На відкритому майданчику ділянки №3 проводяться зварювальні роботи з використанням чотирьох зварювальних апаратів (одночасно в роботі один апарат) (дж. 130759). Зварювання виконуються електродами.

Комплекс для переробки обрізків і браку прокату. Комплекс розташований на території демонтованого штрипсового стану СПЦ-2. До складу комплексу увійшли наступні ділянки: ділянка переробки та ділянка техобслуговування. *Ділянка переробки обрізків і прокату* укомплектована пакетир-пресом та вогнерізним обладнанням. Існує три газорозбірних поста природного газу: один пост біля пакетир- преса і два пости на дві точки підключення на майданчиках для різання браку прокату. В атмосферне повітря надходять неорганізовані викиди забруднюючих речовин (дж. 132004).

Зварювальні роботи. Біля приміщення механічної майстерні ШПД облаштовано місце для виконання зварювальних робіт. Зварювальний пост неорганізований обладнаний одним зварювальним апаратом. Зварювальні роботи виконуються електродуговим методом з використанням електродів. Неорганізоване джерело викиду забруднюючих речовин (дж. 070519).

Для виконання ремонтних робіт по території ШПД передбачено пересувний

зварювальний апарат. Зварювальні роботи виконуються електродуговим методом з використанням електродів. Неорганізоване джерело викиду забруднюючих речовин (дж. № 070520).

Зварювальні роботи на ділянці грануляції шлаку ШПД виконуються за допомогою двох зварювальних апаратів електродуговим методом. Неорганізоване джерело викиду забруднюючих речовин (дж. 070521).

Зварювальні роботи на ділянці очистки ковшів ШПД виконуються за допомогою двох зварювальних апаратів електродуговим методом. Неорганізоване джерело викиду забруднюючих речовин (дж. № 070522).

Різка металу ШПД. Для виконання ремонтних робіт по території цеху передбачено роботи по різці металу з використання гасорізів (дж. № 070523).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.1.Iron and steel production/ 040203 Pig iron tapping

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/ 2.C.1.

Виробництво основного чавуну та сталі/ 040203 Випуск чавуну

Тип виробничого процесу: *основний.*

Ділянка грануляції ДП № 9. Вихідною сировиною для виробництва гранульованого шлаку є вогненно-рідкий шлак доменної плавки, склад та властивості, якого залежать від хімічного та мінералогічного складу залізрудних матеріалів, які завантажуються у доменну піч, золи коксу, вмісту сірки у шихті, характеру процесу відновлення та теплового стану печі. Рідкий шлак потрапляє з ливарного двору по шлаковому жолобу («канаві») на установку придоменної грануляції.

Доменна піч № 9 обладнана двома установками придоменної грануляції (УПГ) лівою і правою із замкнутим циклом водопостачання (дж. №№ 060090, 060091). До складу кожної УПГ входять дві технологічні нитки, системи конвеєрного транспорту та прольотний склад граншлаку, обладнаний мостовими кранами. УПГ призначені для розщеплення вогненно-рідкого доменного шлаку на гранули, охолодження гранульованого шлаку, обезводнення та прибирання його від доменної печі без вживання шлаковозних ковшів.

Вогнено-рідкий шлак по шлаковому жолобу потрапляє на УПГ, де він розщеплюється та частково охолоджується. Склад викидів забруднюючих речовин при грануляції доменного шлаку залежить від його складу.

Пароповітряна суміш потрапляє на витяжну систему, вода і гранульований шлак потрапляють в бункер-відстійник, частки гранульованого шлаку охолоджуються і тверднуть. Через отвір з бункера-відстійника шлак потрапляє в камеру ерліфтів, а далі у сепаратор на обезводнення. Зі зневоднення пароповітряна суміш направляється до скрубера, а пульпа зневоднюється в секціях зневоднювача, при цьому вода направляється у бункер відстійник, а зневоднювальний шлак розвантажується на конвеєр.

Водяний ерліфт піднімає водоповітряну суміш з камери ерліфту в сепаратор, де повітря відділяється від води та відводить ся в скрубер, а вода направляється на гранулятор.

Гранульований шлак конвеєрами подається на склад граншлаку та відвантаження споживачу. Розвантаження та завантаження відбувається за допомогою льоток. На правій стороні льотки № 2, 3 на лівій стороні № 1, 4, які працюють по черзі за циклом дві години. Викиди забруднюючих речовин при виробництві граншлаку в атмосферне повітря відбуваються через труби (дж.

ПЕРСПЕКТИВА

В 2020 році розроблено Звіт з оцінки впливу на довкілля «Реконструкція комплексів будівель та споруд доменного цеху № 2 (доменної печі № 9 з автоматизованою системою управління), цеху водопостачання, системи газопостачання доменним та природним газом споживачів металургійного виробництва, ТЕЦ-3 на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» за адресами: Дніпропетровська обл., м. Кривий Ріг, вулиця Криворіжсталі, будинок 132, будинок 143, будинок 137, будинок 147», реєстраційний № 20217148237.

Джерела викидів існуючі, які планується ліквідувати у зв'язку із встановленням нового технологічного устаткування:

- дж. № 060090, дж. № 060091 – джерела викидів від існуючої установки грануляції шлаку.

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050401 Other handling and storage (including pipelines)

1.Енергія/1.B. Летючі викиди від палива/1.B.2.a.v Розподіл нафтопродуктів / 050401 Інше транспортування та зберігання (включаючи трубопроводи)

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Ділянка № 2. Склад паливно-мастильного матеріалу ПММ. Для забезпечення потреб копрового цеху у мастильних матеріалах передбачені склади ПММ:

- копрове відділення № 1, відкритий склад, зберігаються бочки, об'ємом 200 л кожна, з маслом індустриальним різних марок, мастилом графітовим та мастилом. Також на складі відбувається розлив ПММ (дж. № 130756);

- копрове відділення № 2, в приміщенні складу знаходиться 3 ємності об'ємом 962 л, одна з яких заповнена гасом, а інші 2 не експлуатуються, знаходяться в резерві. Залив палива виконується бензовозом, триває 15-20 хвилин. Приміщення не оснащено вентиляційною системою. Викид відбувається через дверний отвір (дж. 130758).

Ділянка техобслуговування комплексу переробки обрізків і браку прокату. На Ділянці техобслуговування передбачається розміщення добового запасу дизельного палива для заправки двох перевантажувачів. Дизельне паливо зберігається в стандартних бочках ємністю 200 л в кількості 12 од. Для розміщення бочок передбачено спеціальне місце у вигляді суцільної бетонної плити розташованої під навісом. Порожні бочки розташовуються поруч і зберігаються щільно закритими. Для перекачування дизпалива з бочок в бак перевантажувача передбачений насос для заправки і перекачування дизельного палива. В атмосферне повітря надходять неорганізовані викиди забруднюючих речовин (дж. 132004).

Склад ПММ ШПД призначений для зберігання дизельного палива та гасу. Приміщення для зберігання дизпалива облаштовано дефлектором. Дизпаливо зберігається в 2 закритих бочках по 200 л. Викиди забруднюючих речовин виникають під час розливу дизпалива і видаляються через дефлектор (дж. № 070525).

Приміщення для зберігання гасу облаштовано дефлектором. Гас зберігається в 1 закритій ємності об'ємом 4,1 м³. Викиди забруднюючих речовин виникають під час зберігання та розливу гасу та видаляються через дефлектор (дж. № 070526).

Дизельні генератори. При наливі палива в генератори відбуваються викиди

забруднюючих речовин в атмосферне повітря (дж. № 070502, 070504 – горловина ємності дизельного генератора).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040210 Інший

Тип виробничого процесу: основний.

Шлакові відділення № 1, 2. В шлакові відділення №1 та №2 (дж. №130760, №130761) поступають шлакові чаші з МБЛЗ-1, 2, 3 конвертерного цеху. Шлакові чаші, наповнені вогненно-рідким шламом, подаються в шлакові відділення №1, 2, де відбувається їх кантівка та очистка від застиглого шлаку і скрапу. Проводиться відсорткування крупногабаритного залізовмісного скрапу, негабаритних «козлів» та відвантаження шлаку на сталеплавильні відвали автосамоскидами. До відвантаження шлаку на відвали, шлак зберігається в шлакових відділеннях №1, 2.

Газопровід природного газу обладнаний продувними свічками в кількості 2 од. (дж. 132205) для вилучення з газопроводу залишків газу при виконанні ремонтних робіт.

Відвали доменних шлаків. На території відвалів доменних шлаків викиди забруднюючих речовин утворюються:

- під час руху автотранспорту за рахунок пиління (дж. № 081250);
- при розвантаженні автотранспорту (дж. № 081251);
- під час роботи бульдозера при плануванні поверхні не перероблених доменних шлаків на відвалах (дж. № 081249);
- під час статичного збереження доменних шлаків та відсипки шлаку за допомогою бульдозерів:
 - відвал № 1 (не перероблених доменних шлаків) (дж. № 082201);
 - відвал № 2 (не перероблених доменних шлаків) (дж. № 082202);
 - відвал № 3 (не перероблених доменних шлаків) (дж. № 082203);
 - відвал №4 (перероблених доменних шлаків) (дж. № 082204);
 - відвал «Граничний восточний» (перероблених доменних шлаків) (дж. №082205).

Ділянка грануляції шлаку ШПД. На ділянці розташовані ванни грануляції шлаку (9 од.) (дж. № 070505). Гарячий шлак привозиться в ковшах та зливається в жолоб, куди подається під тиском вода, під дією якої шлак гранулюється. Далі шлак складається в терикони, залишки води стікають. Готовий шлак за допомогою крану завантажується на конвеєр і далі направляється для подальшої переробки на цементний завод. Під час грануляції шлаку відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря.

Ділянка очистки ковшів ШПД. Ділянка очистки ковшів включає наступні майданчики: очистка ковшів від ковшових залишків, злив шлаку в стаціонарні тупики, злив шлаку в пересувні тупики. Під час очистки ковшів вибивним пристроєм відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря (дж. № 070510). За допомогою екскаватора відбувається завантаження накопиченого доменного шлаку ділянки очистки ковшів в автотранспорт замовника (дж. 070514).

Стаціонарні тупики ШПД. Злив шлаку в стаціонарні тупики здійснюється безпосередньо з ковшів, далі проводиться гідророзбив шлаку. Накопичений шлак екскаватором завантажується на автотранспорт та вивозиться на відвали. Під час

зливу та завантаження шлаку відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря:

- стаціонарний тупик № 9, злив шлаку (дж. № 070511);
- стаціонарний тупик № 5/6, злив шлаку (дж. № 070512);
- стаціонарний тупик № 7/8, злив шлаку (дж. № 070513);
- завантаження доменного шлаку стаціонарних тупиків № 9, 5/6 в автотранспорт (дж. № 071247);
- завантаження доменного шлаку стаціонарних тупиків № 7/8 в автотранспорт (дж. № 071248).

Пересувні тупики ШПД. Злив вогнево-рідкого шлаку в пересувні тупики здійснюється безпосередньо з ковшів які пересуваються по залізничній колії. По мірі заповнення залізнична колія пересувається на нове місце тупіка. Неорганізовані викиди забруднюючих речовин утворюються під час зливу шлаку:

- пересувний тупик № 3А (дж. № 070515);
- пересувний тупик № 5А (дж. № 070516);
- пересувний тупик № 6А (дж. № 070517).

Механічна майстерня ШПД призначена для виконання ремонтних робіт. В приміщенні майстерні встановлено два заточувальних верстати. Заточувальні верстати обладнані одною аспіраційною системою (дж. № 070518).

Полігон відходів ШПД. В зв'язку з вводом до експлуатації першої черги *Полігону для захоронення промислових і будівельних відходів* згідно розробленого ОВНС 1522/24.05.2016-ОВОС «Реконструкція полігона для захоронення промислових і строительных отходов на территории шлакоперерабатывающего цеха аглодоменного департамента ПАО «АрселорМиттал Кривой Рог» по адресу: ул. Криворожстали, 131 в Metallургическом районе г. Кривого Рога Днепропетровской области» **джерела викидів №071195** (розвантаження думпкарів та автотранспорту на карти-накопичувачі № 1, 1А, 2, 5, 6), **дж. № 071196** (зберігання відходів на карті-накопичувачі № 1, 1А, 2, 5, 6), **дж. №071257** (планування поверхні полігону бульдозером), **дж. №071158** (пилення під час перевезення відходів автотранспортом) **виведено з експлуатації.**

Полігон для захоронення промислових і будівельних відходів ШПД. В 2020 році введено в експлуатацію *Полігон для захоронення промислових і будівельних відходів* згідно розробленого ОВНС 1522/24.05.2016-ОВОС «Реконструкція полігона для захоронення промислових і строительных отходов на территории шлакоперерабатывающего цеха аглодоменного департамента ПАО «АрселорМиттал Кривой Рог» по адресу: ул. Криворожстали, 131 в Metallургическом районе г. Кривого Рога Днепропетровской области».

Полігон для захоронення промислових і будівельних відходів призначений для прийому та захоронення промислових і будівельних відходів структурних підрозділів ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг», а також підприємств які є власністю підприємства і забезпечують виконання технологічних операцій.

Таким чином в результаті експлуатації наступні джерела викиду:

- **071197** Залізничними тупик № 7 А - вивантаження відходів з думпкарів, навантаження відходів в автотранспорт;
- **071198** Залізничний тупик №4 А - вивантаження відходів з думпкарів, навантаження відходів в автотранспорт;
- **071200** Карти №№ 1, 1А, 2.1, 2.2, 5, рух автотранспорту – запилювання;
- **071199** Карти №№ 1, 1А, 2.1, 2.2, 5, Розвантаження відходів з автотранспорту, статичне зберігання відходів,

бульдозерні роботи;

- **071259** Карти № 5А, 2.1А, 2.2А Розвантаження відходів з автотранспорту, статичне зберігання відходів, бульдозерні роботи;

- **071260** Карти № 5А, 2.1А, 2.2А Рух автотранспорту – запилювання.

Сталеливарні відвали. Збереження сталеливарних шлаків відбувається на сталеливарних шлакових відвалах. Забруднюючі речовини виділяються під час статичного збереження сталеливарних шлаків (дж. № 141230).

Під час руху автотранспорту утворюються викиди забруднюючих речовин. Автотранспорт є джерелом викидів в атмосферне повітря, але при цьому він є пересувним джерелом викидів. Відповідно до законодавства пересувні джерела викидів не підлягають нормуванню.

Викиди забруднюючих речовин утворюються під час руху автотранспорту за рахунок пиління (дж. № 141231).

При розвантаженні автотранспорту в атмосферне повітря виділяються забруднюючі речовини. Неорганізоване джерело викиду № 141232.

Переміщення порід, планування поверхні відвалу виконується за допомогою бульдозера на базі трактора. Викиди забруднюючих речовин утворюються під час роботи бульдозера (пилення при переміщенні шлаку), та під час відвальних робіт (дж. № 142206).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/2.D.3.d Coating applications/ 060108 Other industrial paint application

2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших розчинників та продуктів/2.D.3.d Нанесення покриттів/ 060108 Інше промислове застосування фарб

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Фарбувальні роботи проводяться пневматичним способом на території усього цеху за потребою фарбою Емаль ПФ-115. Під час виконання фарбувальних робіт в атмосферне повітря відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин (дж. № 130753).

Ділянка № 2. Склад лакофарбовального матеріалу (ЛФМ). В приміщенні зберігається 7 бочок об'ємом 60 л, в яких зберігається фарба та розчинник. Бочки герметично закриті. Розлив фарби на складі не відбувається, тому викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутній. Вентиляційна система приміщення використовується у разі аварійних ситуацій.

Фарбувальні роботи виконуються по всій території ШПД під час ремонту (дж. № 070524).

Виробництво: 1.Energy/1.A.Combustion/1.A.4.a.i, 1.A.4.b.i, 1.A.4.c.i, 1.A.5.a. Small combustion/ 020105 Stationary engines

1.Енергія/ 1.A.Займання/1.A.4.a.i, 1.A.4.b.i, 1.A.4.c.i, 1.A.5.a. Невелике згоряння/ 020105 Стационарні двигуни

Тип виробничого процесу: допоміжний

Дизельні генератори На території цеху на ділянці ШПД для роботи дренажної системи насосної станції №1 розташований дизельний генератор, потужністю 30 кВт. Викиди забруднюючих речовин відбуваються під час спалювання дизельного палива (дж. № 070501).

Також на території цеху на ділянці ШПД для обробки ковшів на стаціонарних тупиках за допомогою копра на ж/д ходу у разі зникнення електропостачання розташований дизельний генератор, потужністю 100 кВт.

Викиди забруднюючих речовин відбуваються під час спалювання дизельного палива (дж. № 070503).

Прокатний департамент

- 16 Цех блумінг.
- 17 Сортопрокатний цех № 1 (СПЦ-1).
- 18 Сортопрокатний цех № 2 (СПЦ-2).
- 19 Вальцетокарний цех (ВТЦ).
- 20 Прокатний цех № 3 (Прокат-3).

16 Цех Блумінг

Цех Блумінг призначений для прокатки злитків та виробництва передільної та товарної заготовки та є структурним підрозділом прокатного департаменту.

Блумінг – це великий, важкий обтискний стан для попереднього обтискання сталевих злитків великого поперечного перерізу в блюми. Блюм, блюмс, блум (англ. bloom) - напівпродукт металургійного виробництва, являє собою сталеву заготовку квадратного перетину, отриману зі злитків прокаткою на обтискному стані, що надходить у подальший переділ на чистові стани. Продукцією цеху Блумінг є заготовки для дрібносортних та проволочних станів СПЦ № 1, № 2 та ПЦ № 3 а також для випуску товарної продукції. Технологічний процес виробництва заготовок відбувається згідно діючих технологічних інструкцій.

Для виробництва продукції в цеху використовуються наступні основні сировина та матеріали, згідно діючих нормативних документів (ГОСТ, ДСТУ): сталь конструкційна; сталь легована; сталь зварювальна; сталь канатна; сталь напівспокійна рядова та низьколегована; сталь сірчиста; сталь спокійна; сталь заспокоєна низьколегована та напівспокійна; сталь кипляча рядова та конструкційна.

Як паливо в технологічному процесі нагріву злитків в колодязях застосовується природно-доменно-коксова суміш.

До складу цеху Блумінг входять:

- відділення нагрівальних колодязів;
- відділення прокатних станів;
- ад'юстаж.

Згідно Звіту з ОВД «Реконструкція існуючого відділення безперервного розливання сталі (ВБРС) з впровадженням нової технологічної лінії другої та третьої машин безперервного лиття заготовки (МБЛЗ-2,3)» як компенсаційні заходи передбачалося зниження на 100% валових викидів від цеху Блумінг № 1 у зв'язку з тим, що відлиту на МБЛЗ заготовку передбачається прокатувати повз обжимний переділ (дж. 150269 – 150308), зниження на 39% валових викидів від цеху Блумінг № 2 у зв'язку з тим, що відлиту на МБЛЗ заготовку передбачається прокатувати повз обжимний переділ (дж. 160302 – 160307, 160309 - 160362).

В зв'язку з цим у березні 2020 року прокатано останній злиток та здійснена планова зупинка ділянки стану 1250, з наступним виводом з експлуатації всієї ділянки № 1 цеха **Блумінг**. С зупинкою роботи нагрівальних колодязів стану 1250 припинено нагрів злитків, що спричинило відсутність у необхідності виконання технологічних операцій на ділянках цеха, та як наслідок, зупинку робіт на даній

ділянці взагалі. В зв'язку з цим виводяться з експлуатації наступні джерела викидів: 150269, 150270, 150271, 150272, 150273, 150274, 150275, 150276, 150277, 150278, 150279, 150280, 150281, 150282, 150283, 150284, 150285, 150286, 150287, 150288, 150289, 150290, 150291, 150292, 150293, 150294, 150295, 150296, 150297, 150298, 150299, 150300, 150301, 150302, 150303, 150304, 150305, 150306, 150307, 150308.

Джерела 160302 – 160307, 160309 – 160362 переглянуті та перераховані валові викиди забруднюючих речовин по фактичним даним.

Склад заготовок МБЛЗ-2,3 передано на баланс цеху Блумінг. Виконано перерахунки викидів по фактичним даним.

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин блумінгу відповідно до карти-схеми на яких проводиться корегування

150269 - 150283	Нагрівальні колодязі групи № 1-15 - анульовано
150284	Проліт прокатних станів 1250, 730/500, зберігання гасу та масла індустріального, ремонтні роботи (зварювання, різання, фарбування металу) - анульовано
150285	Проліт нагрівальних колодязів груп № 1-15, ремонтні роботи (зварювання, різання, фарбування металу) - анульовано
150286	Горно ковальське (не експлуатується) - анульовано
150287	Верстат заточувальний - анульовано
150288- 150302	Свічки скиду паливної суміші (коксо-доменно-природної) паливопроводів нагрівальних колодязів груп №№ 1-15 - анульовано
150303	Склад вогнетривів, ями коксикі та шлаку - анульовано
150304	Проліт ад'юстажу, вогневе зачищення металу, ремонтні роботи (зварювання, різання, фарбування металу) - анульовано
150305	Маслопідвал № 6 стану 1250 - анульовано
150306	Акумуляторна - анульовано
150307	Верстат заточувальний - анульовано
150308	Верстат заточувальний, верстат різання текстоліту - анульовано
160302	Нагрівальні колодязі № 1-12
160303	Нагрівальні колодязі № 13-24
160304	Нагрівальні колодязі № 25-36
160305	Нагрівальні колодязі № 37-48
160306	Проліт прокатних станів 1300, 900/700/500, зберігання масла індустріального, ремонтні роботи (зварювання, різання, фарбування металу)
160307	Проліт нагрівальних колодязів №№ 1-48, ремонтні роботи (зварювання, різання, фарбування металу)
160309- 160356	Свічки скиду паливної суміші (коксо-доменно-природної) паливопроводів нагрівальних колодязів №№ 1-48
160357	Склад вогнетривів, ями коксикі та шлаку
160358	Проліт ад'юстажу, вогневе зачищення металу, ремонтні роботи (зварювання, різання, фарбування металу)
160359	Склад гасу та дизельного палива
160360	Мехмайстерня (верстат заточувальний)
160361	Акумуляторна електрокар
160362	Склад ЛФМ
160363	Бензиновий генератор стану 1300 - нове джерело
160364	Горловина ємності бензинового генератора -нове джерело
160365	Бензиновий генератор стану 900/700 -нове джерело
160366	Горловина ємності бензинового генератора -нове джерело
160367	Бензиновий генератор стану 500 -нове джерело -нове джерело
160368	Горловина ємності бензинового генератора -нове джерело

160369	Бензиновий генератор маслопідвалу стану 1300 -нове джерело
160370	Горловина ємності бензинового генератора -нове джерело
160371	Бензиновий генератор маслопідвалу №1 стану НЗС -нове джерело
160372	Горловина ємності бензинового генератора -нове джерело
160373	Бензиновий генератор маслопідвалу №2 стану НЗС -нове джерело
160374	Горловина ємності бензинового генератора -нове джерело
160375	Бензиновий генератор машзалу стану 1300 -нове джерело
160376	Горловина ємності бензинового генератора -нове джерело
160377	Бензиновий генератор машзалу стану НЗС -нове джерело
160378	Горловина ємності бензинового генератора -нове джерело
101552-101575	Склад заготовок МБЛЗ-2,3

Витяжна вентиляційна система В-4, що знаходиться на балансі цеху, не є джерелом викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря, оскільки вона обслуговує склад брудного робочого одягу, призначеного для подальшого хімічного чищення. Витяжна вентиляційна система В-8, що знаходиться на балансі цеху, не є джерелом викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря, оскільки вона обслуговує робоче місце ремонту підшипників із використанням водяної пари в якості очищаючого агенту та призначена для видалення з робочої зони надлишків вологи.

Згідно розробленого Звіту з оцінки впливу на довкілля «Реконструкція існуючого відділення безперервного розливання сталі (ВБРС) з впровадженням нової технологічної лінії другої та третьої машин безперервного лиття заготовки (МБЛЗ-2,3)» Київ, 2018 р., реєстраційний номер справи про оцінку впливу на довкілля планованої діяльності 201864909 виконано часткову реконструкцію ВБРС в конвертерному цеху з встановленням МБЛЗ-2,3. Склад заготовок МБЛЗ-2,3 передано на баланс цеху Блумінг. Джерела викидів забруднюючих речовин складу заготовок:

- склад заготовок – газова різка металу (22 аераційних ліхтарів) (дж. 101552-101573);
- склад заготовок – газова різка металу (2 фасадні решітки) (дж. 101574-101575).

На території цеху Блумінг діє 100 стаціонарних джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря, із них 91 джерел з організованими викидами, у тому числі 48 джерел залпових викидів, крім того 9 неорганізованих джерел.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.1.Iron and steel production/ 040208 Rolling mills

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040208 Прокатні стани

Тип виробничого процесу: основний.

Відділення нагрівальних колодязів. Доставка гарячих з $t > 500^{\circ}\text{C}$ (або теплих з $t = 300-500^{\circ}\text{C}$) злитків з конвертерного цехів до нагрівальних колодязів виконується поплавочно у вертикальному положенні виходячи із кількості вільних комірок у ВНК. Доставка холодних злитків виконується зі складу злитків. Типи та основні розміри злитків повинні відповідати нормам діючих технічних умов.

У нагрівальних колодязях блумінгу здійснюється нагрів злитків вуглецевої сталі загального призначення, конструкційних та низьколегованих марок спокійної,

напівспокійної, заспокоєної та киплячої сталі. У нагрівальних колодязях блумінгу здійснюється нагрів злитків спокійних, напівспокійних, заспокоєних та киплячих марок сталі. У залежності від місячного плану виробництва, для його виконання, цехом розраховується необхідна кількість працюючих колодязів. Інші колодязі зупиняються та виводяться у резерв. У залежності від марки сталі, типу, кількості та температури злитків, що надійшли, колодязь розігрівается або охолоджується у відповідності з нормами температури та часу. Тепловий та температурний режими нагріву злитків сталі розділяються на два періоди: перший період нагріву характеризується максимально допустимою витратою газу та повітря, другий період – томління, характеризується постійністю температури у робочому просторі колодязя.

К прокату на блумінгу допускаються рівномірно нагріті злитки у відповідності з встановленими тепловими режимами. При наявності декількох нагрітих плавок видають у прокат, у першу чергу, злитки більш відповідального призначення.

Повна садка одної комірки колодязя відділення станів 1300 та 900/700/500 складається з 16-17 злитків вагою по 8,5 т, або з 12-13 злитків вагою по 12,5 т, які встановлюються на відстані, що забезпечує можливість захвату злитку кліщовим краном.

У відділення станів 1300 та 900/700/500 – 4 групи. Кожна група н/к складається з двох самостійно працюючих комірок. Кожна комірка має два керамічних трубчатих рекуператори (для підігріву повітря до 500-600°C), систему боровів та регулюючих димових клапанів, індивідуальний підвід газу та повітря, систему теплового контролю та автоматичного регулювання режиму нагрівання злитків. Тип н/к – рекуперативні нагрівальні колодязі з опаленням із центру подини. Роки вводу в експлуатацію груп колодязів – 1958 р, 1961 р, 1962 р, 1964р, 1968 р, 1973 р. Основний вид палива – коксодоменний газ. При обмеженій подачі коксового газу н/к переводяться на опалення трійною коксо-доменно-природною сумішшю, при відсутності коксового газу переводяться на опалення природно- доменною сумішшю або природним газом. Сумішева газова станція налагоджується на калорійність від 1900 ккал/нм³ до 2000 ккал/нм³ в залежності від завантаженості н/к. Коксовий газ також використовується для опалення шлакових льоток, призначених для виходу рідкого шлаку з комірок н/к. Димові гази, що утворюються при спалюванні палива організовано відводяться від комірок через димові борова у димові труби ЕВ-1-ЕВ-15. Кожна група н/к обладнана своєю димовою трубою (дж. №№ 160302 - 160305).

Відділення нагрівальних колодязів обладнано аераційним ліхтарем, через який в атмосферне повітря надходять забруднюючі речовини від здійснення наступних технологічних операцій у приміщенні відділення: відкриття кришок нагрівальних колодязів, обумовлених посадкою/вийманням відливок та з інших причин (дж. №№ 160307).

Відділення прокатних станів. Доставка злитків до стану, зважування та видача злитків з нагрівальних колодязів на стан виконується по команді з головного поста управління. Злитки з I та II груп н/к подаються на прийомний рольганг кліщовими кранами, з інших груп - злитковізними візками. Подачу злитків на стан 1300 виконують з урахуванням забезпечення нормального ритму роботи стану та виключення підстуження металу. Перед прокаткою на блумінгу усі злитки зважують на рольгангових вагах.

Блумінг (стан) 1300. Призначений для прокатки злитків масою від 8 до 13,5

т в блуми перерізом 300×300 – 400×400 мм та сляби розміром 250×600-950 мм. У якості основного перерізу прийняті блуми 320×320 мм. Стан 1300 - реверсивний одноклітєвий. Охолодження калібрів та підшипників валків здійснюється безперервною подачею води тиском не нижче 0,2 МПа. Прокатка блумів усіх типорозмірів виконується згідно калібрування та затверджених режимів обтискання. К прокату допускаються злитки, що нагріті у відповідності з встановленими температурними режимами. Температура кінця прокатки на блумінгу не менш 1130 °С. Різка гарячих розкатів на мірні довжини та зачищення передніх і задніх кінців розкату здійснюється ножицями зусиллям різання 1250 т. Обрізки від блумових розкатів транспортуються по рольгангу та за допомогою збиральних пристроїв передаються в скрапний проліт. Контроль геометричних розмірів та якості блумових розкатів - здійснюється на початку зміни, при переході з профілю на профіль, після перевалки валків або зміни калібрів, а також після застрягання полос в клітках стану.

Безперервно-заготівельний стан 900/700/500 призначений для перекату блумів у заготовки для дрібносортних та проволочних станів СПЦ № 1, № 2 та ПЦ № 3 а також для випуску товарної продукції. Маса блумів, що прокатуються – до 12 т. Вхідний переріз блуму – 300×300 – 340×360 мм. Кінцевий переріз квадратних заготовок: 80×80 мм (для дрібносортних станів, ПС 250-3), 100×100 мм (резерв), 150×150 мм або 125×125 мм або 130×130 мм (для ПС 150-1, МПС 250/150 та товарної заготовки).

Блуми, прокатані на стані 1300, після обрізання кінців на 1250 т ножицях транспортуються по рольгангу до безперервно-заготівельного стану 900/700/500. Температура поверхні металу перед першою кліткою стану повинна бути не нижче 1050 °С.

Безперервно-заготівельний стан 900 призначений для обтискання блумових розкатів у вертикальній площині та складається з 4 однакових горизонтальних клітей. Охолодження калібрів та підшипників валків здійснюється безперервною подачею води тиском не нижче 0,2 МПа. Для зачищення передніх та задніх кінців розкату (перерізом до 170×70 мм) перед подачею їх до першої клітей стану 700 призначені ножиці зусиллям різання 1000 т.

Безперервно-заготівельний стан 700 призначений для обтискання блумових розкатів у вертикальній площині та складається з 2 однакових горизонтальних та 2 вертикальних клітей. Охолодження калібрів та підшипників валків здійснюється безперервною подачею води тиском не нижче 0,2 МПа. Для зачищення передніх кінців розкату (перерізом до 150×150 мм) перед подачею їх до першої клітей стану 500, а також для аварійного різку, призначені маятникові ножиці зусиллям 200 т. Розкати, що забраковані перед станом 500, або не призначені для прокатки на стані 500, передають по обвідної лінії до 1000 т ножиць, на яких обрізають передній та задній кінець розкату та виконують різання його на мірні довжини у гарячому стані у відповідності до замовлень.

Безперервно-заготівельний стан 500 призначений для отримання заготовок перерізом 80×80 мм та 100×100 мм при прокаті на стані розкату з основним вхідним перерізом 150×150 мм. Стан 500 складається з 3 однакових горизонтальних та 3 вертикальних клітей. Охолодження калібрів та підшипників валків здійснюється безперервною подачею води тиском не нижче 0,2 МПа. Летючі ножиці призначені для обрізки переднього та заднього кінців розкату (перерізом 80×80, 100×100, 120×120, 100×120 та 100×150 мм) та різання заготовок в гарячому стані на мірні довжини після прокатки на стані 500. Після різання на мірні довжини та

клеймування заготовки транспортуються рольгангами до холодильників.

При зупинках стану 900/700/500 та остиганні металу в потоці, блуми розрізають на 1250т ножицях на частини та передають в скрапний проліт, де складують в окремий штабель, або розміщують у відділенні нагрівальних колодязів.

Усі блуми маркуються в торці в гарячому стані машинним способом.

Контроль геометричних розмірів та якості блумсових розкатів - здійснюється на початку зміни, при переході з профілю на профіль, після перевалки валків або зміни калібрів, а також після застрягання полос в клітках стану. Після прокату блуми по рольгангу надходять до холодильника, який призначений для охолодження заготовок перед відправленням на склад (ад'юстаж) або на прийомні грати дрібносортих та дровових станів. Заготовки надходять до холодильників послитково. Окалина з-під робочих клітей станів змивається водою у відстійники, розташовані у скрапному прольоті. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Відділення прокатних станів 1300, 900/700/500 обладнано аераційним ліхтарем, через який в атмосферне повітря надходять забруднюючі речовини від здійснення наступних технологічних операцій у приміщенні відділення: прокат та різання заготовок на станах 1300, 900/700/500; зберігання масла індустріального в резервуарах (маслопідвали стану 1300, станів 900/700, стану 500) для потреб технологічного устаткування цеху; проведення ремонтних робіт, які включають: електродугове зварювання металу, різання металу гасорізами та апаратами газового різання, фарбування металевих конструкцій (дж. № 160306).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/ 2.C.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040210 Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Відділення станів 1300, 900/700/500. Ад'юстаж призначений для обробки і підготовки до відвантаження металу після прокатки (виправлення, зачищення, намотування, розмотування, обв'язка, маркірування і т.п.). Основною технологічною операцією на прольоті відділення, в результаті якою виділяється велика кількість забруднюючих речовин, є ручне вогневе зачищення металу а також абразивне зачищення поверхні за допомогою ручних пневматичних шліфувальних машинок, які призначені для видалення дефектів з поверхні блюмових розкатів. При зачищенні повинно забезпечуватись рівномірне знімання металу по периметру заготовки. Ділянка вогневого зачищення споживає технічний кисень, природний газ, стиснене повітря, азот. Кисень використовується для запалювання металу, його зачищення. Природний газ необхідний для підігріву металу під час зачищення і запобігання робочого кисневого струменя від розведення навколишнім повітрям. На балансі відділення станів 1300, 900/700/500 числиться 80 газокисневих різаків, призначених для вогневого зачищення металу. Відділення ад'юстажу обладнано аераційним ліхтарем, через який в атмосферне повітря надходять забруднюючі речовини (дж. № 160358).

Мехмайстерня відділення станів 1300, 900/700/500. Заточення інструменту здійснюється за допомогою заточувального верстату. Верстат обладнаний місцевою витяжною вентсистемою без ГОУ. При проведенні робіт в атмосферне повітря через вентиляційну трубу надходять забруднюючі речовини (дж. № 160360).

В майстернях відділення станів 1300, 900/700/500 працюють наступні типи верстатів: токарні, фрезерні, свердлильні, стругальні, відрізні, гвинторізні та інші. Верстати працюють без охолодження, не обладнані індивідуальними витяжними вентиляційними системами, що мають вихлоп зовні приміщення. Тверді речовини, які утворюються під час роботи верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва.

Технологічні викиди короткочасної дії. Кожний колодязь обладнаний свічкою скиду паливної суміші (коксо-доменно-природної). Через свічки здійснюється продувка (скид газу) газопроводів при зупинках та пусках нагрівальних колодязів. Свічки скиду газів є джерелами короткочасної дії. Скид коксо-доменно-природної суміші паливопроводу нагрівальних колодязів № 1-48 (дж. №№ 160309 - 160356).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.7.c Other metal production/040309z Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.7.c Інше виробництво металу/040309z Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Зварювання та різання металу – проводиться при проведенні ремонтних робіт в відділеннях прокатних станів. При цьому використовуються електроди та гас для гасорізів. Через аераційні ліхтарі в атмосферне повітря відбуваються викиди забруднюючих речовин (дж. №№ 160306, 160307, 160358).

Склад заготовок. *Джерела викидів забруднюючих речовин складу заготовок:* склад заготовок – газова різка металу (22 аераційних ліхтарів) (дж. 101552-101573); склад заготовок – газова різка металу (2 фасадні решітки) (дж. 101574- 101575).

Виробництво: 1.Energy/1.B.Fugitive emissions from fuels/1.B.1.a. Fugitive emissions from solid fuels: coal mining and handling/ 050103 Storage of solid fuel

1.Енергія/1.B. Летючі викиди від палива/1.B.1.a. Летючі викиди від твердого палива: видобуток та транспортування вугілля/ 050103 Склад твердого палива

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Склад вогнетривів, яма коксикіу та шлаку відділення стану 1300 та 900/700/500. Для гарячих, холодних та капітальних ремонтів нагрівальних колодязів та їх конструктивних частин необхідні наступні матеріали, які відповідають діючим на підприємстві технічній документації (ГОСТ, ДСТУ, ТУ та інші): вогнетривкі матеріали (цегла шамотна, хромомагнетитова, каолінова, диасова, порошок хромомагнетитовий, вогнетриви, мертель та інші), пісок кварцовий, коксовий дріб'язок, зварювальний шлак, вогнетривкий порошок.

Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря від перевантаження вогнетривкого порошку та вогнетривів відсутні.

При перевантаженні окатишів відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин.

Матеріали зберігаються на складах вогнетривів, при цьому викид забруднюючих речовин відбувається неорганізовано через отвір при виконанні наступних операцій: перевантажування коксового дріб'язку та зварювального шлаку, що утворюється у н/к при нагріванні злитків мертелю. Потім зварювальний шлак відправляється в копровий цех для подальшої переробки (дж. № № 160357).

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050503 Service stations (including refuelling of cars)

1.Енергія/1.В. Летючі викиди від палива/1.В.2.а.в Розподіл нафтопродуктів / 050503 Станції технічного обслуговування (включаючи заправку автомобілів)

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Акумуляторна відділення станів 1300, 900/700/500 призначена для зарядки акумуляторних батарей електрокар, що працюють на виробництві. В приміщенні акумуляторної заряджаються кислотні АКБ. При проведенні робіт в атмосферне повітря через вентиляційну трубу В-6 виділяються забруднюючі речовини (дж. № 160361).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/2.D.3.d Coating applications/ 060108 Other industrial paint application

2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших розчинників та продуктів/2.D.3.d Нанесення покриттів/ 060108 Інше промислове застосування фарб

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Склад ЛФМ відділення станів 1300, 900/700/500. На складі здійснюється зберігання у бочках та розлив у дрібну тару лакофарбових матеріалів, що використовуються у виробництві (емаль, ґрунт, розчинник уайт-спірит). При проведенні робіт в атмосферне повітря через вентиляційну трубу В-5 виділяються забруднюючі речовини (дж. № 160362).

Для підфарбування металевих конструкцій у відділенні прокатних станів 1300, 900/700/500 застосовуються лакофарбувальні матеріали (дж. № 160306).

Для підфарбування металевих конструкцій у відділенні нагрівальних колодязів застосовуються лакофарбувальні матеріали (дж. № 160307).

Для маркірування блумових розкатів та підфарбування металевих конструкцій у відділенні застосовуються лакофарбувальні матеріали (дж. № 160358).

Виробництво: 1.Energy/1.A.Combustion/1.A.4.a.i, 1.A.4.b.i, 1.A.4.c.i, 1.A.5.a. Small combustion/ 020105 Stationary engines

1.Енергія/ 1.А.Займання/1.A.4.a.i, 1.A.4.b.i, 1.A.4.c.i, 1.A.5.a. Невелике згоряння/ 020105 Стационарні двигуни

Тип виробничого процесу: допоміжний

Бензинові генератори. На території цеху для роботи устаткування у разі зникнення електропостачання розташовані бензинові генератори. Викиди забруднюючих речовин відбуваються під час спалювання дизельного палива. Бензинові генератори:

- для живлення насосу відстійника окалини стану 1300 в разі зникнення електроенергії розташований генератор, потужністю 160 кВт (дж. № 160363);
- для живлення насоса відстійника окалини стану 900/700 в разі зникнення електроенергії розташований генератор, потужністю 160 кВт (дж. № 160365);
- для живлення насоса відстійника окалини стану 500 в разі зникнення електроенергії розташований генератор, потужністю 160 кВт (дж. № 160367);
- для живлення дренажного насоса маслопідвалу стану 1300 в разі зникнення електроенергії розташований генератор, потужністю 20 кВт (дж. № 160369);
- для живлення дренажного насоса маслопідвалу №1 стану НЗС в разі

зникнення електроенергії розташований генератор, потужністю 20 кВт (дж. № 160371);

- для живлення дренажного насосу маслопідвалу №2 стану НЗС в разі зникнення електроенергії розташований генератор, потужністю 20 кВт (дж. № 160373);

- для живлення дренажних насосів кабельного підвалу і кабельних тунелів машзалу стану 1300 в разі зникнення електроенергії розташований генератор, потужністю 20 кВт (дж. № 160375).

- для живлення дренажних насосів кабельного підвалу і кабельних тунелів машзалу стану НЗС в разі зникнення електроенергії розташований генератор, потужністю 20 кВт (дж. № 160377).

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050401 Other handling and storage (including pipelines)

1.Енергія/1.В. Летючі викиди від палива/1.В.2.а.v Розподіл нафтопродуктів / 050401 Інше транспортування та зберігання (включаючи трубопроводи)

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Маслопідвал стану 1300, станів 900/700, стану 500. При зберіганні масла індустріального в резервуарах для потреб технологічного устаткування цеху в атмосферне повітря надходять забруднюючі речовини (дж. № 160306).

Склад гасу та дизельного палива відділення станів 1300, 900/700/500. Біля будівлі відділення прокатних станів в закритому приміщенні знаходяться резервуари зберігання гасу та дизельного палива для потреб виробництва. При заповненні резервуарів, зберіганні та відпуску палива в дрібну тару, в приміщення, а з нього через вентиляційну систему В-7 в атмосферу надходять забруднюючі речовини (дж. № 160359).

Бензинові генератори. При наливі палива в генератори відбуваються викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря– горловина ємності бензинового генератора): дж. № 160364, 160366, 160368, 160370, 160372, 160374, 160376. 160378.

17 Сортопрокатний цех № 1

Сортопрокатний цех № 1 входить до складу прокатного виробництва підприємства і обладнаний трьома безперервними дрібносортовими станами ДСС 250-1, ДСС 250-2, ДСС 250-3 і безперервним дротовим станом ДС 150-1. Проектна потужність – більш 2000000 тонн прокату на рік.

Стан	Рік пуску	Потужність
ДСС-250-1	1956	480 тис.т
ДСС-250-2	1959	640 тис.т
ДСС-250-3	1961	580 тис.т
ДС-150-1	1996	850 тис. т

Профільний сортамент дрібносортових станів ДСС 250-1, ДСС 250-2, ДСС 250-3 наступний:

- сталь гарячекатана круга діаметром від 10 до 30 мм;
- сталь гарячекатана арматурна від 8 до 32 мм;

- сталь гарячекатана квадратна зі стороною квадрата від 10 до 14 мм;
- сталь прокатна кутова рівнополочні, номери профілів від 25 до 50 мм;
- сталь прокатна кутова нерівнополочна, номери профілів від 45 до 80 мм;
- смуга сталевая шириною від 40 до 90 мм.

Профільний сортамент дротового стану ДС 150-1: катанка і сортовий прокат 5,5...14мм.

Прокат виготовляють із вуглецевих низько легованих та легованих марок сталі всіх ступенів розкислення. Заготовки надходять із цеху Блумінг.

Вхідною заготовкою для прокатки на дрібносортовних станах є квадратна заготовка 80×80 мм, на дротовому стані є квадратна заготовка - 125×125мм, 150×150 мм і довжиною 10,5...11,6 м.

До складу дрібносортовних станів входять: нагрівальна піч, чорнова та чистова група клітей, холодильник, дільниця нарізання і формування готового прокату до вантажу.

До складу дротового стану входять: комбінована нагрівальна піч, чорнова проміжна та чистова група клітей, дільниця пакування готового прокату до вантажу.

В 2020 році **Цех переробки металопродукції (ЦПМП) розформовано.** Ділянка реалізації металопродукату **ЦПМП** перейшла до складу **СПЦ-1**.

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин СПЦ-1 відповідно до карти-схеми на яких проводиться корегування

211225	Зварювальні роботи, місце фарбування (А.Л.)
170318	Аераційний ліхтар: обжимні кліті ДСС 250-2, маслопідвал, акумуляторна, дизельний генератор, горловина ємності дизельного генератора

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин СПЦ-1 відповідно до карти-схеми схеми які наведені без змін

170315	Аераційний ліхтар: обжимні кліті ДС 150-1, маслопідвал
170317	Аераційний ліхтар: обжимні кліті ДСС 250-1, маслопідвали (2 од.), акумуляторна
170319	Аераційний ліхтар: обжимні кліті ДСС 250-3, маслопідвали (2 од.), акумуляторна
170320	Комбінована нагрівальна піч ДС-150
170322	Нагрівальна піч ДСС 250-1
170323	Нагрівальна піч ДСС 250-2
170324	Нагрівальна піч ДСС 250-3
170359 - 170403	Продувочні свічки змішаного газу
170356	Ділянка різки металу
171198	Фарбувальні роботи
170357	Заточні верстати механічної майстерні
170358	Зварювальні роботи
170407	Заточний верстат касетної майстерні ДС 150-1

Склади ЛФМ не є джерелом викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря, оскільки вони не мають індивідуальних аспіраційних систем, збереження матеріалів здійснюється в герметичних ємностях.

Механічна обробка. Механічна обробка виробів з металу здійснюється на верстатах, які розміщені у майстернях СПЦ-1. Тверді речовини, які утворюються під час роботи верстатів, крім заточного касетної майстерні ДС-1, та двох електричних кутових шліфувальних машинок, що мають на балансі цеху, у

зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

В майстерні електриків зберігаються пересувні зварювальні трансформатори, для проведення зварювальних робіт по всій території цеху. Майстерня електриків обладнана витяжною системою. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

В кладовій зберігання ПММ зберігаються паливо-мастильні матеріали в герметично закритий ємностях. Кладова не обладнана витяжною системою. Викидів забруднюючих речовин в атмосферу не відбувається.

Ділянка реалізації металопрокату. На ділянці відбувається виготовлення арматури мірних довжин з некондиційної арматури відповідно вимогам діючим технологічної інструкції. На балансі ділянки знаходяться: комбіновані прес – ножиці, гибочна станція, лінія мірного різання, які не є джерелами утворення та викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря.

Слюсарна майстерня. В слюсарній майстерні встановлений свердлильний верстат. На верстаті обробляється вироби із сталі. Тверді речовини, які утворюються в результаті механічної обробки сталевих виробів, в зв'язку з високою вагою осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

На території сортопрокатного цеху № 1 діє 59 стаціонарних джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферу, з них 56 джерела з організованими викидами, у тому числі 45 джерел залпових викидів і 3 неорганізованих джерела.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.1.Iron and steel production/ 040208 Rolling mills

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040208 Прокатні стани

Тип виробничого процесу: основний.

Виробництво прокату на дрібносортних станах ДСС 250-1, ДСС 250-2 і ДСС 250-3. Дрібносортні стани ДСС 250-1, ДСС 250-2 і ДСС 250-3 призначені для прокатки сортових та фасонних профілів. Прокатка на станах ведеться в дві нитки на чорновій і у одну нитку на чистових групах клітей. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря від обжимних клітей ДСС 250-1, ДСС 250-2 і ДСС 250-3 потрапляють на аераційні ліхтарі (дж. №№ 170317, 170318, 170319).

Нагрівання заготовок перед прокаткою на дрібносортних станах ДСС 250-1, ДСС 250-2 і ДСС 250-3 здійснюється в трьох методичних печах. Усі три печі цеху – рекуперативні, що складаються з двох самостійно опалювальних зон (зварювальної і томильної). Кожна зона обладнана дев'ятьма двопровідними пальниками. Печі мають бічну посадку і видачу заготовок. Процес нагрівання заготовок у нагрівальних печах прокатних станів є безперервним. Для опалення використовується суміш природно-кокс-доменного газів, природно-доменна суміш або природний газ. Продукти згоряння суміші газів викидаються в атмосферне повітря через три димові труби (дж. №№ 170322, 170323, 170324).

За кожною чистовою групою стана змонтована установка для охолодження металу в потоці води. Двосторонній холодильник рейкового типу забезпечує охолодження розкатів; після цього розкати розрізаються ножицями холодного

різання на мірні довжини.

Нарізані прокатки сортових та фасонних профілів торцюють перед упорами і скидають в кишеню-ваги прибирального рольганга, зважують, пов'язують в пачки і подають електромостовими кранами на склад готової продукції або відвантажують у вагони або автомобільним транспортом. Окалина з-під робочих клітей змивається водою у відстійник, розташований у скрапному прольоті. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

Виробництво катанки на дротовому стані ДС 150-1. Дротовий стан призначений для виробництва катанки, сортового і арматурного прокату гладкого профілю діаметром від 5,5 до 14 мм в мотках. Нагріті заготовки з печі транспортуються рольгангом зі стрілкою, що розподіляє заготовки на дві нитки стана. Прокатка ведеться у дві нитки (на чорновій і I-й проміжній групі клітей) і в одну нитку (на II-х проміжних і в чистових десятиблокових клітях). За чистової групою, що представляє сполучення горизонтальних і вертикальних клітей встановлені ділильні летючі ножиці для різання прокату на кратну холодильника довжину. Стан забезпечений лініями для регульованого двохстадійного охолодження прокату, водяного і повітряного. Тиск охолоджувальної води до 0,8 МПа, повітря до 0,4 МПа. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря від обжимних клітей потрапляють на аераційний ліхтар (дж. № 170315).

Нагрівання заготовок перед прокаткою на безперервному дротовому стані ДС 150-1 здійснюється в комбінованій нагрівальній печі з крокуючими балками і крокуючим подом, з бічною посадкою і видачею заготовок, з верхнім і нижнім нагріванням металу. Система опалення печі складається з 7-ми автоматичних зон. У зонах опалення здійснюється сводовими радіаційними пальниками. В якості палива використовується суміш природно-коксу-доменного газів або природно-доменна суміш або природний газ. Продукти згоряння суміші газів викидаються в атмосферне повітря через димову трубу (дж. № 170320). Готова катанка формується в щільні бунти, які обв'язуються дротом та передається на крюкові конвеєри і далі на склад готової продукції.

ПЕРСПЕКТИВА

Згідно розробленого Звіту з ОВД «Сортопрокатний цех № 1. Реконструкція дротового стану № 1 (будівля ПС 250-1) з зміною виткоукладчиків на ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг», реєстраційний № 20191222656 у сортопрокатному цеху № 1 планується виконати реконструкцію дротового стану № 1 (будівля ПС 250-1) з зміною виткоукладачів. Згідно Звіту з ОВД в результаті реалізації планової діяльності збільшення викидів забруднюючих речовин у порівнянні з існуючим станом не відбудуватиметься, нові джерела викидів не утворюватимуться.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.7.c Other metal production/040309z Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.7.c Інше виробництво металу/040309z Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Зварювальні роботи виконуються за потребою на всій території цеха. У процесі зварювання відбуваються неорганізовані виділення забруднюючих речовин, що викидаються в атмосферу через дверний отвір (дж. № 170358).

Газорізні роботи. Для розрізання металу застосовуються 44 газових різаків типу Р1 та Р3, що працюють на природному газі. Тривалість роботи одного різаків

1 година/добу. Одночасно в роботі 2 різака. У процесі газового різання відбуваються неорганізовані виділення забруднюючих речовин, що викидаються в атмосферу через дверний отвір (дж. № 170356).

Зварювальні роботи. На ділянці реалізації металопрокату проводяться зварювальні роботи. При зварюванні використовуються штучні електроди. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря здійснюються через аераційний ліхтар (дж. № 211225).

Виробництво: 1.Energy/1.A.Combustion/1.A.4.a.i, 1.A.4.b.i, 1.A.4.c.i, 1.A.5.a. Small combustion/ 020105 Stationary engines

1.Енергія/ 1.А.Займання/1.A.4.a.i, 1.A.4.b.i, 1.A.4.c.i, 1.A.5.a. Невелике згоряння/ 020105 Стационарні двигуни

Тип виробничого процесу: *допоміжний*

Дизельний генератор. На території цеху для аварійного освітлення пішохідного тунеля та виходів на стан розташований дизельний генератор, потужністю 5,2 кВт. Викиди забруднюючих речовин відбуваються під час спалювання дизельного палива та при наливі палива в генератор через аераційний ліхтар (дж. № 170318).

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050401 Other handling and storage (including pipelines)

1.Енергія/1.В. Летючі викиди від палива/1.B.2.a.v Розподіл нафтопродуктів / 050401 Інше транспортування та зберігання (включаючи трубопроводи)

Тип виробничого процесу: *допоміжний.*

Маслопідвали. Мастильне устаткування ДСС 250-1, ДСС 250-2 і ДСС 250-3, ДС 150-1 забезпечує безперебійну автоматичну подачу мастила до всіх деталей прокатних валків. Мастильні системи розташовуються в спеціальних підвалах. Всього в СПЦ-1 обладнано 6 маслоподвалів. Маслопідвали обладнані приточною вентиляцією. Викиди забруднюючих речовин відбуваються при зберіганні і застосуванні масел через аераційні ліхтарі (дж. №№ 170315, 170317, 170318, 170319).

Дизельний генератор. При наливі палива в генератор відбуваються викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря— горловина ємності дизельного генератора) дж. № 170318.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.С.Виробництво металів/2.С.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040210 Інший

Тип виробничого процесу: *допоміжний.*

Продувні свічки. Печі ДСС 250-1, ДСС 250-2, ДСС 250-3, ДС150-1 мають продувні свічки (дж. №№ 170359-170403). Продувна свічка призначена для продувки газопроводів. Під час продувки в атмосферне повітря виділяються забруднюючі речовини.

Механічна обробка. Механічна обробка виробів з металу здійснюється на верстатах, які розміщені у майстернях СПЦ-1. Перелік та найменування верстатів майстерень станів наведено у таблиці нижче. Тверді речовини, які утворюються під час роботи верстатів, крім заточного касетної майстерні ДС-1, та двох електричних кутових шліфувальних машинок, що мають на балансі цеху, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах

виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Перелік та найменування верстатів станів СПЦ-1

Стан	Майстерня	Тип, найменування верстата	Кіль- кість	Місцезнаходження
ДСС 250-1	Провідкова майстерня	Заточний ЗК634	1	Рем. майданчик біля провідкової майстерні
		Свердильний Токарний Строгальний	3	Приміщення провідкової майстерні
	Майстерня головної частини	Заточний	1	Приміщення майстерні
		Свердильний	1	
	Майстерня хвостової частини	Заточний	1	Приміщення цеха біля майстерні
		Свердильний	1	Приміщення майстерні хвостової частини
ДСС 250-1	Дільниця служби змазки	Заточний	1	Приміщення дільниці служби змазки
		Свердильний	1	
	Майстерня електромонтерів	Заточний	1	Приміщення майстерні електромонтерів
		Свердильний	2	
ДСС 250-2	Слюсарна хвостової частини	Свердильний	1	Приміщення майстерні
		Заточний ЗК634	1	Приміщення цеха біля майстерні
	Майстерня електромонтерів	Свердильний	1	Приміщення майстерні електромонтерів
		Заточний	1	
	Майстерня слюсарів головної частини	Наждачний з пилоочисною установкою	1	Приміщення цеха біля майстерні
		Свердильний	1	Приміщення майстерні слюсарів головної частини
	Провідкова майстерня	Свердильний 2Л-53У	1	Приміщення провідкової майстерні
		Заточний	1	Приміщення цеха біля майстерні
		Свердильний МН-09	1	Приміщення цеха біля майстерні

ДСС 250-3	Проводкова майстерня	Заточний	1	Приміщення цеха біля майстерні
		Свердильний Токарний Строгальний	3	Приміщення провідкової майстерні
	Ремонтний майданчик слюсарів головної частини	Заточний	1	Приміщення цеха
	Майстерня електромонтерів	Заточний	1	Приміщення майстерні електромонтерів
		Свердильний БС-01	1	
	Майстерня слюсарів хвостової частини	Заточний	1	Приміщення цеха біля майстерні
	Лінія упаковки, майстерня слюсарів гідравліки	Заточний	1	Приміщення цеха біля майстерні
Свердильний		1	Приміщення майстерні	
ДС-150-1	Майстерня слюсарів станової частини	Свердильний К712	1	Приміщення майстерні слюсарів станової частини
		Заточний	1	Приміщення цеха біля майстерні
	Майстерня гідравліки хвостової частини	Заточний	1	Приміщення майстерні гідравліки хвостової частини
	Провідкова майстерня	Свердильний 2Г125	1	Приміщення майстерні
		Заточний	1	Приміщення цеха біля майстерні
	Касетна майстерня	Свердильний К712	1	Приміщення касетної майстерні
		Заточний	1	
ДСС 250-1	Провідкова майстерня	Заточний 3К634	1	Рем. майданчик біля провідкової майстерні
		Свердильний Токарний Строгальний	3	Приміщення провідкової майстерні
	Майстерня головної частини	Заточний	1	Приміщення майстерні
		Свердильний	1	
	Майстерня хвостової частини	Заточний	1	Приміщення цеха біля майстерні
	Свердильний	1	Приміщення майстерні хвостової частини	
ДСС 250-1	Дільниця служби змазки	Заточний	1	Приміщення дільниці служби змазки
		Свердильний	1	
	Майстерня електромонтерів	Заточний	1	Приміщення майстерні електромонтерів
Свердильний		2		
ДСС 250-2	Слюсарна хвостової частини	Свердильний	1	Приміщення майстерні
		Заточний 3К634	1	Приміщення цеха біля майстерні
	Майстерня електромонтерів	Свердильний	1	Приміщення майстерні електромонтерів
		Заточний	1	
	Майстерня слюсарів головної частини	Наждачний з пилоочисною установкою	1	Приміщення цеха біля майстерні
		Свердильний	1	Приміщення майстерні слюсарів головної частини
	Провідкова майстерня	Свердильний 2Л-53У	1	Приміщення провідкової майстерні
Заточний		1	Приміщення цеха біля майстерні	
Свердильний МН-09		1	Приміщення цеха біля майстерні	
ДСС 250-3	Провідкова майстерня	Заточний	1	Приміщення цеха біля майстерні
		Свердильний Токарний Строгальний	3	Приміщення провідкової майстерні
	Рем. майданчик слюсарів головної частини	Заточний	1	Приміщення цеха
	Майстерня електромонтерів	Заточний	1	Приміщення майстерні електромонтерів
		Свердильний БС-01	1	
	Майстерня слюсарів хвостової частини	Заточний	1	Приміщення цеха біля майстерні
Лінія упаковки, майстерня слюсарів гідравліки	Заточний	1	Приміщення цеха біля майстерні	
	Свердильний	1	Приміщення майстерні	
ДС-150-1	Майстерня слюсарів станової частини	Свердильний К712	1	Приміщення майстерні слюсарів станової частини
		Заточний	1	Приміщення цеха біля майстерні
	Майстерня гідравліки хвостової частини	Заточний	1	Приміщення майстерні гідравліки хвостової частини
	Провідкова майстерня	Свердильний 2Г125	1	Приміщення майстерні
		Заточний	1	Приміщення цеха біля майстерні
	Касетна майстерня	Свердильний К712	1	Приміщення касетної майстерні

Викиди забруднюючих речовин від заточного верстату касетної майстерні ДС-150-1 здійснюються через вентиляційну систему в атмосферне повітря (дж. 170407).

В приміщенні механічної майстерні розташовано верстати: свердлильний 2A133, радіально-свердлильний ОВР50, стригальні – 2 од., токарні – 9 од., шліфувальні – 2 од., фрезерні – 3 од., зубонарізний та 2 заточних (діаметр кола 320 мм). Одночасно можуть працювати 2 верстата. Викиди забруднюючих речовин тільки від заточних верстатів здійснюються через вентиляційну систему в атмосферне повітря (дж. 170357).

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050503 Service stations (including refuelling of cars)

1.Енергія/1.В. Летючі викиди від палива/1.В.2.а.в Розподіл нафтопродуктів / 050503 Станції технічного обслуговування (включаючи заправку автомобілів)

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Акумуляторні (3 од.) призначені для підзарядки акумуляторів для стабільної роботи станів, та розташовані в приміщенні дрібносортних станів ДСС250-1, ДСС250-2 та ДСС250-3. В акумуляторних проводять технологічне обслуговування акумуляторних батарей закритого типу та акумуляторних батарей відкритого типу-вимірювання напруги акумуляторів та напруги підзарядки на кінцевих виходах. Викиди забруднюючих речовин від акумуляторних відбуваються в атмосферне повітря через аераційні ліхтарі (дж. №№ 170317, 170318, 170319).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/2.D.3.d Coating applications/ 060108 Other industrial paint application

2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших розчинників та продуктів/2.D.3.d Нанесення покриттів/ 060108 Інше промислове застосування фарб

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Фарбувальні роботи. Фарби використовуються для ремонтних робіт по цеху та маркування готової продукції. Фарбувальні матеріали зберігаються на складі у закритому вигляді у металевих бочках, об'ємом 100 л кожна. На території цеху фарбування здійснюється за допомогою пневматичного розпилювача. В якості розчинника застосовують уайт-спірит. Під час фарбувальних робіт відбуваються неорганізовані виділення забруднюючих речовин в атмосферу (дж. № 171198).

Фарбувальні роботи у приміщенні цеху на складі готової продукції проводять за допомогою пневматичного розпилення. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відбуваються через аераційний ліхтар (дж. № 211225).

18 Сортопрокатний цех № 2 (СПЦ-2)

Сортопрокатний цех № 2 є технологічною ланкою металургійного виробництва, що випускає готову продукцію. Сортопрокатний цех № 2 входить до складу прокатного департаменту підприємства і обладнаний двома безперервними прокатними станами: дрібносортними станами ДСС 250-4, продуктивністю 751003 тонн прокату за рік і ДСС 250-5, продуктивністю 1008416 тонн прокату за рік. Продуктивність цеху складає 2160741 тонн прокату за рік. В якості палива використовують суміш коксового, доменного та природного газів, або природний газ. Склад газів наведено в додатках та розрахунках. Профільний сортамент

дрібносортих станів ДСС 250-4 та ДСС 250-5 наступний:

Вид прокату	Номинальні розміри профілю, мм	
	ДСС 250-4	ДСС 250-5
Сталь арматурна періодичного профілю	10-16	14-40
Сталь кругла	-	14-42
Сталь квадратна	-	14, 16, 20, 22
Сталь шестигранна	-	17, 19, 22, 24, 27

Вихідною заготовкою для прокатки на дрібносортих станах є квадратна заготовка (у холодному стані). Готовий профіль виробляють з заготовок кип'ячих, спокійних, полуспокійних і низьколегованих марок сталі, прокатаних на Блумингу.

До складу сортопрокатного стану входять: система термічної обробки прокату, чорнова, проміжна та чистова група клітей, холодильник, дільниця нарізання і формування готового прокату до вантажу.

Проведена реконструкція сортопрокатного цеху № 2 із заміною технологічного устаткування дрібносортих стану МС 250-4 згідно розробленого Звіту з оцінки впливу на довкілля «Реконструкція дрібносортих стану № 4 (будівля МС 250-4) з переведенням на заготовку перерізом 150 x 150 мм на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» за адресою: вул. Криворіжсталі, 136, в Металургійному районі м. Кривого Рогу Дніпропетровської області» Київ 2018 р., реєстраційний номер справи про оцінку впливу на довкілля планованої діяльності 2018861403. У зв'язку з цим змінено 6 джерел викидів, які були на перспективу та виведено з експлуатації 15 джерел викидів, які були у Звіті з ОВД як компенсаційні заходи.

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин СПЦ-2 відповідно до карти-схеми на яких проводиться корегування

180340	АЛ: обтискні кліті ДСС 250-4, маслопідвал, ділянка різання металу, зварювальний пост, дизельний генератор, горловина ємності дизельного генератора
180341	АЛ: обтискні кліті ДСС 250-5, маслопідвали (3 од.), ділянка різання металу
180342	Нагрівальна піч ДС 250-3 (АЛ) - анульовано
180343	Нагрівальна піч ДСС 250-4 (ліва)
180344	Нагрівальна піч ДСС 250-4 (права) - анульовано
180347	Нагрівальна піч ДС 250-3 (ліва) - анульовано
180348	Нагрівальна піч ДС 250-3 (права) - анульовано
180350 - 180353	Продувочна свічка ДСС 250-4 - анульовано
180358 - 180361	Продувочна свічка ДС 250-3 - анульовано
180362	Продувочна свічка ДСС 250-4
180364	Продувочна свічка ДС 250-3
180366	Продувочна свічка ДСС -250-4 (1 умовна)
180367	Продувочна свічка ДСС -250-4 (2 умовна)
180368	Продувочна свічка ДСС -250-4 (3 умовна)
181206	Зварювальний пост - анульовано
181398	Лінія нанесення протикорозійного покриття - анульовано
181399	Лінія нанесення протикорозійного покриття - анульовано

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин СПЦ-2 відповідно до карти-схеми які наведені без змін

180345-180346	Нагрівачі печі ДСС 250-5 (2 од. ліва та права)
180354-180355	Продувачні свічки (піч № 1 ДСС 250-5) (2 од)
180356- 180357	Продувачні свічки (піч №2 ДСС 250-5) (2 од)
180363	Продувачна свічка (стан ДСС 250-5)
180365	Зварювальні роботи
181205	Фарбувальні роботи

Виробництво катанки на дрововому стані ДС 250-3. Згідно Звіту з оцінки впливу на довкілля «Реконструкція дрібносортового стану № 4 (будівля МС 250-4) з переведенням на заготовку перерізом 150 х 150 мм на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг, реєстраційний номер справи про оцінку впливу на довкілля планованої діяльності 2018861403 як компенсаційні заходи передбачено виведення з експлуатації печі ДС 250-3 та ДСС 250-4 (права), а також всього технологічного обладнання зв'язаного з піччю: **дж. №№ 180342, 180344, 180347, 180348, 180350, 180351, 180352, 180353, 180358, 180359, 180360, 180361.**

Маслороздатка. Для забезпечення роботи гідравліки обтискних клітей ДСС 250-4, ДСС 250-5 передбачено маслороздатки. Вони обладнані насосами закритого типу для перекачування густого мастила. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

Автотранспорт. В сортопрокатному цеху № 2 для роботи використовують два трактори. Автотранспорт є джерелом викидів в атмосферне повітря, але при цьому він є пересувним джерелом викидів. Відповідно до законодавства пересувні джерела викидів, які знаходяться на відкритих стоянках, не підлягають нормуванню.

Акумуляторна. Акумуляторна призначена для підзарядки акумуляторів для стабільної роботи електрокарів. Акумулятори типу SVT 400 - герметична свинцево-кислотна акумуляторна батарея, є батареєю перезаряджаємих елементів з запобіжним клапаном, що дозволяє знизити внутрішній тиск у випадку перезарядження. В них протягом строку служби нема необхідності перевіряти рівень електроліту або додавати воду. Тому викиди забруднюючих речовин відсутні.

Гаражі для електрокарів. На території СПЦ-2 знаходяться гаражі для електрокарів. Вони не є джерелом утворення забруднюючих речовин, тому викиди забруднюючих речовин відсутні.

Ковальська майстерня. В ковальській майстерні розташовано ковальський горн, який не експлуатується багато років, тому він не включений до даного звіту з інвентаризації джерел викидів.

Місце фарбування. Фарби та лак зберігаються на складі ЛФМ у закритому вигляді у металевих бочках. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря від зберігання відсутні.

Механічна обробка металевих виробів. До складу цеху входять декілька майстерень, де встановлені верстати для обробки металевих деталей, які необхідні при технологічному процесі. Відомості про верстати наведені нижче у таблиці.

Відомості про верстати, що встановлені у майстернях

Місце розташування	Верстат				Примітки
	назва	марка, тип	кількість	потужність двигуна (діа- метр абразивного круга) кВт (мм)	
Приміщення ЦПМ	Продольно-строгальний	7110	1	220	-
	Поперечно-строгальний	7Б35	1	5,5	-
	Гідрофікований поперечно-строгальний	7М36	1	8,5	-
	Токарно-гвинторізний	163	1	14	-
	Токарно-гвинторізний	1 М 63	1	14	не експлуатується
	Токарно-гвинторізний	SH-400	1	14	-
	Токарно-гвинторізний	ТТ-191	1	14	-
	Вертикально-свердильний	2А150	1	7,5	-
	Горизонтально-розточувальний	2622	1	14	-
	Заточувальний	3А64Д	2	11 (150)	ІРП-1,5 викид у робочу зону
	Абразивно-відрізний	СОМ-400Б	1	7,5	-
Майстерня слюсарів-ремонтників	Вертикально-свердильний	2 А135	1	11	-
	Точильно-шліфувальний	3Л-631	1	7,5 (300/400)	ІРП-1,5 викид у робочу зону
	Обдирочно-шліфувальний	3374К	1	11	-
	Вертикально-свердильний	МН 18 н	1	5,5	-
	Вертикально-свердильний	26132	1	4	-
	Настільно-свердильний	ОВР 16	2	5,5	-
	Настільно-свердильний	-	7	5,5	-
	Свердильно-настільний	-	1	5,5	-
	Свердильний	-	2	7,5	-
	Заточувальний	СНТ 2Б	1	7,5 (300/400)	ІРП-1,5 викид у робочу зону
	Заточувальний	СЗУ-1	2	7,5 (350/400)	-
	Заточувальний	3Б634	2	3,4 (350/400)	ІРП-1,5 викид у робочу зону
	верстат труб-50	-	1	11 (300/400)	-
Приміщення РММ	Продольно-фрезерно-розточувальний	6М 310 Ф-2-20	1	53	-
	Поперечно-строгальний	ОД 61,5	1	5,5	-
	Зубофрезерний	53 Д 80 Н	1	1,3	-
	Токарно-гвинторізний	ТТ 1605	2	14	-
	Токарно-гвинторізний	16 К 20	2	11	-
	Токарно-гвинторізний	16Б16НПМ	1	7,5	-
Приміщення РММ	Токарно-гвинторізний	РТ-492	1	20	-
	Токарно-гвинторізний	16 К 40-1,5	1	20	-
	Токарно-гвинторізний	КА-280	2	12	-
	Токарно-гвинторізний	16 К 25	1	11	-
	Вертикально-свердильний	26132	3	4	-
	Довбальний	ГД 320	1	23	-
	Заточування фрез	ТУ Ф П2	1	1,5 (150)	ІРП-1,5 викид в робочу зону
	Заточувальний №1243	3Б634	1	3,4 (350/400)	ІРП-1,5 викид в робочу зону
	Заточувальний №1244	3Б634	1	3,4 (350/400)	ІРП-1,5 викид в робочу зону
	Верстат для різання арматурної сталі	СМЖ 322 АМ	1	1,5	-
Майстерня насосної т/у	Заточувальний №1245	3Б634	1	3,4 (350/400)	ІРП-1,5 викид в робочу зону
	Обдирочно-шліфувальний	3М 636	11	250	-
Майстерні ДСС 250-4	Точильно-шліфувальний	ТШН-ЧОО	1	11(300/400)	ІРП-1,5 викид в робочу зону
	Свердильно-настільний		1	5,5	-
	Заточувальний №1240	3Б634	2	3,4 (350/400)	ІРП-1,5 викид в робочу зону
	Верстат заміни запорних пристроїв	ЗЗУ-1			-
Майстерні ДСС 250-5	Точильно-шліфувальний		1	7,5 (300/400)	ІРП-1,5 викид в робочу зону
	Точильно-шліфувальний	ТШ-ЧОО	1	11(300/400)	ІРП-1,5, викид в робочу зону
	Свердильно-радіальний	2 К 52	1	7,5	-
	Свердильно-настільний			5,5	-
	Настільно-свердильний	ШУНСС-12	2	5,5	-
	Свердильний	2 М 112	1	7,5	-
	Заточувальний №1241	3Б634	2	3,4 350/400)	ІРП-1,5 викид в робочу зону
	Верстат заміни запорних пристроїв	ЗЗУ-1	1	5,5	-
Майстерні ДС 250-3	Токарно-гвинторізний	1А625	1	14	-
	Токарно-гвинторізний	1В63	1	14	-
	Токарний	1Д601	1	14	-
	Вертикально-свердильний	2Н-118	1	7,5	-
	Настільно-свердильний	2Н-12А	1	7,5	-
	Верстат заміни запорних пристроїв	ЗЗУ-1		5,5	-
	Заточувальний №1242	3Б634	1	3,4 350/400)	ІРП-1,5 викид в робочу зону
	Настільно-свердильний	ШУНСС-12	2	5,5	-
	Точильно-шліфувальний		1	7,5 (300/400)	ІРП-1,5, викид в робочу зону
	Свердильно-настільний		1	5,5	-

Тверді речовини, які утворюються під час роботи верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

Маслопідвал №3. Згідно розробленого проекту «Прокатний департамент. СПЦ № 2. МС 250-4. Маслоподвал № 3. Техническое переоснащение» обладнано маслопідвал № 3 автоматичною системою порошкового пожежогасіння, системою передавання тривожних сповіщень першого типу, системою сповіщення людей про

пожежу першого типу. Це спрямовано на зниження ризику виникнення пожежі, зниження ризику нещасного випадку при евакуації людей під час виникнення пожежі, зниження ризику псування матеріального майна при виникненні пожежі. При експлуатації об'єктів викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Установка для нанесення протикорозійного покриття. Дослідно-промислова установка для нанесення покриття на поверхню арматурного прокату протикорозійними складами «Металантикор» та MCI Corshield не працює. Джерела викидів **181398, 181399** анульовані.

На території СПЦ-2 діє 17 стаціонарних джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферу, з них 15 організованих джерел викидів, у тому числі 10 джерел залпових викидів і 2 неорганізованих джерела.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.1.Iron and steel production/ 040208 Rolling mills

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/ 2.C.1.

Виробництво основного чавуну та сталі/ 040208 Прокатні стани

Тип виробничого процесу: основний.

Виробництво прокату на дрібносортному стані ДСС 250-5. Прокатні стани ДСС 250-5 призначені для прокатки дрібносортної сталі. Виробництво готового прокату регламентується технологічною інструкцією, що діє на підприємстві. Нагрівання заготовок перед прокаткою на дрібносортних станах ДСС 250-5 здійснюється в двох печах. Методичні механізовані штовхальні печі рекуперативного типу, складаються з двох самостійно опалювальних зон (зварювальної та томільної). Кожна зона має 11 двохпровідних пальників, в яких спалюється коксодоменно-природна суміш або природний газ. Типи пальників: в зварювальній зоні - ДВБ 325/64, в томільній зоні ДВБ 240/45. Печі мають бічну посадку і видачу заготовок. Процес нагрівання заготовок у нагрівальних печах прокатних станів є безперервним. Продукти згоряння суміші газів викидаються в атмосферне повітря через чотири димові труби цегляної кладки (дж. №№ 180345, 180346).

Після нагріву заготовок в печі, видачу заготовок з печі на стан здійснюють за допомогою виштовхувача і витягувача. Кожна піч видає заготовки на один бік стану. Можлива робота з однієї печі на два боки стану, використовуючі стрілку.

Прокатка на станах ведеться у дві нитки на чорновій і проміжній групах, в одну нитку - на чистових групах клітей. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря від обтискних клітей ДСС 250-5 потрапляють на аераційний ліхтар (дж. № 180341).

Прокатку профілів на станах ведуть в дві нитки на чорновій і в одну нитку в кожній чистовій групі клітей. Кількість проходів залежить від прокатуваного профілю. Між чорною і проміжною групами клітей по кожній нитці передумовлено зачищення переднього кінця раскату на ножицях, що також можуть проводити аварійний поріз раскату на габаритні розміри (довжини). Готовий профіль охолоджують на термоустановці, ріжуть на полоси і подають на «холодильник». Після охолодження прокату полоси збирають у пакети і передають по рольгангу, що відводить до ножиць холодного різання на мірні довжини. Нарізані прутки збирають в карманах прибирального рольганга, потім зважують, ув'язують в пакети і подають електромостовими кранами на склад готової

продукції.

Обрізь з аварійних ножиць збирають у ямні коробка, далі вивантажують на майданчик для складування. Окалина з-під робочих клітей змивається водою у відстійник, розташований у скрапному прольоті. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

Виробництво прокату на дрібносортному стані ДСС 250-4. Згідно розробленого Звіту з оцінки впливу на довкілля «Реконструкція дрібносортного стану № 4 (будівля МС 250-4) з переведенням на заготовку перерізом 150 x 150 мм на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» за адресою: вул. Криворіжсталі, 136, в Металургійному районі м. Кривого Рогу Дніпропетровської області» Київ 2018 р., реєстраційний номер справи про оцінку впливу на довкілля планованої діяльності 2018861403 виконана реконструкція сортопрокатного цеху № 2 із заміною технологічного устаткування дрібносортного стану МС 250-4.

Виконання реконструкції ДСС 250-4 дало змогу розширити номенклатуру продукцію для задоволення потреб споживчого ринку і власних потреб підприємства, встановити ефективне сучасне технологічне устаткування замість існуючого морально зношеного, яке не відповідає сучасним вимогам та цілям господарської планової діяльності підприємства, зменшити використання енергетичних ресурсів та знизити собівартості продукції. Проектна потужність дрібно-сортного стану МС 250-4 складає - 1040 тисяч тонн готової продукції. Сировиною для виробництва продукції є заготовки перерізом 150 x 150 мм, які поступають безпосередньо із конверторного цеху підприємства.

Технологічний процес виробництва продукції необхідно здійснювати відповідно до вимог та правил технологічної інструкції по експлуатації обладнання, техрегламенту та техніки безпеки робіт, що затверджується керівництвом підприємства.

Основними етапами технологій виготовлення продукції є:

- завантаження у піч необхідної кількості та якості сталевих заготовок;
- розігрівання заготовок відповідно до нормативних вимог техрегламенту;
- вивантаження на прокатний стан 250-4 розігрітих заготовок та прогін в клітях «чорнових» та «чистових»;
- подальша підготовка та оброблення на допоміжному устаткуванні, відповідно до вимог технологічного регламенту та стандарту якості готової продукції.

Підготовлені для прокатки заготівлі укладають пратцен-кранами на завантажувальні швелера, звідки по одній - дві одиниці зіштовхують на завантажувальний рольганг. Придатні заготівлі транспортуються до нагрівальної печі та подаються в неї за допомогою обладнання завантаження. Заготівлі з дефектами скидачем видаляють в накопичувальну кишеню. Нагрівання заготівель здійснюється у встановленій новій печі з крокуючими балками до температури 1200°C. Номінальна продуктивність печі при нагріванні еталонної заготовки та зазначених параметрах нагріву – 200 т/годину. Опалення печі передбачається за двома режимами:

Перший режим: природно-коксо-доменною сумішшю газів з теплотою згоряння не менше 3000 ккал/м³ та максимальною витратою 21500 м³/годину. Забезпечення печі необхідною по тепловим параметрам газовою сумішшю з даною теплотою згорання здійснюється з допомогою нового встановленого устаткування - газозмішувальної станції (для змішування коксодоменої суміші та природного газу) та підвищувальної станції змішаного газу для забезпечення печі газом необхідного

тиску, бустерної насосної станції змішаного газу, робота яких здійснюється в автоматичному режимі, без обслуговуючого персоналу. Встановлення сучасних пальників забезпечує зменшення величини угару на рівні 1%, або 10 кг/т окалини готового прокату. В порівнянні, на існуючому обладнанні, за даними підприємства величина кількості окалини складає 21,5 кг на тону готового прокату, тобто передбачається зменшення кількості виробничих відходів, а саме окалини практично в 2 рази. Димові гази планується використовувати в якості теплоносія, що забезпечується рекуператором, для підігріву повітря, що подається в зону горіння печі, а потім поступають в димохід природною тягою на трубу (дж. 180343). Механізація та автоматизація самого прокатного стану 250-4 забезпечується впровадженням в складових системи автоматизації.

Другий режим: природним газом з максимальною витратою 8000 м³/годину. На момент здійснення вимірів піч (дж. 180343) працює не на повну потужність, з витратою природного газу 5137 м³/годину.

Відбулися кількісні зміни у викидах забруднюючих речовин від аераційного ліхтаря (дж. 180340) дільниці дрібносортового стану 250-4, у зв'язку зі збільшенням виробничої потужності самого стану. Порізка прокату здійснюється механічним шляхом, а газозварювальні роботи безпосередньо на стані не виконуються. Кількість та інтенсивність робіт по ремонту і наладці обладнання залишилися. В приміщеннях маслопідвалів дільниці дрібносортового стану 250-4 встановлено додаткові резервуари при будівництві приміщень змашування для нового обладнання. Заправка резервуарів сортопрокатного цеху здійснюється по чергово.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040210 Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Продувна свічка призначена для продувки газопроводів. Печі № 1, 2 ДСС 250-5 мають по дві продувних свічки (дж. №№ 180354 - 180357). Продувка свічок на печах відбувається сумішшю коксового, доменного та природного газів. На газопроводі на стан є продувна свічка (дж. №№ 180363). Свічка на газопроводі на стан продувається природним газом.

На газопроводах біля ДСС 250-4 знаходяться продувочні свічки. Продувка газопроводу відбувається природним газом (дж. 180362, 180364). Продувка газопроводу відбувається сумішшю коксового, доменного та природного газів (дж. 180366, 180367, 180368).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.7.c Other metal production/040309z Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.7.c Інше виробництво металу/040309z Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Зварювальний пост № 22. В проводковій майстерні ДСС 250-4 розташовано зварювальний пост. На момент проведення інвентаризації викидів викиди забруднюючих речовин при виконанні зварювальних робіт відбуваються через аераційний ліхтар (дж. 180340).

Також роботи по зварюванню проводять по всій території цеху, при цьому відбувається неорганізований викид (дж. № 180365). Для зварювальних робіт використовуються штучні електроди.

Гасорізні роботи. Для розрізання металу застосовуються різакі, що працюють з використанням гасу. Відомості про тип і товщину металу для різання та витрату гасу наведено в додатках. У процесі газового різання відбуваються неорганізовані виділення забруднюючих речовин, що викидаються в атмосферу через аераційні ліхтарі (дж. №№ 180340, 180341).

Газові різакі. Газові різакі розташовані в будівлі дрібносортового стану МС 250-4 та МС 250-5. На кожному стані розташовані 5 різаків, в роботі одночасно по 3 різакі. У процесі газового різання відбуваються неорганізовані виділення забруднюючих речовин, що викидаються в атмосферу через аераційні ліхтарі (дж. 180340-180341).

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050401 Other handling and storage (including pipelines)

1.Енергія/1.В. Летючі викиди від палива/1.В.2.а.в Розподіл нафтопродуктів / 050401 Інше транспортування та зберігання (включаючи трубопроводи)

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Маслопідвали. Мастильне устаткування ДСС 250-4, ДСС 250-5 забезпечує безперебійну автоматичну подачу мастила до всіх деталей прокатних валків. Мастильні системи розташовуються в спеціальних підвалах по три на кожний стан, обладнаних приточною вентиляцією. Викиди забруднюючих речовин з маслопідвалів відбуваються у приміщення цеху, а далі через аераційні ліхтарі – в атмосферне повітря (дж. № 180340, 180341).

Зберігання гасу. Викиди забруднюючих речовин при зберіганні гасу відбуваються у приміщення цеху, а далі через аераційний ліхтар – в атмосферне повітря (дж. № 180340).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/2.D.3.d Coating applications/ 060108 Other industrial paint application

2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших розчинників та продуктів/ 2.D.3.d Нанесення покриттів/ 060108 Інше промислове застосування фарб

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Місце фарбування. Фарбувальні роботи виконуються за потребою по всій території цеху (дж. № 181205). Метод нанесення фарби – пневматичне розпилення.

Виробництво: 1.Energy/1.A.Combustion/1.A.4.a.i, 1.A.4.b.i, 1.A.4.c.i, 1.A.5.a. Small combustion/ 020105 Stationary engines

1.Енергія/ 1.А.Займання/1.A.4.a.i, 1.A.4.b.i, 1.A.4.c.i, 1.A.5.a. Невелике згоряння/ 020105 Стационарні двигуни

Тип виробничого процесу: допоміжний

Дизельний генератор. На території цеху для роботи устаткування (дренажних насосів та насосу відстійника окалини) розташований дизельний генератор, потужністю 63 кВт. Викиди забруднюючих речовин відбуваються через аераційний ліхтар під час спалювання дизельного палива та при наливі палива в генератор (дж. № 180340).

19 Вальцетокарний цех (ВТЦ)

У вальцетокарному цеху здійснюється прийомка та обробка валків стану 1300, безперервно-заготівельного стану 900/700/500, дрібносортовних станів ДС 250-1, 2, 3, 4, 5,

дротового стану ПС 150-1, а також дрібносоротно-дротового стану ДСС 250/150-6.

Валки є основним технологічним інструментом для здійснення головної операції – деформації металу. Від зносостійкості калібрів прокатних валків залежить продуктивність станів та якість прокату, що випускається. Усунення причин, що призводять до передчасного зносу та поломкам валків – важливий резерв підвищення продуктивності станів, поліпшення якості прокату та економічних показників роботи. Для безперебійної роботи стану парк експлуатації валків на кожну кліть повинен складати не менш п'яти комплектів.

Усі технологічні операції по розточенню та ремонту валків виконуються токарями валків у відповідності з кресленнями монтажів калібрів. Технологія підготовки поверхні валків складається з наступних операцій: вирівнювання поверхні валків по бочці, розмічування бочки валка, чорнове розточення, чистова обробка.

Відновлення робочих поверхонь валків, що не підлягають переточкам, виконується за допомогою наплавлення до проектних розмірів згідно ТИ 189-В2 з наступною обробкою. Обробку валків після наплавлення необхідно виконувати при температурі валка не більше 60°C. Режими механічної обробки валків на верстатах з ЧПУ: фрезерування та токарна обробка чавунних валків, фрезерування та токарна обробка титанових валків. Після розточення та ремонту чавунних валків за необхідністю виконується мікроплазмове зміцнення калібрів згідно діючої технологічної інструкції. Технологічний процес обробки валків відбувається згідно діючих технологічних інструкцій.

Для виконання виробничої діяльності по ремонту валків в цеху використовуються наступні основні сировина та матеріали, згідно діючих нормативних документів (ТУ): катанка з легованої сталі для зварювального дроту; дріт порошковий марки ВЕЛТЕК; флюси зварювальні плавлені марок АН, АНЦ, ОСЦ та їх модифікації.

В 2020 році Цех переробки металопродукції (ЦПМП) розформовано. «Дільниця холодного волочіння та нестандартних виробів» ЦПМП перейшла до складу ВТЦ і отримала назву: «Дільниця холодного волочіння». Кількісні та якісні характеристики, а також, просторове місцезнаходження джерел 211222, 211223, 211224, 211226, 211227, 211400 не змінилися.

До складу вальцетокарного цеху входять:

- дільниця основного виробництва, яка складається з відділення верстатів з ЧПУ, відділення по наплавленню валків та вальцетокарного відділення;
- дільниця складання, до якої входять дільниця підшипників рідинного тертя, відділення повної ревізії, відділення складання;
- ділянка холодного волочіння.

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин ВТЦ відповідно до карти-схеми на яких проводиться корегування

211222	Роздавальна паливно-мастильного матеріалу
211223	Заточний та точильно-шліфувальний верстат
211224	Зварювальний пост
211226	Зварювальні роботи, газова різка (А.Л.)
211227	Заточний верстат
211400	Автонавантажувач «Рекорд» та міні-навантажувач Bobcat S70 (Автомобільні двигуни)

**Перелік джерел утворення забруднюючих речовин вальцетокарний цех
відповідно до карти-схеми які наведені без змін**

190325	Пост електрозварювання металу
190326	Пост електрозварювання металу, Електропіч № 1 плавки бабіту
190335	Наплавлювальні установки КЖ-34А, верстати заточувальні
190336	Горно ковальське
190338	Електропіч № 2 плавки бабіту, центрувальна машина розливу бабіту, стіл лудіння
190339	Наплавлювальна установка УД-209, стенди індукційного розігріву валків
190340	Проліт ділянки основного виробництва ВТЦ. Верстат круглошліфувальний, ремонтні роботи (зварювання, різання, фарбування металу)
190341	Верстат горизонтально-фрезерний
190342	Верстат оптико-шліфувальний
190343	Склад ПММ
190344	Верстат заточувальний
190345	Верстат абразивно-відрізний
190346	Верстат заточувальний
190347	Проліт ділянки ПРТ. Верстати шліфувальні, верстати токарні, ремонтні роботи (зварювання, різання, фарбування металу)

Ділянка основного виробництва. На ділянці основного виробництва здійснюються технологічні процеси, що пов'язані з ремонтом валків, які поступають з прокатних станів підприємства. Основні технологічні операції:

- металообробні (токарні, фрезерувальні, свердлильні, заточувальні, шліфувальні) роботи для зняття зношеного, пошкодженого верхнього шару валків;
- наплавлення нового верхнього шару валків;
- обробка наплавленого верхнього шару валків (мікроплазмове зміцнення, шліфування, тощо).
- ковальські роботи з використанням горна;
- зварювання та різання металів;
- фарбувальні роботи - при ремонтах будівельних конструкцій та устаткування цеху.

Ділянка підшипників рідинного тертя (ПРТ)

ПРТ використовуються як опори валків прокатних дровових, сортових і листових станів. На ділянці ПРТ здійснюються технологічні процеси пов'язані з ремонтом та відновленням підшипників рідинного тертя, механічним обробленням металу та термічні процеси, пов'язані з розплавленням бабіту. До основних технологічних процесів, що здійснюються на ділянці відносяться:

- плавлення та заливання бабіту для відновлення вкладишів підшипників;
- металообробні роботи (токарні, фрезерувальні, свердлильні, шліфувальні, заточувальні, абразивне різання);
- зварювання та різання металів;
- фарбувальні роботи - при ремонтах будівельних конструкцій та устаткування цеху.

На ділянці ПРТ встановлена установка мийки УМ-3, що здійснює очищення сильно забруднених деталей та знежирення поверхні деталей вузла ПРТ перед зборкою. У якості миючого засобу застосовується водний розчин композиції миючої СМ-2, що є нетоксичною, негорючою, вибухобезпечною. Установка не обладнана вентиляційною системою з вихлопом зовні будівлі, при цьому має

замкнуту систему циркуляції миючого розчину, ванну закритого типу, мийка деталей здійснюється в замкнутому просторі. Таким чином, дане обладнання не є джерелом виділення забруднюючих речовин в атмосферне повітря.

В будівлі дільниці ПРТ працюють також наступні типи верстатів: заточувальні; вальцетокарні, токарні, фрезерні, свердлильні та інші. Дані види верстатів працюють без охолодження, не обладнані індивідуальними витяжними вентиляційними системами, що мають вихлоп зовні приміщення, тобто викид важкого пилу здійснюється в приміщення цеху, враховується у відходах виробництва та не забруднює навколишнє середовище.

В будівлі дільниці ПРТ відбувається шліфування металу на верстатах ЗШ-173, 3М-132, 3А-228, токарна обробка металу на верстатах РТ-210, ТВ-16Ш, КА, 16К40-1,5 та різання на абразивно-відрізному верстаті із застосуванням мастильно-охолоджуючої рідини на основі Унізор-М. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря від станків відсутні. Тверді речовини, які утворюються під час роботи верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва.

Мастильно-охолоджуюча рідина не являється забруднюючою речовиною згідно з токсиколого-гігієнічним паспортом, розробленим національним медичним університетом ім. О. О. Богомольця.

Лабораторія прокатних валків. В лабораторії проводять мікроплазменне зміцнення прокатних валків. Всі технологічні операції виконують на валках, попередньо відкаліброваних на вальцетокарному верстаті. Сутність процесу мікроплазмового зміцнення полягає в високошвидкісному нагріванні плазмовою дугою ділянки поверхневого шару струмка і його охолодження за рахунок інтенсивного відводу тепла в масу валка. Валок встановлюють в токарний верстат обладнаний мікроплазменною установкою. Токарний верстат розташований на основній виробничій ділянці цеху. У зв'язку з відсутністю робочої рідини у верстаті та його роботі на електроенергії, викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Склад ЛФМ. Склад призначено для тимчасового зберігання ЛФМ в закритих герметичних ємностях, розлив фарби не проводиться. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Дільниця нестандартних виробів. На даній ділянці виготовляються цвяхи, сітки для огорожі без обрамлення і в обрамленні куточком, нестандартні вироби для цехів підприємства. На ділянці виконуються наступні технологічні процеси: перемотування дроту, виготовлення цвяхів, виготовлення сіток, виробництво пристосувань для кріплення маркувальних ярликів, виготовлення заклепок та металоконструкцій. Для цього на ділянці знаходиться наступне обладнання: намотувальний верстат, дрото-цвяховий автомат, пристрій для розмотування, автомат для збірки сітки та рифленого дроту, ножиці, правильно-відрізний верстат та згинальний пристрій, холодно висадочний автомат, машинка для виготовлення бирок, сортові ножиці. Тверді речовини, які утворюються в результаті механічної обробки металевих виробів, в зв'язку з високою вагою осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Верстати механічної обробки металу. На дільниці основного виробництва здійснюється шліфування металу на верстаті круглошліфувальному 3А-164 із застосуванням мастильно-охолоджуючої рідини на основі Унізор-М. Мастильно-охолоджуюча рідина не являється забруднюючою речовиною згідно з

токсиколого-гігієнічним паспортом, розробленим національним медичним університетом ім. О. О. Богомольця. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря від верстатів відсутні.

В будівлі вальцетокарного цеху працюють також наступні типи верстатів: заточувальні (6 од.) – обладнані системами фільтрів ИРП, МДВ-6, ЗИЛ; вальцетокарні (18 од.), токарні (7 од.), токарно-фрезерні (3 од.), вертикально-фрезерні (8 од.), свердлильні (4 од.), мікроплазмове зміцнення (2 од.) та інші. Дані верстати працюють без охолодження, не обладнані індивідуальними витяжними вентиляційними системами, що мають викид зовні приміщення, тобто викид важкого пилу здійснюється в приміщення цеху та не забруднює навколишнє середовище і враховується в відходах виробництва.

Склад фарби дільниці нестандартних виробів. На складі зберігається у бочках фарба. В приміщенні відбувається тільки зберігання фарби в герметично закритих бочках, тому викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря з приміщення відсутні.

Пост аргонного зварювання. На ділянці розташоване приміщення для аргонного зварювання, але воно не використовується за призначенням. Викиди відсутні.

Слюсарна майстерня дільниці холодного волочіння. В слюсарній майстерні встановлений свердлильний верстат. На верстаті обробляється вироби із сталі. Тверді речовини, які утворюються в результаті механічної обробки сталевих виробів, в зв'язку з високою вагою осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Дільниця холодного волочіння. На дільниці виготовляється дрід різних діаметрів та призначень згідно діючої технологічної інструкції, а саме:

- наплавочний Нп-30ХГСА діаметром 2-6 мм;
- зварювальний Св-08А, Св-08Г2С діаметром 1,2-6 мм;
- дрід для армування залізобетонних конструкцій Вр-1 діаметром 4 мм та 5 мм;
- низьковуглецевий дрід загального призначення діаметром 2-6 мм.

На ділянці працює п'ять волочильних станів та два електромостових крана. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря від технологічного процесу волочіння відсутні. Викиди забруднюючих речовин від процесу зварювання враховані на джерелі 211226.

На балансі цеху знаходяться автонавантажувач та мінінавантажувач. Автотранспорт є джерелом викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря, але при цьому він є пересувним джерелом викидів. Відповідно до законодавства пересувні джерела викидів не підлягають нормуванню.

На території ВТЦ діє 19 стаціонарних організованих джерела викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря, 1 джерело викиду оснащено ГОУ.

Виробництво: 1.Energy/1.A.Combustion/1.A.2 Manufacturing industries and construction (combustion)/ 03 Combustion in manufacturing industry

1.Енергія/ 1.А.Займання/1.А.2 Переробна промисловість і будівництво (спалювання)/ 03 Спалювання в переробній промисловості

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Ковальські роботи. В ковальському відділенні встановлене горно для розігріву металевих деталей в ремонтних цілях. Горно працює на коксі та обладнане витяжним зонтом з природним спонуканням (дж. № 190336). При роботі

устаткування в атмосферне повітря викидаються забруднюючі речовини.

Електропечі №№ 1, 2 для плавки бабіту, машина розливання бабіту. В приміщенні розлиального відділення встановлене наступне устаткування: електропечі №№ 1, 2 для плавки бабіту ($T_{\text{плавл}}=370^{\circ}\text{C}$), стіл для лудіння, центрувальна машина для розливання бабіту по вкладишах підшипників. Взагалі бабіт - антифрикційний сплав на основі олова чи свинцю, призначений для використання у виді шару, залитого чи напиляного по корпусу вкладиша підшипника. Для підшипників прокатних станів використовуються бабіти марок Б-83, Б-16.

Технологічний процес лудіння здійснюється на столі для лудіння наступним чином. Розпечена деталь подається на стіл для лудіння, на якому за допомогою олов'яної палички на неї наноситься шар олова. Після цього деталь подається на центрувальну машину для розливання бабіту. Теплові виділення від розпеченої деталі локалізуються і видаляються від стола для лудіння в атмосферне повітря за допомогою вентиляційної системи В-17. Викиди в атмосферне повітря за даними проведення інструментальних вимірювань відсутні (нижче чутливості методики вимірювання).

Вентиляційна система В-17 (дж. № 190338) забезпечує видалення забрудненого повітря і теплових виділень в атмосферу від електропечі № 2 для плавки бабіту, столу для лудіння та від центрувальної машини для розливання бабіту по вкладишах підшипників та столу для лудіння. Вентсистема не обладнана ГОУ.

Вентиляційна система В-16 забезпечує видалення забрудненого повітря в атмосферу від електропечі № 1 для плавки бабіту та підключена на джерело № 190326.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.7.c Other metal production/040309z Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.7.c Інше виробництво металу/040309z Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Зварювальні роботи та різання металу. На стаціонарному посту в приміщенні ВТЦ здійснюються роботи з електрозварювання металу. Для зварювання металу використовують штучні електроди. Пост обладнаний місцевою вентиляційною системою ВЕ-1 з природною тягою, через яку в атмосферне повітря надходять забруднюючі речовини (дж. № 190325).

В будівлі вальцетокарного цеху здійснюється електродугове зварювання металу, різання металу гасорізами. При цьому, електродугове зварювання виконується електродами. На балансі вальцетокарного цеху числиться два зварювальних апарати типів А та АД. Різання також виконується електродами. Товщина металу, що розрізається – до 20 мм. Викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря відбувається через аераційний ліхтар (дж. № 190340).

На стаціонарному посту дільниці підшипників рідинного тертя (ПРТ) здійснюються роботи з електрозварювання металу електродами. Пост обладнаний місцевою вентиляційною системою В-16 з примусовим спонуканням (дж. 190326). Різання металу виконується гасорізами (дж. №190347). Товщина металу, що розрізається – до 20 мм.

Зварювальний пост. На ділянці нестандартних виробів знаходиться зварювальний пост, обладнаний витяжною системою. Для зварювальних робіт

використовуються електроди. Викиди забруднюючих речовин відбуваються через трубу (дж. 211224).

Зварювальний пост. На ділянці холодного волочіння знаходиться зварювальний пост. При зварювальних роботах використовують електроди. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря здійснюються через аераційний ліхтар (дж. 211226).

Вогневе різання. На ділянці розташований пост газового різання. Різак працює на кисні та гасу. Довжина різаного металу 10 - 500 мм, товщина – 5 – 20 мм. Тип металу – профільний та листовий прокат, сталь 45. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря здійснюються через аераційний ліхтар (дж. № 211226).

Наплавлювальні установки. Викид повітря із залишками забруднюючих речовин в атмосферу від наплавлювальних установок КЖ-34А (3 од.) потрапляє на дж. № 190335.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/ 2.C.1.

Виробництво основного чавуну та сталі/ 040210 Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Автоматичне наплавлювання прокатних валків - здійснюється двома способами: наплавлювання порошковим або цільнотянутим високолегованим електродним дротом з метою значного підвищення зносостійкості валків та зменшення їх витрати; наплавлювання низьколегованим електродним дротом без підвищення зносостійкості з метою відновлення початкових розмірів калібрів валка, що обумовлює скорочення витрати валків. В обох випадках автоматичне наплавлювання виконується під шаром флюсу. Електродний дріт та флюс подаються в зону дуги автоматично. У відділенні по наплавленню валків встановлені: наплавлювальні установки КЖ-34А (3 од.) та УД-209 (1 од.), стенди індукційного розігріву валків перед наплавлюванням (3 од.) з температурою нагріву 280-400°C, томильні ями для поступового охолодження валків з витримкою 5-6 годин до температури нижче 60°C, заточувальні верстати (2 од). Використовувані матеріали: спеціальні дроти та різні флюси.

ГОУ В-1 забезпечує видалення забрудненого повітря від заточувальних верстатів (2 од.), очищення повітря від речовин у вигляді суспендованих твердих частинок в групі з 4-х циклонів ЦН-15-700 і викид повітря із залишками забруднюючих речовин в атмосферу (дж. № 190335).

Стенди індукційного розігріву валків. Вентиляційна система В-2 забезпечує видалення надлишків тепла від стендів індукційного розігріву валків (3 од.) перед їх наплавленням. Також до вентсистеми В-2 приєднана вентсистема В-21, що забезпечує видалення забрудненого повітря від наплавлювальної установки, очищення повітря в інерційному пиловловлювачі і викид повітря із залишками забруднюючих речовин у повітровід системи В-2, яка в свою чергу здійснює викид в атмосферу (дж. № 190339). Зважаючи на відсутність показників питомих викидів (емісій) для стендів індукційного розігріву валків, їх викиди враховано тільки під час проведення інструментальних вимірів вмісту забруднюючих речовин в атмосферному повітрі.

Станки механічної обробки металу. В механічній майстерні встановлено верстат горизонтально-фрезерний, який здійснює механічну обробку металу.

Верстат обладнаний аспіраційною системою В-5 з очищенням від пилу. Пиловловлююче устаткування - інерційно-рукавний пиловловлювач ИРП-1,5. При роботі устаткування в атмосферне повітря викидаються забруднюючі речовини (дж. № 190341).

В лекальному відділенні встановлено верстат оптико-шліфувальний НБ-3, який здійснює шліфування поверхонь твердосплавних пластин. Верстат обладнаний аспіраційною системою ВУ-7 без очистки (дж. № 190342).

В майстерні дільниці підшипників рідинного тертя (ПРТ) встановлені верстати: заточувальний ЗБ 632 (дж. 190344), який здійснює заточення інструменту. Верстат обладнаний вентиляційною системою без очистки. Верстат абразивно-відрізний 6МП329 (дж. 190345), який здійснює абразивну різку металу. Верстат обладнаний вентиляційною системою без очистки. Верстат заточувальний ЗБ 634 (дж. 190346), який здійснює заточення інструменту. Верстат обладнаний вентиляційною системою без очистки. При роботі устаткування в атмосферне повітря викидаються забруднюючі речовини. При промивці деталей гасом утворюється викид гасу (дж. 190347).

Ділянка нестандартних виробів. Механічна майстерня. Майстерня призначена для обробки металевих деталей, які використовуються у технологічному процесі. В майстерні розташовані заточний верстат ЗБ634 з діаметром кола 350 мм та точильно-шліфувальний верстат з діаметром кола 200 мм, які використовуються для заточування ріжучого інструменту, молотків, кувалд. Приміщення обладнане витяжною системою В-12. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря через трубу (дж. 211223).

Майстерня слюсарів ремонтників. В майстерні розташовано заточний верстат з діаметром кола 400 мм. Верстат обладнано витяжною системою В-3. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря через трубу (дж. № 211227).

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050401 Other handling and storage (including pipelines)

1.Енергія/1.B. Летючі викиди від палива/1.B.2.a.v Розподіл нафтопродуктів / 050401 Інше транспортування та зберігання (включаючи трубопроводи)

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Склад ПММ. Склад забезпечує цех необхідними паливно-мастильними матеріалами. В приміщенні складу в закритих резервуарах зберігаються: гас ($V_{рез} = 1,69 \text{ м}^3$) та масло індустріальне ($V_{рез} = 1,69 \text{ м}^3$). Примусова вентиляція складу забезпечується вентиляційною витяжною системою В-22, 23 (дж. 190343). При переливанні та зберіганні паливно-мастильних матеріалів в атмосферне повітря викидаються забруднюючі речовини.

Роздавальна паливно-мастильного матеріалу. Приміщення призначене для зберігання та розливу паливно-мастильного матеріалу для технологічних потреб цеху.

В наземному приміщенні знаходиться 2 резервуари зеленого кольору:

- резервуар № 1 – об'ємом $1,871 \text{ м}^3$ з маслом індустріальним І-40А;
- резервуар № 2 – об'ємом $2,081 \text{ м}^3$ з гасом, з діаметром дихального клапану 80 мм;
- закрита бочка з машинним мастилом М10Г2К, об'ємом 160 л.

Ємності з ПММ заповнюються через гнучкий шланг спеціальним транспортом. Злив паливно-мастильних матеріалів у ємності здійснюється зі швидкістю 500 л/ 10 хвилин. Приміщення оснащено витяжною системою

вентиляції. Викиди забруднюючих речовин відбуваються через трубу (дж. № 211222).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/2.D.3.d Coating applications/ 060108 Other industrial paint application

2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших розчинників та продуктів/2.D.3.d Нанесення покриттів/ 060108 Інше промислове застосування фарб

Тип виробничого процесу: допоміжний.

На дільницях основного виробництва відбувається фарбування металевих конструкцій з застосуванням емалі. Викиди забруднюючих речовин відбуваються через аераційні ліхтарі (дж. № 190340).

Дільниця підшипників рідинного тертя (ПРТ) - при ремонтах будівельних конструкцій та устаткування цеху на дільниці здійснюються фарбувальні роботи (дж. № 190347).

20 Прокатний цех № 3

Цех Прокат-3 призначений для виробництва сортового прокату і катанки, сировиною для виготовлення якого є продукція цеху Блумінг.

Прокат, що випускається цехом, відповідає наступній нормативній документації: ДСТУ 3684-98, ДСТУ 3760:2006, ДСТУ 4484:2005, ДСТУ 4737:2007, ДСТУ 4738:2007, ДСТУ 4746:2007, ГОСТ 1050-88, ГОСТ 1414-75 та інші.

Технологічний процес виробництва продукції відбувається згідно діючих технологічних інструкцій.

Для виробництва продукції в цеху використовуються заготовки з наступних основних матеріалів, згідно діючих нормативних документів (ГОСТ, ДСТУ, ТУ):

- сталь конструкційна;
- сталь хромована легована;
- сталь зварювальна;
- сталь канатна;
- сталь напівспокійна рядова та низьколегована;
- сталь сірчиста;
- сталь спокійна;
- сталь заспокоєна низьколегована та напівспокійна;
- сталь кипляча рядова та конструкційна.

Як паливо в технологічному процесі нагріву злитків в нагрівальній печі ДДС 250/150-6 застосовується природно-коксо-доменна суміш або природний газ.

До складу цеху Прокат-3 входять:

- основна виробнича дільниця: дрібносоротно-дротовий стан, у складі якого нагрівальна піч, сортова лінія 250, дротова лінія 150 та устаткування ділянки гарячого прибирання стану;
- ділянка підготовки заготовок з правильною машиною;
- обдирно-зачисна ділянка із зачисними верстатами;
- склад готової продукції.

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин прокатного цеху №3
відповідно до карти-схеми на яких проводиться корегування

200423	Дизельний генератор – <i>нове джерело</i>
200424	Горловина ємності дизельного генератора– <i>нове джерело</i>

***Перелік джерел утворення забруднюючих речовин прокатного цеху № 3
відповідно до карти-схеми які наведені без змін***

200360	Обдирально-шліфувальні верстати СМ 12000-9/45 №№1-8
200362	Обжимні кліті дрібносоротно-дротового стану
200363	Нагрівальна піч ДДС 250/150-6
200365	Ад'юстаж, вогневе зачищення металу
200366 - 200409	Продувочні свічки
200410	Зберігання масла
200411	Зберігання гасу
200412	Електродугове зварювання металу
200413	Фарбувальні роботи, знежирення поверхні металу
200414	Маслопідвал № 3
200415	Маслопідвал № 6
200416	Механічна обробка металу (заточення інструменту)
200417	Механічна обробка металу (заточення інструменту)
200418	Механічна обробка металу (заточення інструменту)
200419	Механічна обробка металу (заточення інструменту)
200420	Механічна обробка металу (заточення інструменту)
200421	Електродугове зварювання металу
200422	Зберігання лакофарбових матеріалів

Ділянка підготовки заготовки. Ділянка підготовки заготовки прокатного цеху призначена для:

- прийомки заготовок, які відвантажуються цехом Блумінг. Марки та хімічний склад заготовок, що відвантажуються цехом Блумінг, повинні відповідати вимогам нормативної документації та вимогам контрактів. Форма, розмір, переріз, якість поверхні та маркування повинні відповідати діючим технологічним умовам;
- транспортування;
- складування, згідно схем штабелювання. За необхідністю заготовки передаються до роликоправильної машини FRM-150/7Y, яка править їх у двох площинах – горизонтальній і вертикальній;
- розсортування та відбраківки заготовок;
- огляд та зачищення поверхні, правка заготовок (за необхідністю). Не зачищена заготовка оброблюється у зачисному відділенні на обдирально-шліфувальних верстатах або/і вогневим способом газокисневими різакми на ад'юстажі Прокат-3;
- відвантаження після зачищення заготовки поплавно і помарочно передаються на ад'юстаж цеху і складуються згідно схеми.

Майстерня електриків по кранах. Заточення інструменту здійснюється за допомогою заточувального верстату ЗБ-634. Верстат обладнаний місцевою витяжною вентиляційною системою В-21, що не має вихлопу зовні будівлі. Дана вентиляційна система не є джерелом викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря. Тверді речовини, які утворюються під час роботи верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються у відходах виробництва.

Майстерня слюсарів РММ. Обробка металу здійснюється за допомогою верстатів (працюють з охолодженням емульсолом). Типи верстатів: токарно-гвинторізні 1К- 625Б, ДИП-200, ДИП-300, поперечний 7Д-36, фрезерний FW315V-

2, вертикально- свердлильний 2Н-135. Мастильно-охолоджуюча рідина не являється забруднюючою речовиною згідно з токсиколого-гігієнічним паспортом, розробленим національним медичним університетом ім. О. О. Богомольця.

Майстерня КШМ. Обробка сплавів вольфрамової групи здійснюється за допомогою верстатів, які працюють з охолодженням. Типи верстатів: круглошліфувальний ЗУ131314, калібрувальний HERKULES. Мастильно-охолоджуюча рідина не являється забруднюючою речовиною згідно з токсиколого-гігієнічним паспортом, розробленим національним медичним університетом ім. О. О. Богомольця.

В майстернях цеху Прокат-3 працюють наступні верстати: токарні, фрезерні, шліфувальні, свердлильні, стругальні, гвинторізні та інші. Дані верстати розміщені в приміщенні та працюють без охолодження. Тверді речовини, які утворюються під час роботи верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються у відходах виробництва.

На території Прокату-3 діє 63 стаціонарних джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря, з них 60 джерел з організованими викидами, у тому числі 44 залпових джерел викидів та 3 неорганізованих джерела, 1 джерело викиду оснащене ГОУ.

Виробництво: 1.Energy/1.A.Combustion/1.A.2 Manufacturing industries and construction (combustion)/ 03 Combustion in manufacturing industry

1.Енергія/ 1.А.Займання/1.А.2 Переробна промисловість і будівництво (спалювання)/ 03 Спалювання в переробній промисловості

Тип виробничого процесу: основний.

Відділення дрібносортно-дротового стану. Нагрівальна піч МПС 250/150-6 з крокуючим подом, рекуперативного типу зі склепільними плоскофакельними пальниками, в яких спалюється природно-кокс-доменна суміш або природний газ, має 5 зон регулювання подачі палива та призначена для нагрівання заготовок перед подачею на прокатний стан. Рік вводу в експлуатацію – 1977 р. Посадка металу до печі виконується у відповідності від продуктивності стану. Максимальна проектна продуктивність печі складає 200 т/годину. Максимальна теплова потужність печі згідно проекту – 111,6 МВт. Заготовки, що видаються з печі на стан, повинні бути нагріті до температури, що задана відповідним режимом. Димові гази, що утворюються при спалюванні палива організовано відводяться від печі у димову трубу (дж. № 200363). Нагріті заготовки видаються з печі за допомогою внутрішньопечного рольгангу, скривлені або остиглі заготовки повертаються на завантажувальний стелаж складу заготовок.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.1.Iron and steel production/ 040208 Rolling mills

2.Промислові процеси та використання продукції/2.С.Виробництво металів/ 2.С.1. Виробництво основного чавуну та сталі/ 040208 Прокатні стани

Тип виробничого процесу: основний.

Відділення дрібносортно-дротового стану. Сортова лінія 250 призначена для виробництва підкату для дротової лінії «150» та сортового прокату в мотках з конструкційних, вуглецевих, звичайної якості та легованих марок сталі наступного сортаменту: сталь кругла діаметром від 13,5 до 31 мм, сталь квадратна зі стороною від 14 до 36 мм, сталь шестигранна з діаметром описаного кола від 14 до 40 мм,

арматурна сталь № 14 - 16. Готова продукція випускається в мотках. Для виробництва усіх профілів на сортовій лінії 250 ПЦ № 3 використовується квадратна заготовка номінальним перерізом 150×150 мм або 125×125 мм, згідно вимогам діючих технологічних інструкцій.

Сортова лінія 250 складається з 10 горизонтальних та 10 вертикальних робочих клітей, які в свою чергу поділяються на три групи: чорнову, проміжну та чистову. Рік вводу в експлуатацію – 1977 р. Охолодження калібрів та підшипників валків здійснюється безперервною подачею води тиском не нижче 0,25 МПа.

Викиди забруднюючих речовин від процесу прокату здійснюються через **дж. № 200362**.

Контроль геометричних розмірів та якості розкатів - здійснюється на початку зміни, при переході з профілю на профіль, після перевалки валків або зміни калібрів, а також після застрягання полос в клітях стану.

Прокат перед змотуванням у мотки піддається одностадійному прискореному охолодженню до $T = 650-850\text{ }^{\circ}\text{C}$ на трьох спеціальних лініях ПО за допомогою води. Після охолодження сталь змотується у мотки та вони подаються на рольганг № 1 і далі на транспортер, де ув'язуються, після чого мотки маркуються та складуються у корзини на складі готової продукції до відправки споживачу.

Дротова лінія 150 призначена для виробництва арматурного, сортового прокату та катанки в мотках із конструкційних, вуглецевих, звичайної якості та легованих марок сталі наступного сортаменту: катанка діаметром від 5,5 до 9 мм, сортовий прокат діаметром від 9,5 до 15 мм, арматурна сталь діаметром від 6 до 12 мм. Дротова лінія 150 є продовженням сортової лінії 250. У якості підкату для 10-ти клітєвого чистового дротового блоку використовується прокат круглого перерізу, що отриманий на діючій 20-ти клітєвій сортовій лінії 250. Прокатку усіх профілів виконують згідно таблиць калібрувань та обтискних режимів. Дротова лінія складається з горизонтальних та вертикальних робочих клітей. Рік вводу в експлуатацію – 1997 р. Обрізка кінців розкату та аварійний різ полос розкату на мірні довжини здійснюється універсальними ножицями, що розташовані перед чистовим блоком. Обрізки від розкатів збирають у короба, які відвантажують до залізничних вагонів для передачі аглодоменному або сталеплавильному виробництву. Після прокатки в блоці прокат проходить через ділянку двохстадійного прискореного водяно-повітряного охолодження з ціллю зменшення утворення окалини на його поверхні а також з ціллю формування необхідної мікроструктури в металі. Після охолодження прокат подається до виткоукладальника та накопичувача витків, після чого мотки обв'язуються, маркуються та складуються у корзини на складі готової продукції до відправки споживачу. Відділення дрібносортно-дротового стану 250/150 обладнано аераційним ліхтарем, через який в атмосферне повітря надходять забруднюючі речовини від здійснення наступних технологічних операцій у приміщенні відділення: прокат та різання заготовок на дрібносортно-дротовому стані 250/150 (**дж. № 200362**).

Окалина з-під робочих клітей станів змивається водою у відстійники, розташовані у становому прольоті. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Ад'юстаж Прокат-3. Основною технологічною операцією на прольоті відділення, в результаті якою виділяється велика кількість забруднюючих речовин, є ручне вогневе зачищення металу різаками (РПК-62, ГКРР-18), а також абразивне зачищення поверхні за допомогою ручних пневматичних шліфувальних машинок

ІП 2001, які призначені для видалення дефектів з поверхні блюмових розкатів. Ділянка вогневого зачищення споживає технічний кисень, природний газ, стиснене повітря, азот. Кисень використовується для запалювання металу, його зачищення. Природний газ необхідний для підігріву металу під час зачищення і запобігання робочого кисневого струменя від розведення навколишнім повітрям. Відділення ад'юстажу обладнано аераційним ліхтарем, через який відбувається викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря (дж. № 200365).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/ 2.C. Виробництво металів/2.C.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040210 Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Технологічні викиди короткочасної дії. Газопроводи паливних газів, що розташовані в цеху, обладнані свічками скиду паливної суміші (коксо-доменно-природної, коксо-доменної) або природного газу. Через свічки здійснюється продувка (скид газу) паливопроводів при зупинках та пусках устаткування або ремонтах. Свічки скиду газів є джерелами короткочасної дії.

Скид коксо-доменно-природної суміші паливопроводу печі МПС 250/150-6. Викид забруднюючих речовин здійснюється через свічки скиду (дж. №№ 200366 - 200379).

Скид коксо-доменно-природної суміші паливопроводу (дах будівлі ПЦ-3). Викид забруднюючих речовин здійснюється через свічки скиду (дж. №№ 200380 - 200381).

Скид природного газу з ГРП нагрівальної печі. Викид забруднюючих речовин здійснюється через свічки скиду) (дж. №№ 200382 - 200391).

Скид природного газу з ГРП дрібних споживачів. Викид забруднюючих речовин здійснюється через свічки скиду (дж. №№ 200392 - 200396).

Скид природного газу суміші паливопроводу (приміщення цеха (дрібні споживачі (дж. №№ 200397 - 200406).

Скид коксо-доменної суміші з ГРП цеху. Викид забруднюючих речовин здійснюється через свічки скиду (дж. №№ 200407 - 200409).

Обдирально-зачисна ділянка. На обдирально-шліфувальних верстатах СМ 12000-9/45 №№ 1 - 8 виконується видалення поверхневих дефектів заготовок з якісної та легованої сталі, призначеної для перекату на сортовий подкат та катанку відповідального призначення. ГОУ В-1 забезпечує видалення забрудненого повітря від обдирально- шліфувальних верстатів СМ 12000-9/45 №№ 1 - 8, очищення повітря в рукавному фільтрі касетного типу FS722/5.00/700(700) і викид повітря із залишками забруднюючих речовин в атмосферу через трубу (дж. № 200360).

Майстерня слюсарів стану. Заточення інструменту здійснюється за допомогою заточувального верстату 3Б-634. Верстат обладнаний місцевою витяжною вентиляційною системою з пиловловлюючим агрегатом ЗІЛ-900М (В-22). При проведенні робіт в атмосферне повітря надходять забруднюючі речовини (дж. № 200416).

Мехмайстерня з ремонту компакторів та в'язальних машин. Заточення інструменту здійснюється за допомогою заточувального верстату 3Б-634. Верстат обладнаний місцевою витяжною вентиляційною системою з пиловловлюючим агрегатом ЗІЛ-900М (В-23). При проведенні робіт в атмосферне повітря через трубу надходять забруднюючі речовини (дж. № 200417).

Майстерня по ремонту хвостової частини устаткування. Заточення інструменту здійснюється за допомогою заточувального верстату 3Б-634. Верстат обладнаний місцевою витяжною вентиляційною системою з пиловловлюючим агрегатом ЗИЛ-900М. При проведенні робіт в атмосферне повітря через трубу надходять забруднюючі речовини (дж. № 200418).

Майстерня слюсарів ОЗО. Заточення інструменту здійснюється за допомогою заточувального верстат 3Б-634. Верстат обладнаний місцевою витяжною вентиляційною системою з пиловловлюючим агрегатом ЗИЛ-900М. При проведенні робіт в атмосферне повітря через трубу надходять забруднюючі речовини (дж. № 200419).

Майстерня слюсарів РММ. Заточення інструменту здійснюється за допомогою заточувального верстату 3Б-634. Верстат обладнаний місцевою витяжною вентиляційною системою з пиловловлюючим агрегатом ЗИЛ-900М. При проведенні робіт в атмосферне повітря через трубу надходять забруднюючі речовини (дж. № 200420).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.7.c Other metal production/040309z Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.7.c Інше виробництво металу/040309z Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Сортова лінія 250. Різання металу. Різка гарячих розкатів на мірні довжини, зачищення передніх і задніх кінців та аварійного різку полос розкату здійснюється ножицями кривошипними ексцентриковими (3 од.), що розташовані між чорною та проміжною групами клітей, між проміжною та чистою та після чистої групи. Обрізки від розкатів збирають у короба, які відвантажують до залізничних вагонів для передачі аглодоменному або сталеплавильному виробництву. Викиди забруднюючих речовин від різання гарячих розкатів на сортовій лінії 250 здійснюються через дж. № 200362.

Допоміжне виробництво. В цеху при проведенні поточних та планових ремонтів здійснюються: електрозварювальні роботи - електродугове зварювання металу (дж. № 200412). При цьому слід зауважити, що дані роботи можуть виконуватися по всій території цеху як усередині так і зовні будівель, тобто не мають постійного місця дислокації, не обладнані вентсистемами та подібне. Для врахування забруднюючих речовин в атмосферне повітря від використовуваних в цеху матеріалів, дані роботи позначені умовно як неорганізовані.

Касетно-шліфувальна майстерня. На стаціонарному посту в приміщенні майстерні здійснюються роботи з електрозварювання металу. Для зварювальних робіт використовуються електроди. Пост обладнаний місцевою вентиляційною системою В-18, через яку забруднюючі речовини надходять в атмосферне повітря (дж. № 200421).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/2.D.3.d Coating applications/ 060108 Other industrial paint application

2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших розчинників та продуктів/2.D.3.d Нанесення покриттів/ 060108 Інше промислове застосування фарб

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Допоміжне виробництво. В цеху при проведенні поточних та планових ремонтів здійснюються фарбувальні роботи та знежирення металу. Для

підфарбування металевих конструкцій в цеху застосовуються лакофарбові матеріали. Знежирення та промивка металевих запчастин та деталей здійснюється гасом. При нанесенні ЛФМ і його сушінні, знежиренні поверхонь в атмосферу неорганізовано надходять забруднюючі речовини (дж. № 200413). При цьому слід зауважити, що дані роботи можуть виконуватися по всій території цеху як усередині так і зовні будівель, тобто не мають постійного місця дислокації, не обладнані вентсистемами та подібне. Для врахування забруднюючих речовин в атмосферне повітря від використовуваних в цеху матеріалів, дані роботи позначені умовно як неорганізовані.

Склад ЛФМ. На складі здійснюється зберігання у бочках та розлив у дрібну тару лакофарбових матеріалів, що використовуються у виробництві (емалі та фарби). При проведенні робіт в атмосферне повітря через вентиляційну трубу В-19 виділяються забруднюючі речовини(дж. № 200422).

Виробництво: 1.Energy/1.A.Combustion/1.A.4.a.i, 1.A.4.b.i, 1.A.4.c.i, 1.A.5.a. Small combustion/ 020105 Stationary engines

1.Енергія/ 1.А.Займання/1.А.4.а.і, 1.А.4.б.і, 1.А.4.с.і, 1.А.5.а. Невелике згоряння/ 020105 Стационарні двигуни

Тип виробничого процесу: допоміжний

Дизельний генератор. На території цеху для освітлення та обігріву захисної споруди №14703 розташований дизельний генератор, потужністю 42 кВт. Викиди забруднюючих речовин відбуваються під час спалювання дизельного палива (дж. № 200423).

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050401 Other handling and storage (including pipelines)

1.Енергія/1.В. Летючі викиди від палива/1.В.2.а.в Розподіл нафтопродуктів / 050401 Інше транспортування та зберігання (включаючи трубопроводи)

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Маслогосподарство. Біля будівлі цеху в закритому приміщенні знаходяться резервуари (6,0716 м³ – 2 од., 6,0346 м³ – 1 од., 6,1026 м³ – 1 од., 6,0965 м³ – 1 од., 9,7638 м³ – 2 од.) зберігання чистого індустриального масла для потреб виробництва. При заповненні резервуарів, зберіганні та перекачуванні масла насосами, через дефлектор в атмосферу надходить забруднюючі речовини (дж. № 200410).

Зберігання гасу. В окремій будівлі біля будівлі цеху в закритому приміщенні знаходяться резервуари (1,5905 м³ - 1 од., 0,3738 м³ - 1 од.) зберігання гасу для потреб виробництва. При заповненні резервуарів, зберіганні та зливу у дрібну тару, через дефлектор в атмосферу надходять забруднюючі речовини (дж. № 200411).

В маслопідвалі № 3 стану знаходяться резервуари (2 од. - об'ємом 20 м³, 1 од. - об'ємом 10 м³) зберігання індустриального масла для потреб прокатного відділення. При зберіганні масла через вентиляційну систему В-7 в атмосферу надходить забруднююча речовина (дж. № 200414).

В маслопідвалі № 6 стану знаходяться резервуари (2 од. - об'ємом 20 м³, 1 од. - об'ємом 10 м³) зберігання індустриального масла для потреб прокатного відділення. При зберіганні масла через вентиляційну систему В-15 (В-15а) в атмосферу надходить забруднююча речовина (дж. № 200415).

Дизельний генератор. При наливі палива в генератор відбуваються викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря (дж. № 200424 – горловина ємності дизельного генератора).

21 Цех переробки металопродукції (ЦПМП)

*Цех переробки металопродукції (ЦПМП) (21) розформовано. Ділянка нестандартних виробів ЦПМП перейшла до складу **Сортопрокатного цеха № 1 (17)**, решта до **Вальцетокарного цеха (19)**. Кількісні характеристики та якісні характеристики, а також просторове місцезнаходження джерел ЦПМП не змінилися.*

Центральний департамент по утриманню та ремонтам (ЦДУР)

Ремонтне виробництво

29/35 Цех ремонту металургійного обладнання № 2 (ЦРМО № 2)

30 Цех ремонту металургійного обладнання № 4 (ЦРМО № 4)

32 Цех ремонту енергетичного обладнання (ЦРЕО)

33 Цех ремонту ціпей управління технологічними процесами (ЦРЦУТП) 34

Ділянка з виробництва вогнетривких та будівельних сумішей

36 Ділянка підготовки виробництва

37 Ділянка спеціального рухомого складу

29/35 Цех ремонту металургійного обладнання № 2 (ЦРМО № 2)

Цех ремонту металургійного обладнання № 2 виконує наступні функції: поточні та капітальні ремонти металургійного обладнання, ремонт металоконструкцій, систем водоохолодження, змазки та гідравліки цехів підприємства; технічне обслуговування та ремонт обладнання цехів сталеливарного департаменту, ДЦ № 1, ДЦ № 2, ШПЦ. Блумінг виконує ремонт, вулканізацію та заміну транспортних стрічок в цехах металургійного виробництва.

Для виконання ремонтних робіт використовують електро- та електрогазозварювальні апарати, гасові різакі, різні шліфувальні машинки, електродрелі та інші переносні пристрої. Всі роботи проводяться в цехах замовника. Списання електродів, гасу та інших витратних матеріалів відбувається по цеху замовника.

До складу ЦРМО № 2 входить ділянка ремонту обладнання агломераційних цехів (колишній цех ремонту обладнання № 1 (ЦРО № 1)), який складається з двох ділянок: ділянка № 1 по ремонту обладнання агломераційних цехів (ДпоРОАЦ № 1) та ділянка № 2 по ремонту обладнання агломераційних цехів (ДпоРОАЦ № 2).

ДпоРОАЦ № 1 знаходиться на території УКТРО, ДпоРОАЦ № 2 на території агломераційного цеху № 3, промислового майданчику № 2. Відомості про ці ділянки надаються у обґрунтовуючих документах промислового майданчика № 2.

Цех капітальних ремонтів металургійних агрегатів (ЦКРМА) перейшов до складу ЦРМО-2. Кількісні та якісні характеристики, а також просторове місцезнаходження джерел не змінилися.

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин ЦРМО № 2 відповідно до карти-схеми на яких проводиться корегування

350178	Ремонтні роботи (фарбування металу)
350179	Ремонтні роботи (зварювання, різання металу)
350184	Пост електродугового зварювання металу

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин ЦРМО № 2 відповідно до карти-схеми які наведені без змін

290002	Фарбувальні роботи
290003	Заточний верстат
290004	Вулканізаційні преси (ремонтні роботи)
290005	Заточний верстат

Адміністративно-побутовий комплекс. На території адміністративно-побудового корпусу (АПК) знаходиться кладова ЦРМО № 2, в якій розташовані 2 настільно-свердлильних верстата НС- 12А та 1 заточний верстат. Верстати призначені для дрібного ремонту обладнання цеху. Тверді речовини, які утворюються під час роботи верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Приміщення не обладнано аспіраційною системою. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

На території ЦРМО № 2 розташовано бокс для стоянки автотранспорту, але за відсутності останнього він не використовується за призначенням.

На території ЦРМО № 2 знаходиться відкрита автостоянка для стоянки тракторів. Автотранспорт є джерелом викидів в атмосферне повітря, але при цьому він є пересувним джерелом викидів. Відповідно до законодавства пересувні джерела викидів, які знаходяться на відкритих стоянках, не підлягають нормуванню.

На території доменного цеха № 2 знаходиться ділянка № 2, яка підпорядкована ЦРМО № 2. На території ділянки № 2 знаходяться свердлильний та заточний верстати. Свердлильний виведений з експлуатації згідно з наказом по підприємству.

Технічне обслуговування і ремонту (ТОіР) аглодоменого департаменту. На ділянці по ТОіР аглодоменого департаменту розташований заточний верстат, який має власну витяжну вентиляцію. Діаметр кола 400 мм. Верстат обладнаний пиловловлюючим пристроєм власного виробництва (закритий короб для уловлення пилу), розташований на вулиці. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Допоміжне виробництво ЦКРМА. В робочому приміщенні теслярної майстерні встановлений осьовий вентилятор В-34, який служить для поліпшення повітрообміну і дотримання вимог виробничої санітарії. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

В майстернях ЦКРМА (токарних, пресовій, електромонтерів, боксі тракторів, механослужбі ЦКРМА, слюсарній майстерні) працюють наступні типи верстатів: токарні, фрезерні, свердлильні, стругальні, рубочні, гібочні, заточувальні та інші. Дані верстати працюють без охолодження, не обладнані індивідуальними витяжними вентиляційними системами, що мають вихлоп зовні приміщення. Тверді речовини, які утворюються під час роботи верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва.

Витяжна вентиляційна система, що обслуговує електричну шафу для сушки електродів, не є джерелом викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря, оскільки вона призначена для видалення з електродів надлишків вологи.

Витяжна вентиляційна система, що обслуговує приміщення ремонту газополум'яної апаратури, в якому здійснюються слюсарні роботи, не є джерелом викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря та призначена для поліпшення повітрообміну і дотримання вимог виробничої санітарії.

На території ЦРМО № 2 діє 7 стаціонарних джерела викиду забруднюючих речовин в атмосферу, із них 2 джерела з організованими викидами і 5 джерел з неорганізованими викидами.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.7.c Other metal production/040309z Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.7.c Інше виробництво металу/040309z Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Пост електродугового зварювання металу. На посту здійснюється електродугове зварювання металу з використанням електродів різних марок. В атмосферне повітря неорганізовано надходять забруднюючі речовини (дж. № 350184).

В цеху при проведенні поточних та планових ремонтів здійснюються: електрозварювальні роботи, роботи з різання металу гасорізами. При цьому слід зауважити, що дані роботи можуть виконуватися по всій території цеху як усередині так і зовні будівель, тобто не мають постійного місця дислокації, не обладнані вентсистемами та подібне. Для врахування забруднюючих речовин в атмосферне повітря від використовуваних в цеху матеріалів, дані роботи позначені умовно як неорганізовані.

Електродугове зварювання, газове різання металу. Електродугове зварювання виконується електродами. На балансі цеху числиться 8 зварювальних апаратів типу СТШ, ВДМ. Різання виконується гасорізами (2 од.). Товщина металу, що розрізається – до 30 мм. В атмосферне повітря неорганізовано надходять забруднюючі речовини (дж. № 350179).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/ 2.C.1.

Виробництво основного чавуну та сталі/ 040210 Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Ділянка № 2. В приміщенні ділянки № 2 знаходяться 7 переносних вулканізаційних пресів та трубозгинальний верстат. По мірі необхідності обладнання доставляється до місць поломок, де їх використовують в ремонтних роботах. Під час виконання ремонтних робіт, які проводяться на території підприємства, відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря (дж. № 290004). Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря при роботі трубозгинального верстату відсутні.

Ділянка № 2. На території доменного цеха № 2 знаходиться ділянка № 2, яка підпорядкована ЦРМО № 2 (колишній ЦРМО № 1). Заточний верстат (дж. 290003) обладнаний пилогазоочисною установкою ЗИЛ-900 (В-13), з ефективністю очищення 99%. Діаметр кола – 400 мм. Пилогазоочисна установка ЗИЛ-900 розташована на вулиці.

Ділянка механічної майстерні автотракторної та будівельної техніки. На території ділянки механічної майстерні автотракторної та будівельної техніки знаходиться заточний верстат (дж. № 290005) обладнаний пилогазоочисною установкою ЗИЛ-900 (В-6), з ефективністю очищення 99%. Діаметр кола – 400 мм. Пилогазоочисна установка розташована на вулиці.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/2.D.3.d Coating applications/ 060108 Other industrial paint application

2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших розчинників та продуктів/2.D.3.d Нанесення покриттів/ 060108 Інше промислове застосування фарб

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Фарбувальні роботи виконуються по всій території цеху за потребою. Метод нанесення фарби – пневматичне розпилення. Під фарбування відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин (**дж. № 290002**).

Фарбувальні роботи. В цеху при проведенні поточних та планових ремонтів здійснюються фарбувальні роботи. Для підфарбування металевих конструкцій в цеху застосовуються емалі, фарби та розчинники. При нанесенні ЛФМ і його сушінні, знежиренні поверхонь в атмосферу неорганізовано надходять забруднюючі речовини (**дж. № 350178**). Дані роботи можуть виконуватися по всій території цеху як усередині так і зовні будівель, тобто не мають постійного місця дислокації, не обладнані вентсистемами та подібне.

30 Цех ремонту металургійного обладнання № 4 (ЦРМОН № 4)

Цех ремонту металургійного обладнання № 4 виконує наступні функції: поточні та капітальні ремонти основних цехів підприємства, ремонт металоконструкцій вантажопіднімальних кранів, ремонт електрообладнання, технічне обслуговування та ремонт (ТОіР) вантажопідіймальних кранів доменних цехів, технічне обслуговування і ремонт вантажопідіймальних кранів металургійного виробництва, ремонт та наладка фреонових компресорів.

Для виконання ремонтних робіт використовують електро- та електрогазозварювальні апарати, гасові різакі, різні шліфувальні машинки, електродрелі та інші переносні пристрої. Всі роботи проводяться в цехах замовника. Списання електродів, гасу та інших витратних матеріалів відбувається по цеху замовника.

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин ЦРМО № 4 відповідно до карти-схеми які наведені без змін

300002	Заточний верстат
300003	Стенди обкати фреонових компресорів
300004	Зварювальні роботи
300005	Ванна з гасом
300006	Фарбувальні роботи

Адміністративно-побудовий комплекс. На території адміністративно-побудового корпусу (АПК) знаходиться електромайстерня ЦРМО № 4, в якій розташовано 1 настільно-свердлильний верстат, який призначений для дрібного ремонту обладнання цеха. Тверді речовини, які утворюються під час роботи верстату, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва.

Ділянка по ремонту металоконструкцій і вантажопідіймних кранів (РМіВК). Конверторний цех, доменний цех № 1, цех підготовки составів має свою окрему ділянку по ремонту металоконструкцій і вантажопідіймних кранів, яка

знаходиться біля кожного цеху та підпорядкована ЦРМО № 4. На ділянках РМіВК конверторного цеху та цеху підготовки составів знаходяться верстати. В конверторному цеху – свердлильний, а в цеху підготовки составів – свердлильний та заточний верстати. Верстати призначені для дрібного ремонту обладнання цеху. Верстати не мають власної вентиляційної системи. Тверді речовини, які утворюються під час роботи верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва.

На ділянці РМіВК в доменному цеху № 1 знаходиться свердлильний верстат. Верстат не має власної вентиляційної системи. Тверді речовини, які утворюються під час роботи верстата, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва.

Біля ремонтно-механічного цеха знаходиться склад лакофарбових виробів № 1. На складі ЛФМ у закритих ємностях виробника зберігаються лакофарбові матеріали. Для аварійних випадків приміщення обладнано витяжною вентиляцією. Джерела утворення викидів забруднюючих речовин відсутні.

Ділянка по ремонту обладнання. Ділянка по ремонту обладнання розміщена в трьох окремих приміщеннях: майстерня по ремонту та наладці фреонових компресорів, зварювальне відділення та приміщення для мийки деталей в гасі. В приміщенні майстерні по ремонту та наладці фреонових компресорів знаходяться заточний та свердлильний верстати, які використовуються для ремонту компресорів. Свердлильний верстат не має власної вентиляційної системи. Тверді речовини, які утворюються під час роботи свердлильного верстату, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва.

Ділянка по ремонту обладнання. Зварювальне відділення. В відділенні знаходиться свердлильний та токарний верстати. Верстати не мають власних вентиляційних систем. Тверді речовини, які утворюються під час роботи верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

Склад фреонів. На складі зберігається фреон, необхідний для ремонту фреонових компресорів. Фреон зберігається в заводських, герметично закритих балончиках об'ємом 13,6 кг. Видача фреону споживачам відбувається в цих самих балончиках. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

На території ЦРМО № 4 діє 5 стаціонарних джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферу, з них 4 джерела з організованими викидами і 1 неорганізоване джерело.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.7.c Other metal production/040309z Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.7.c Інше виробництво металу/040309z Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Зварювальне відділення. В відділенні знаходяться зварювальні апарати, на яких використовують електроди. Приміщення обладнано загальнообмінною вентиляцією (дж. № 300004).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040210 Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Майстерня по ремонту та наладці фреонових компресорів. В приміщенні знаходяться 2 стенди обкатки фреонових компресорів. В якості холодоагенту використовують фреон марки Хладон 142В, Хладон 22, Хладон 134, Фреон R410А та R407С. При роботі стендів обкатки фреонових компресорів масло та фреон випаровуються з баків, та викидаються в атмосферне повітря через трубу загальнообмінної вентиляції (дж. № 300003).

Ділянка по ремонту обладнання. Заточний верстат майстерні по ремонту та наладці фреонових компресорів (В-13) (дж. № 300002) обладнаний пилогазоочисною установкою ЗІЛ-900. Пилогазоочисна установка розташована на вулиці.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.7.c Other metal production/ 040308 Electroplating

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.7.c Інше виробництво металу/ 040308 Гальваніка

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Приміщення гасомийки. В приміщенні відбувається знежирення деталей в гасі. Для цих цілей установлена ванна розміром 1,5 × 1,5 × 0,5 м, заповнена гасом. Приміщення обладнано загальнообмінною вентиляцією (дж. № 300005).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/2.D.3.d Coating applications/ 060108 Other industrial paint application

2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших розчинників та продуктів/2.D.3.d Нанесення покриттів/ 060108 Інше промислове застосування фарб

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Фарбувальні роботи призначені для фарбування деталей та обладнання по всій території цеху за потребою. Метод нанесення фарби – пневматичне розпилення. Під час виконання робіт відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин (дж. № 300006).

32 Цех ремонту енергетичного обладнання (ЦРЕО)

Цех з ремонту енергетичного обладнання (ЦРЕО) входить до складу ремонтного виробництва і призначений для проведення ремонтних робіт обладнання підприємства.

Після проведення оптимізації підприємства до складу ЦРЕО увійшли ЦРЕО-1, ЦРЕО-2 та частково обладнання ЦРМО-3.

На теперішній час ЦРЕО має наступну структуру:

1. Ділянка № 1 по ремонту котельного обладнання.
2. Ділянка № 2 по ремонту парогазотурбінного обладнання.
3. Ділянка № 3 по ремонту кисневого обладнання.
4. Ділянка № 5 по ремонту киснево-компресорного обладнання.
5. Ділянка № 8 по ремонту обладнання цехів підприємства.

6. Ділянка № 9 по ремонту обладнання цехів підприємства.
7. Ділянка № 10 по ремонту коксохімічного обладнання.
8. Ділянка № 11 по ремонту вентиляційного обладнання.

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин ЦРЕО відповідно до карти-схеми які наведені без змін

320801	ВС-54 Верстат обдирочно-шліфувальний
320802	ВС-53 Верстат заточувальний
320803	ВС-2 Зварювальний пост
320804	ВС-1 Зварювальний пост
320822	ВС-1 Зварювальний пост, наплавка бабіту

Ділянка № 1 по ремонту котельного обладнання. Ділянка призначена для ремонту котельного обладнання ТЕЦ-1, ТЕЦ-2, ТЕЦ-3.

Ділянка № 2 по ремонту парогазотурбінного обладнання. Ділянка призначена для ремонту парогазотурбінного обладнання ТЕЦ-1, ТЕЦ-2.

Приміщення електромонтера. Приміщення використовується для зберігання оснащення та пристосувань і включає наступне обладнання: настільно-свердлильний верстат НС-12А; зварювальний апарат ТД-500У б/н; зварювальний апарат марки НМ-400; зварювальний апарат марки НМ-400; шліфувальна машинка Ø кола 270 мм; шліфувальна машинка Ø кола 125 мм; верстат для знаття фасок – 2 од; гасорізи – 2 од.; газові різакі – 2 од. Ремонтні та зварювальні роботи проводяться на території замовника та його електродами. Тверді речовини, які утворюються у разі роботи верстатів, у зв'язку з високою вагою осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря з приміщення відсутні.

Майстерня на території ТЕЦ-1. Приміщення витяжною вентиляцією не обладнано і включає наступне технологічне устаткування: токарно-гвинторізний верстат; заточувальний верстат; свердлильний верстат- 2 од.; трубонарізний верстат. Всі верстати на час проведення інвентаризації викидів не експлуатуються. Тверді речовини, які утворюються у разі роботи верстатів, у зв'язку з високою вагою осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва.

На балансі ділянки знаходяться три зварювальних апарати типу НМ-400. Ремонтні та зварювальні роботи проводяться на території замовника та його електродами. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря при цьому враховані у інвентаризації викидів ТЕЦ-1.

Майстерня на території ТЕЦ- 2. Приміщення витяжною вентиляцією не обладнано і включає наступне обладнання: настільно-свердлильний верстат; заточувальний верстат. Всі верстати даної майстерні на час проведення інвентаризації викидів не експлуатуються. Тверді речовини, які утворюються у разі роботи верстатів майстерні, у зв'язку з високою вагою осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва.

На балансі ділянки знаходяться 4 зварювальних апарати та 7 різаків, 4 болгарки: ВДМ-6303, ВДМ-1202, ВДМ-1001– не експлуатується, ВДМ-1201– не експлуатується, гасорізи – 2 од., газові різакі – 5 од., болгарки БОШ – Ø кола 230 мм – 2 од., болгарка – Ø кола 125 мм – 2 од. Ремонтні та зварювальні роботи проводяться на території замовника та його електродами. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря при цьому враховані у викидах ТЕЦ-2.

Майстерня на території ТЕЦ-3. Приміщення майстерні на території ТЕЦ-3 витяжною вентиляцією не обладнано і включає наступне обладнання: верстат заточувальний СНТ-2Б, Ø кола 350 мм, обладнаний пилоочисним апаратом - ІРП-1.5, що розташований в приміщенні. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

На балансі ділянки знаходяться: зварювальні апарати - 9 од., з яких шість одиниць розміщено в майстерні; гасорізи - 3 од.; газові різакі - 3 од., які використовують пропан; болгарка Ø кола 230 мм – 3 од.; болгарка Ø кола 125 мм. Ремонтні та зварювальні роботи проводяться на території замовника та його електродами. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря при цьому враховані у інвентаризацію викидів ТЕЦ-3.

Ділянка № 2 по ремонту парогазотурбінного обладнання. Ділянка призначена для ремонту паро газотурбінного обладнання ТЕЦ-1, ТЕЦ-2.

Інструментальна майстерня на території ТЕЦ-2 включає наступне обладнання: наждачний верстат з ГОУ (в приміщенні) – не експлуатується; болгарка Ø кола 125 мм – 2 од.; болгарка Ø кола 230 мм – 2 од.; газові різакі – 2 од., гасорізи – 2 од.; Зварювальні апарати: зварювальний апарат ВД-502; зварювальний апарат ВД-301 – 3 од.; зварювальний апарат НМ-400; зварювальний апарат НМ-400; зварювальний апарат ВД- 306; зварювальний апарат ВДМ- 1001; зварювальний апарат ВС- 600; зварювальний апарат ВДУ-20, -101. Ремонтні та зварювальні роботи проводяться на території замовника та його електродами. Тверді речовини, які утворюються у разі роботи верстатів, у зв'язку з високою вагою осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин з приміщення майстерні відсутні.

Майстерня на території ДЦ № 1 включає в себе наждачний верстат, обладнаний пилоочисним апаратом, що знаходиться в приміщенні. На момент проведення інвентаризації викидів забруднюючих речовин в атмосферу верстат не експлуатувався. Тверді речовини, які утворюються у разі роботи верстату, у зв'язку з високою вагою осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Приміщення обладнане загальнообмінною вентиляцією В-11. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Ділянка № 3 призначена для ремонту обладнання кисневого цеху № 2.

На базі ділянки № 3 розміщена інструментальна майстерня з наступним обладнанням: свердлильний верстат, створювана при роботі верстата стружка розміром більше 100 мкм, характерна швидкість осідання якої перевищує швидкість руху повітря в приміщенні, під дією сили тяжіння осідає в приміщенні цеху і враховується в відходах виробництва

На балансі ділянки знаходяться 16 од. зварювальних апаратів та 3 од. різаків, які розташовані по майстерням та на території цеху: зварювальний апарат НМ-400; зварювальний апарат НТ-200R; зварювальний апарат ТД-500; зварювальний апарат ТД-500; зварювальний апарат ТД-500; зварювальний апарат МW-5000; зварювальний апарат ТИР 630; зварювальний апарат ВДМ-1001; зварювальний апарат ВДУ-504; зварювальний апарат ВДУ-16014; зварювальний апарат ВД-307; зварювальний апарат ВС-600М; зварювальний апарат ВД-306; гасорізи – 3 од.; болгарка, Ø кола 230 мм – 2 од. Ремонтні та зварювальні роботи з використанням цього обладнання проводяться на території замовника та його електродами. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря при цьому враховані у інвентаризацію викидів кисневого цеху.

Майстерня слюсарів-ремонтників № 1 з наступним обладнанням: свердлильний

верстат НСС-12. Створювана при роботі верстата стружка розміром більше 100 мкм, характерна швидкість осідання якої перевищує швидкість руху повітря в приміщенні, під дією сили тяжіння осідає в приміщенні цеху і враховується в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Майстерня слюсарів ремонтників № 2 з наступним обладнанням: заточувальний верстат СТ-2Б, Ø кола 300 мм. Викид забруднюючих речовин здійснюється в пиловловлювач власного виробництва з поглинанням водою. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря з майстерні відсутні.

На території РМЦ № 2 знаходиться зварювальна майстерня. В майстерні розташовано три стаціонарні зварювальні пости облаштовані витяжними системами ВС-1а, ВС-3, ВС-21. Зварювальні роботи не проводяться. Зварювальні пости законсервовано. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Ділянка № 5 призначена для ремонту киснево-компресорного обладнання, до складу якої входять ділянки кисневого цеху № 1 та № 2.

На ділянці кисневого цеху № 1 знаходяться:

- свердлильний верстат НСС-12, радіально-свердлильний верстат та токарний верстат 1К62 без охолодження, у зв'язку з тим, що на верстаті обробляються сталеві вироби, викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря не відбуваються та враховуються у відходах виробництва;

- заточувальний верстат 3Л-631, Ø кола 350 мм, оснащений ГОУ, яке розміщено в окремій будівлі ІРП-1,5 ВС-58 у зв'язку з тим, що на верстаті обробляються сталеві вироби, викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря не відбуваються та враховуються у відходах виробництва,

- болгарка Ø кола 230 мм – 4 од.;

- болгарка Ø кола 125 мм;

Різаки: гасорізи – 3 од.; газовий різак, зварювальний апарат ВД-502; зварювальний апарат ВД-306; зварювальний апарат ТД-500; зварювальний апарат НМ-400. Ремонтні та зварювальні роботи проводяться на території замовника та його електродами. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря від цих робіт враховуються у інвентаризації викидів замовника.

Ділянка кисневого цеху № 2. Зварювальне відділення обладнано загальнообмінною вентиляцією В-15. Викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря не відбувається.

Токарна майстерня включає:

- токарський верстат КУССОН-250 без охолодження та свердлильний верстат. У зв'язку з тим, що на верстаті обробляються сталеві вироби, викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря не відбуваються та враховуються у відходах виробництва.

- обдирочно-шліфувальний верстат СНТ-2Б № 420603, Ø кола 350 мм, який оснащений ГОУ ІРТ-1,5. У зв'язку з тим, що на верстаті обробляються сталеві вироби, викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря не відбуваються та враховуються у відходах виробництва.

- болгарки, гасорізи. Ремонтні та різальні роботи проводяться на території замовника та його матеріалами. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря від цих робіт враховуються у інвентаризації викидів замовника.

Ділянка № 8 – територія конверторного цеху. На балансі ділянки знаходяться: зварювальний апарат ВД-307- 2од.; гасорізи – 9 од.; газові різакі, які

використовують пропан – 2 од.; болгарка Ø кола 230мм; болгарка Ø кола 125мм. Ремонтні та зварювальні роботи проводяться на території замовника та його електродами. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря від цих робіт враховуються у інвентаризації викидів конверторного цеху.

Ділянка № 9 розміщена на території СПЦ-2. На балансі діляниці знаходяться: гасорізи – 10 од.; газовий різак – 4 од.; зварювальний апарат СТШ-500; зварювальний апарат ВД-306 ; зварювальний апарат ВДМ-1002; зварювальний апарат ВД-307; зварювальний апарат СТШ-500; зварювальний апарат НМ-400; зварювальний апарат ВД-251202; зварювальний апарат НМ-400; зварювальний апарат СТШ-500; зварювальний апарат ВДУ-20 - 101; болгарка Ø кола 230 мм. Ремонтні та зварювальні роботи проводяться на території замовника та його електродами. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря від цих робіт враховуються у інвентаризації викидів СПЦ-2.

Ділянка № 10 – призначена для ремонту коксохімічного обладнання. Майстерня ділянки № 10 обладнана заточувальним верстатом СНТ–2Б Ø кола 350 мм. Верстат оснащений ГОУ ІРП-1,5; який розташовано в приміщенні. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря від роботи верстата відсутні та враховуються у відходах виробництва. На базі діляниці 6 од. гасорізів, 5 од. зварювальних апаратів типу: зварювальний апарат ВД-307; зварювальний апарат СТШ-500; зварювальний апарат ВД-304; зварювальний апарат ВДМ-6303; зварювальний апарат НМ-400; болгарка Ø кола 230 мм – 2 од.; болгарка Ø кола 125 мм. Ремонтні та зварювальні роботи проводяться на території замовника та його електродами. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря від цих робіт враховуються у інвентаризації викидів замовника.

Ділянка № 11 призначена для ремонту вентиляційного обладнання. Діляниця розміщена біля КПП-6. На території ділянки знаходиться майстерня слюсарів ремонтників, де розміщений заточувальний верстат С30-1 обладнаний ГОУ- ІРП-1,5. Система ГОУ знаходиться в майстерні. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні та враховуються у відходах виробництва.

На території ЦРЕО діє 5 стаціонарних організованих джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферу.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.7.c Other metal production/040309z Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.7.c Інше виробництво металу/040309z Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

У зварювальній майстерні №1 зварювальні роботи виконуються електродуговим методом за допомогою електродів під зонтом витяжної системи вентиляції ВС-2 (дж. № 320803).

У зварювальній майстерні №2 зварювальні роботи виконуються електродуговим методом за допомогою електродів під зонтом витяжної системи вентиляції ВС-1 (дж. № 320804).

Ділянка кисневого цеху № 2. Зварювальна майстерня включає 3 од. зварювальних апаратів типу: зварювальний апарат ВДУ-20-101; зварювальний апарат ТД-500; зварювальний апарат СТШ-500. Зварювальні роботи виконуються електродуговим методом за допомогою електродів. В майстерні також проводиться наплавка підшипників бабітом Б-83. Викиди забруднюючих речовин при

зварюванні та наплавці через витяжну систему (ВС-1) надходять в атмосферне повітря (дж. № 320822).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040210 Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

В майстерні на території ТЕЦ-1 встановлено:

- токарно-гвинторізний верстат КУСОН. Тверді речовини, які утворюються у разі роботи верстата, у зв'язку з високою вагою осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва;

- обдирно-шліфувальний верстат СНТ 2Б, Ø кола 350 мм, обладнаний пилоочисним апаратом ГОУ - ІРП-1,5 ВС-54 (дж. 320801).

На базі ділянки № 3 розміщена інструментальна майстерня з наступним обладнанням: заточувальний верстат ЗБ-632, Ø кола 300 мм. Верстат обладнаний ГОУ

ІРП-1.5, витяжна система ВС-53 (дж. 320802).

33 Цех ремонту ланцюгів управління технологічними процесами (ЦРЛУТП)

Цех ремонту ланцюгів управління технологічними процесами (ЦРЛУТП) входить до складу ремонтного департаменту. Основними напрямками діяльності цеху є комплекс ремонтних робіт і реконструкцій ланцюгів контрольно-вимірювальних приладів і автоматики (КВП і А), наладка автоматизованих процесів на технологічному обладнанні, технічне обслуговування, ремонт, монтаж систем автоматичного пожежогасіння, охоронно-пожежної сигналізації в підрозділах підприємства.

Цех надає наступні послуги:

1. Виконання робіт з монтажу, ремонту та налагодження систем автоматизації та електрообладнання на об'єктах підприємства.

2. Виконання комплексу робіт з технічного обслуговування, ремонту та монтажу систем протипожежної автоматики і охоронної сигналізації на об'єктах підприємства (крім об'єктів ШУ).

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин ЦРЛУТП відповідно до карти-схеми які наведені без змін

330650	Зварювальний пост
330651	Ремонтні роботи

Верстатне відділення. *Механічна майстерня* призначена для виробництва нестандартних монтажних виробів, механічної обробки металевих деталей та зварювальних робіт. В майстерні змонтовані металообробні верстати, які охолоджуються повітряним способом. Назва, кількість та технічні характеристики верстатів наведені у таблиці нижче.

Приміщення майстерні не оснащене витяжною системою вентиляції. Тверді речовини, які утворюються під час роботи верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди

забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Назва, кількість та технічні характеристики верстатів механічної майстерні

Назва	Марка	Кількість	Примітки
Радіально-свердильний верстат	2А-554,1	1	-
Токарний верстат	16-К-20	1	
Свердильний верстат	2М102П	1	
Точильно-шліфувальний верстат Діаметр абразивного кола 300 мм	СНГ-2Б	1	Підключений до ІРП 1,5, що розташований в приміщенні майстерні
Токарно-гвинторізний верстат	1БК20	1	-
Верстат універсальний	УГС-65 УІ	1	
Листозгибочний верстат	И-2116	1	
Ножиці кривошипні листові з уклінним ножом 6,3х2000	НЗ118	1	
Прес-ножиці	НГ5223	1	
Верстат листозгибочний	ЛГС-1мс-2000	1	
Установка для згинання труб	СОМ-179-848	1	
Пила маятникова	ПМ-300/400	1	
Ножиці гильотинні	-	1	

Біля механічної майстерні в окремій будівлі розташована пила маятникова ПМ300/400. Тверді речовини, які утворюються під час роботи верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва.

Напроти **місця фарбування** розташовані:

- металева шафа розміром 1,6 х 0,7 м висотою 1,4 м для тимчасового зберігання лакофарбувальних матеріалів (ЛФМ). Лакофарбові матеріали зберігаються у закритих ємностях. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

- металева шафа 1,0 х 0,8 м висотою 2,0 м для тимчасового зберігання мастильного матеріалу, який знаходиться у закритих металевих банках, в яких зберігається мастило, солідол. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

На території ЦРЦУТП діє 2 стаціонарних джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферу, із них 1 джерело з організованим викидом і 1 неорганізоване джерело викидів.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.7.c Other metal production/040309z Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.7.c Інше виробництво металу/040309z Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

В механічній майстерні знаходиться стаціонарний зварювальний пост (дж. № 330650), який оснащений витяжною системою. Для зварювальних робіт використовуються електроди.

Також зварювальні роботи виконуються по всій території цеху. При цьому відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря (дж. № 330651).

Вогневе різання відбувається по всій території цеху (дж. № 330651). На балансі 10 комплектів ацетиленових різаків (тип пальника Г-2), але працює один різник. Ріжуть метал товщиною до 5 мм.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/ 2.C.1. Виробництво основного чавуну та сталі/ 040210 Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Дрібні ремонтні роботи. Для дрібних ремонтних робіт (дж. № 330651) цех має в наявності 16 од. шліфувальних машинок BOSCH GWS26-230. Одночасно в роботі одна шліфувальна машинка.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/2.D.3.d Coating applications/ 060108 Other industrial paint application

2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших розчинників та продуктів/2.D.3.d Нанесення покриттів/ 060108 Інше промислове застосування фарб

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Фарбувальні роботи. Фарбувальні роботи виконуються за потребою у різних місцях цеху та біля механічної майстерні (дж. № 330651). Для фарбувальних робіт використовується фарба. Біля механічної майстерні на відкритому повітрі знаходиться місце фарбування розміром 4×10 м. Фарбувальні роботи виконуються ручним способом.

34 Ділянка з виробництва вогнетривких та будівельних сумішей

Ділянка з виробництва вогнетривких та будівельних сумішей є структурним підрозділом ремонтного виробництва.

Головне завдання ділянки з виробництва вогнетривких та будівельних сумішей полягає в забезпеченні цехів підприємства вогнетривкими та будівельними сумішами.

Основні функції цеху: приготування вогнетривких та будівельних сумішей.

До складу цеху входять:

- силоси для цементу;
- розчинно-бетонний вузол (РБВ);
- естакада для вивантаження щебеню;
- склад щебеню;
- естакада для вивантаження піску;
- склад піску;
- вивантаження піску із вагонів;
- силоси для цементу;
- приміщення завантаження цементу;
- вапно-гасильне відділення;
- склад вапна;
- зварювальні роботи;
- фарбувальні роботи;
- гасорізи;
- кутові шліфувальні машинки, електрошліфувальні машинки;
- резервуар за маслом;
- склад шамотної суміші.

Технологічні процеси в цеху відбуваються згідно діючих технологічних

інструкцій, інструкцій по експлуатації та інші.

Для виконання виробничої діяльності на дільниці використовуються наступні основні сировина та матеріали, які відповідають діючій технічній документації (ТУ, ТТ та інші): глина вогнетривка Новорайського родовища; суміш кварцито-мілкодрібна марки СКМ-97; пісок формувальний природний Часов-Ярського родовища; порошки періклазові (магнезитові) марок ППЭ, ППП, ППК, ППМ; мертель кварцеглинистий; лом магнезійних виробів; лом шамотних виробів; лом високоглиноземістих виробів.

Сировинні матеріали, що надходять на дільницю, повинні відповідати вимогам відповідних нормативних документів та бути допущені до використання у виробництві контролерами дільниці вхідного контролю металургійної сировини.

У якості палива для барабану сушки сипких матеріалів використовується коксовий газ.

Приготування будівельних бетонів та розчинів виконується згідно діючих технічних інструкцій, які враховують реальний рівень технологій і існуючі умови виробництва.

Установка виготовлення мертелю та бігуни сухого помелу № 1 введені до експлуатації. На джерелах 340171, 340175 виконані інструментальні виміри після завершення реконструкції газоочисних установок.

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин ділянки з виробництва вогнетривких та будівельних сумішей відповідно до карти-схеми на яких відбулися зміни

340171	Установка виготовлення мертелю
340175	Бігуни сухого помелу № 1
ПЕРСПЕКТИВА згідно Звіту з ОВД «Реконструкція будівлі відділення підготовки днищ з заміною газоочисних установок (B1, B2, B4, B5) ділянки виробництва вогнетривких і будівельних сумішей ремонтного виробництва центрального департаменту з утримання та ремонтів на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг», реєстраційний № 20217208264.	
340170	Бігуни мокрого помелу -корегування
340172	Грохот глини, ями для зберігання сировини - ліквідується
340173	Сушильний барабан глини та піску АО-73-6 - корегування
340176	Бігуни сухого помелу №2 - ліквідується

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин ділянки з виробництва вогнетривких та будівельних сумішей відповідно до карти-схеми які наведені без змін

340167	Технологічна лінія дроблення № 1
340168	Технологічна лінія дроблення № 2
340169	Технологічна лінія дроблення № 3
340177	Млин кульовий
340185 - 340190	Продувні свічки газопроводу коксового газу ГК-1
340579	Фарбувальні роботи
340580	Склади матеріалів та приймальні бункери
340581	Розчинно-бетонний вузол
340582	Різо-зварювальні роботи

Розчинно-бетонний вузол (РБВ). Осьовий вентилятор, що розташовано в

приміщенні РБВ служить для забезпечення тепловідведення та воздухообміну приміщень та не є джерелом викидів забруднюючих речовин.

Пісок, цемент, вапно, шамот та щебінь, які необхідні для технологічного процесу, привозяться на територію ділянки з виробництва вогнетривких та будівельних сумішей залізничним та автомобільним транспортом. Тимчасово зберігається на складі та перевантажуються в приймальні бункери: для цементу – 4 приймальних бункера, для гранітного щебеню – 2 приймальних бункера, для піску та вапна – по 1 приймальному бункеру. Шамот привозять в кількості необхідної для виготовлення жаростійкого бетону, вивантажують на тимчасовий склад та одразу використовують.

3 приймальних бункерів вапно конвеєром подається до вапногасильного відділення у вапняні ями. Гасіння вапна – процес гідратації CaO з переходом його в гідроксид та інтенсивним тепловиделінням. Гідрооксид кальцію є твердою речовиною з високою вологістю (понад 90%). На 1 моль CaO виділяється 65 кДж тепла. А на 1 кг CaO виділяється 115 кДж тепла. Така значна кількість тепла призводить до того, що температура води може підвищуватися до температури кипіння. Саме тому кожна яма обладнана особистою вентиляцією, які потім об'єднуються у спільну. Ця вентиляція призначена для видалення вологи та тепла. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

Для виконання дрібного ремонту у приміщенні РБВ передбачені шліфувальні машинки типу: машина шліфувальна кутова електрична, кутова шліфмашинка CWS 11-125 CIEVSK BOSCH (2 од.), пневмошліфмашинка ПМШ- 180У (4 од.), електрошліфмашинка (4 од.), машинка мозаїчно-шліфувальна СО-199 та шліфмашинка пневматична ИП22 ОЗА (4 од.). Одночасно в роботі використовується одна машинка. Тверді речовини, які утворюються під час роботи шліфувальних машинок осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

Дільниця по виробництву вогнетривких мас та будівельних порошків. Прийом та зберігання вхідних матеріалів. Усі сипучі вхідні матеріали доставляються до шихтової дільниці порошкового відділення у залізничних вагонах. Доставка вогнетривкого лому здійснюється автомобільним або залізничним транспортом. Зберігання сировини виконується у прийомних засіках (ямах) та металевих коробах. При вивантаженні та зберіганні сипучих вхідних матеріалів викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Підготовка вогнетривкої глини та піску. В робочому приміщенні сушильного барабану встановлений осьовий вентилятор В-39, який служить для поліпшення повітрообміну і дотримання вимог виробничої санітарії. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Ділянка по виготовленню рідкого скла. Рідке скло використовується при виконанні операцій торкретування та інших видів вогнетривких робіт. Для виробництва рідкого скла використовуються матеріали які відповідають діючим технологічним документам (ГОСТ, ТУ, ТТ, ДСТУ): силікат натрію розчинний, вода технічна умовно чистого циклу (або питна). Для виготовлення рідкого скла застосовується автоклав, що встановлений в закритому приміщенні дільниці. Робоче середовище – рідкий розчин силікату натрію розчинного. При роботі в робочий простір автоклава під тиском подається пара. Випуск готового рідкого скла здійснюється в накопичувальні ємності, з яких по необхідності скло зливається до ємностей споживача. При технологічних операціях по виготовленню рідкого скла викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря не відбувається.

На території ділянки з виробництва вогнетривких та будівельних сумішей діє 20 стаціонарних джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферу, з них 17 джерел організованого викиду, в тому числі 6 джерел залпового викиду і 3 неорганізованих джерела викидів, оснащених ГОУ 10 джерел.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.7.c Other metal production/040309z Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.7.c Інше виробництво металу/040309z Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Різо-зварювальні роботи (територія ділянки). Різальні роботи виконуються на всій території ділянки (дж. 340582), на яких використовуються різакі для газово-кисневої різки, які працюють по-черзі. Товщина металу 50 мм.

Для зварювальних робіт на всій території ділянки використовують зварювальні апарати. В роботі може бути 1 зварювальний апарат.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040210 Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Розчино-бетонний вузол (РБВ). Розчинно-бетонний вузол призначений для приготування будівельних сумішей та розчинів. До складу РБВ (дж. № 340580) входять: силоси для цементу, склади сипучих матеріалів (щебеню, вапна та піску), приймальні бункери, приміщення РБВ, вапно-гасильне відділення, приміщення завантаження цементовозу.

З приймальних бункерів приміщення РБВ пісок та щебінь, через конвеєрно-шиберні дозатори, одночасно подаються на конвеєр, що транспортує їх до центруючої льотки завантаження ємності автобетонозмішувача. Цемент з витратного бункера, через барабанний дозатор подається на конвеєр, який транспортує його до центруючої льотки автобетонозмішувача. Пісок, щебень, цемент, вода одночасно, через центруючу льотку, подаються у обертову ємність автобетонозмішувача. Приміщення РБВ обладнано вентиляцією (дж. № 340581).

Підготовка вогнетривкої глини та піску. Перед використанням вогнетривка глина та пісок висушуються у прямоточному сушильному барабані типу АО-73-6. З прийомних ям грейферним краном матеріали подаються в прийомний бункер барабану, звідкіля по лотку потрапляють у барабан. Залишкова вологість матеріалів, що використовують для виготовлення безводних льоточних мас для доменних печей, повинна складати не більш: для глини - 7%, для піску – 1%. Пісок після барабану грейферним краном подається у шихтовий бункер, глина – до бункера грохоту ГИЛ-32. Після розсіву на грохоті, глина фракції 3-0 мм накопичується у приямці грохоту, а відсів глини фракції > 3 мм за необхідністю піддається повторному сушінню та подрібнюється до фракції 3-0 мм у кулачковій дробарці. Після дробарки глина знову надходить до грохоту. Висушена глина фракції 3-0 мм використовується для виготовлення вогнетривких мас, або як добавка к формувальному піску для підвищення масової долі глинистої складової. Вентиляційна система В-5 забезпечує видалення забрудненого повітря від грохоту глини ГИЛ-32 двох ям для зберігання сировини, очищення повітря у двохступеневій системі очищення: циклон ЦН-15-700 + циклон СЦН-40-1000 і викид повітря із

залишками забруднюючих речовин в атмосферу (дж. № 340172).

Подрібнення вогнетривкого лому. Подрібнення вогнетривкого лому здійснюється на щоківій дробарці СМ-11Б або на комбінованій дробарці СМ-165А. Допускається у разі необхідності проводити помел дробленого лому на бігунах сухого помелу СМ-268. Вентиляційні системи В-8, В-9, В-10 забезпечують видалення забрудненого повітря від технологічних ліній дроблення № 1, 2, 3 вогнетривкого лому, очищення повітря в рукавних фільтрах ФРЭИР і викид повітря із залишками забруднюючих речовин в атмосферу (дж. №№ 340167, 340168, 340169).

Вентиляційна система В-4 забезпечує видалення забрудненого повітря від бігунів сухого помелу СМ-268, очищення повітря у двохступеневій системі очищення: циклон ЦН-15-600 + циклон СЦН-40-900 і викид повітря із залишками забруднюючих речовин в атмосферу (дж. № 340176).

Тонкий помел періклазового (магнезитового) порошку. Тонкий помел періклазового (магнезитового) порошку здійснюється в кульовому млині сухого помелу. Зберігання та транспортування виконується в металічних ємностях. Вентиляційна система В-11 забезпечує видалення забрудненого повітря від кульового млину тонкого помелу, очищення повітря в рукавному фільтрі ФРЭИР - 90 і викид повітря із залишками забруднюючих речовин в атмосферу (дж. № 340177).

Виготовлення вогнетривких мас. Виготовлення вогнетривких мас здійснюється у бігунах мокрого помелу ЗМ-3. Дозування вхідних складальних вогнетривких мас з шихтових бункерів виконується за допомогою барабанних дозаторів. Спочатку порошки змішуються в суху з ціллю їх рівномірного розподілу в суміші, після чого у бігуни подається вода. Готова маса з бігунів вивантажується до металевих коробів для відправлення споживачам. Вентиляційна система В-2 забезпечує видалення забрудненого повітря від бігунів мокрого помелу вогнетривких мас ЗМ-3 (3 од.), очищення повітря у двохступеневій системі очищення: 2 циклони ЦН-15-700 + 2 циклони СЦН-40-1000 і викид повітря із залишками забруднюючих речовин в атмосферу (дж. № 340170).

Бігуни сухого помелу та установка приготування мертелю. Завершена реконструкція газоочистних установок В6 і В3, які очищують забруднене повітря від установки приготування мертеля та бігунів сухого помелу, відповідно. Виконані інструментальні виміри. Викиди забруднюючих речовин від бігунів сухого помелу та прямок бігунів сухого помелу направляються на В-3 циклофільтрів рукавного типу CF-2030-10R (дж. 340175).

Викиди забруднюючих речовин від лінії 1- живильник та контейнер, лінії 2- живильник, дробарка двохвалкова та прямок мертелю направляються на В-6 циклофільтр рукавного типу CF-2030-10L (дж. 340171).

Вентиляційна система В-1 забезпечує видалення забрудненого повітря від прямоточного сушильного барабану типу АО-73-6, що працює на коксовому газі (витрата - 1206000 м3/рік), очищення повітря у двохступеневій системі очищення: 2 циклони ЦН-15-900 + 2 циклони СЦН-40-1400 і викид повітря із залишками забруднюючих речовин в атмосферу (дж. № 340173).

Технологічні викиди короткочасної дії. Газопровід коксового газу ГК-1 обладнаний свічками скиду паливного газу. Через свічки здійснюється продувка газопроводу при ремонтах, зупинках та пусках паливовикористовуючих агрегатів. Свічки скиду газу є джерелами короткочасної дії (дж. №№ 340185-340190).

ПЕРСПЕКТИВА

Згідно розробленого Звіту з оцінки впливу на довкілля «Реконструкція будівлі відділення підготовки днищ з заміною газоочисних установок (B1, B2, B4, B5) ділянки виробництва вогнетривких і будівельних сумішей ремонтного виробництва центрального департаменту з утримання та ремонтів на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг», реєстраційний номер справи про ОВД 20217208264 Київ, 2021 р. планується реконструкція будівлі відділення підготовки днищ з заміною газоочисних установок, що знаходиться в м. Кривий Ріг за адресою вул. Криворіжсталі, 144, а саме:

- реконструкція ГОУ системи B1 (робота сушильного барабана глини та піску), очищене повітря від ГОУ B1 виводиться в атмосферу через викидну трубу;
- об'єднання аспіраційних потоків систем B2 (робота бігунів мокрого помелу) і B5 (гуркоту дроблення глини ГИЛ-32 і ями для зберігання сировини) в одну ГОУ в одне джерело. Очищене повітря від об'єднаних джерел повітряводоми виводиться на дах і викидається в атмосферу через викидну трубу;
- ліквідація (демонтаж) ГОУ системи B4 разом з технологічним обладнанням (технологічне обладнання демонтується зі збереженням).

ГОУ B1, B2, B4 і B5 морально застарілі і не відповідають державним вимогам – затвердженим нормативам граничнодопустимих викидів забруднюючих речовин (наказ Мінприроди України від 27.06.2006 № 309). Реконструкції підлягають ГОУ наступних систем:

- B1 – сушильний барабан глини та піску;
- B2 – бігуни мокрого помолу;
- B5 – грохит дроблення глини.

Джерело викидів № 340176 (B4) ліквідується у зв'язку з демонтажем технологічного обладнання.

Газоочисна установка B1. Запроектована газоочисна установка B1 призначена для відсмоктування запиленого повітря від технологічного обладнання ділянки виробництва вогнетривких та будівельних сумішей. Основним технологічним обладнанням, яке обслуговується газоочисною установкою B1 є сушильний барабан АО-73-6 прямоочний, в якому здійснюється сушка піску та глини.

Проектом передбачена очистка запиленого повітря сумарним об'ємом 12500 нм³/год при температурі 150°C у знову запроектовану ГОУ, яка складається з рукавного фільтру FRA216x4,5. Очищене повітря при остаточній запиленості не більше 50 мг/нм³ газоходом діаметром 520 мм запроектованим димососом ДН-12,5 спрямовується в існуючу викидну трубу (дж. №340173).

Газоочисна установка B2/B5. Очищення запиленого повітря від бігунів мокрого помолу та грохоту дроблення глини здійснюється спільно в загальному фільтрі, який буде розташований на місці циклонів систем B2, B4 і B5. Технологічне обладнання газоочисної системи B4 підлягає демонтажу. Продуктивність загальної пиловловлюючої установки становить 9000 нм³/год при температурі навколишнього середовища. Основне технологічне обладнання, яке обслуговується газоочисною установкою є:

- бігуни мокрого помолу типу 3МЗ продуктивністю 6522 нм³/год (об'єм запиленого повітря, яке відбирається від місцевого відсмоктувача);
- грохит глини ГИЛ-32 продуктивністю 6522 нм³/год (об'єм запиленого повітря, яке відбирається від місцевого відсмоктувача).

Проектом передбачена очистка запиленого повітря сумарним об'ємом 9000

м³/год у запроектованому фільтрі рукавного типу FRA126x4,5. Підключення запроектованого фільтра газоходом діаметром 520 мм до існуючих газоходів за межами вентиляційного приміщення. Очищене повітря при залишковій запиленості не більше 50 мг/м³ газоходом діаметром 520 мм запроектованим вентилятором ВДН-12,5 спрямовується в викидну трубу (дж. №340170).

Так як системи ГОУ В2 та В5 об'єднуються в одну систему ГОУ В2/В5, джерело викидів №340172 - ліквідується.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/2.D.3.d Coating applications/ 060108 Other industrial paint application

2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших розчинників та продуктів/2.D.3.d Нанесення покриттів/ 060108 Інше промислове застосування фарб

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Фарбувальні роботи призначені для фарбування деталей та обладнання по всій території цеху за потребою (дж. № 340579). Фарба поставляється в кількості, яка необхідна для поточних фарбувальних робіт. Метод нанесення фарби – пневматичне розпилення. Під час фарбування відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря.

35 Цех капітальних ремонтів металургійних агрегатів (ЦКРМА)

Цех капітальних ремонтів металургійних агрегатів (ЦКРМА) перейшов до складу *Цеху ремонту металургійного обладнання № 2 (ЦРМО-2)*. Кількісні та якісні характеристики, а також просторове місцезнаходження джерел викидів не змінилися.

36 Ділянка підготовки виробництва

Підготовка ремонтів та утримання обладнання є структурним підрозділом ремонтного виробництва. До його складу входять: ділянка підготовки виробництва, ремонт спеціального рухомого складу та ділянка по виробництву вогнетривів та будівельних сумішей.

До складу ділянки підготовки виробництва входять: ділянка ремонту електрообладнання основних цехів підприємства, ділянка ремонту технологічного обладнання основних цехів підприємства, ділянка ремонту механообладнання, ділянка ремонту електрообладнання, ділянка ремонту засобів малої механізації та ділянка цехового транспорту. Ділянка підготовки виробництва виконує наступні функції: ремонт електричного, технологічного та механічного обладнання та засобів малої механізації.

Для виконання ремонтних робіт використовують електро- та електрогазозварювальні апарати, гасові різакі, шліфувальні машинки та інші переносні пристрої. Всі роботи проводяться в цехах замовника. Списання електродів, керосину та інших витратних матеріалів відбувається по цеху замовника.

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин ділянки підготовки виробництва відповідно до карти-схеми на яких проводиться корегування

360002	Гараж № 1 – анульовано
360003	Гараж № 2 - анульовано

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин ділянки підготовки виробництва відповідно до карти-схеми які наведені без змін

360004	Фарбувальні роботи
360180	Механічна обробка металу (заточення інструменту)
360181	Механічна обробка металу (заточення інструменту)
360182	Механічна обробка металу (заточення інструменту)
360183	Механічна обробка металу (заточення інструменту)
361297	Роздавальна ПММ

Ділянка ремонту механічного обладнання. На ділянці ремонту механічного обладнання знаходиться заточний верстат. Діаметр кола – 300 мм. Верстат обладнаний пиловловлюючим пристроєм власного виробництва (короб для уловлення пилу). Викид забруднюючих речовин з пиловловлюючого пристрою власного виробництва відсутній.

Ділянка ремонту електрообладнання. На ділянці ремонту електрообладнання знаходиться свердлильний верстат. Викид відбувається в приміщення ділянки. Тверді речовини, які утворюються під час роботи верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

Відкрита стоянка призначена для тимчасового зберігання автотранспорту. Автотранспорт є пересувним джерелом викидів в атмосферне повітря. Автотранспорт є власністю приватних осіб або підрядних організацій. Відповідно до законодавства пересувні джерела викидів, які знаходяться на відкритих стоянках, не підлягають нормуванню.

На території ділянки підготовки виробництва діє 6 стаціонарних джерела викидів забруднюючих речовин в атмосферу, з них 5 джерел організованими викидами і 1 неорганізоване джерело викидів.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/ 2.C. Виробництво металів/ 2.C.1. Виробництво основного чавуну та сталі/ 040210 Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Устаткування мехобробки металу ЦКРМА передано на баланс ділянки підготовки виробництва згідно акту прийому передачі обладнання (територіально місцезнаходження джерел утворення та викидів забруднюючих речовин не змінюється):

- **дж. № 360180** - Механічна обробка металу (заточення інструменту);
- **дж. № 360181** - Механічна обробка металу (заточення інструменту);
- **дж. № 360182** –Механічна обробка металу (заточення інструменту);
- **дж. № 360183** - Механічна обробка металу (заточення інструменту).

Мехобробка металу. Двір електромеханослужби (ЕМС). Заточення інструменту здійснюється за допомогою заточувального верстату № 2 мод. 3Б-634.

Верстат обладнаний місцевою витяжною вентсистемою В-20 без ГОУ. При проведенні робіт в атмосферне повітря через вентиляційну трубу надходять забруднюючі речовини (дж. № 360180).

Двір електромеханослужби (ЕМС). Заточення інструменту здійснюється за допомогою заточувального верстату № 1 мод. 3Б-634. Верстат обладнаний місцевою витяжною вентсистемою В-21 без ГОУ. При проведенні робіт в атмосферне повітря через вентиляційну трубу надходять забруднюючі речовини (дж. № 360181).

Порошкове відділення. Заточення інструменту здійснюється за допомогою заточувального верстату № 3 мод. 3Б-634. Верстат обладнаний місцевою витяжною вентсистемою В-22 без ГОУ. При проведенні робіт в атмосферне повітря через вентиляційну трубу надходять забруднюючі речовини (дж. № 360182).

Бокс бульдозерів. Заточення інструменту здійснюється за допомогою заточувального верстату мод. 3Б-634. Верстат обладнаний місцевою витяжною вентсистемою В-23 без ГОУ. При проведенні робіт в атмосферне повітря через вентиляційну трубу надходять забруднюючі речовини (дж. № 360183).

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050401 Other handling and storage (including pipelines)

1.Енергія/1.В. Летючі викиди від палива/1.В.2.а.в Розподіл нафтопродуктів / 050401 Інше транспортування та зберігання (включаючи трубопроводи)

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Роздавальна ПММ. На ділянці підготовки виробництва знаходиться роздавальна ПММ, яка призначена для відпуску паливо-мастильних матеріалів споживачам. В приміщенні роздавальні ПММ розміщені автоцистерни об'ємом 4,5 м³, бак № 5 об'ємом 0,84 м³ для зберігання бензину, бак № 6 об'ємом 0,84 м³ для зберігання гасу, баки № 7, 8 об'ємом по 1,55 м³ кожний для зберігання дизельного палива. Мінеральні масла доставляються та зберігаються в щільно закритих бочках постачальника об'ємом по 200 л кожний. Бензин, гас та дизельне паливо доставляються до роздавальні ПММ автоцистернами та перекачуються в металеві баки насосом автоцистерни. Видача ПММ відбувається мірними ємностями на 1, 2, 5, та 10 л. Приміщення роздавальної ПММ складається з двох приміщень, які мають одну вентиляційну систему (дж. 361297). Забруднюючі речовини викидаються в атмосферне повітря через трубу.

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050503 Service stations (including refuelling of cars)

1.Енергія/1.В. Летючі викиди від палива/1.В.2.а.в Розподіл нафтопродуктів / 050503 Станції технічного обслуговування (включаючи заправку автомобілів)

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Гаражі для автотракторної техніки. На території ділянки підготовки виробництва знаходяться 2 гаража (дж. №№ 360002, 360003) – анульовано, та стоянка для автотракторної техніки. Один гараж на 7 воріт для в'їзду та один гараж з 2 воротами для в'їзду. Викиди забруднюючих речовин утворюються під час заїзду або виїзду транспорту з гаражу та відносяться до пересувних джерел.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/2.D.3.d Coating applications/ 060108 Other industrial paint application

2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших розчинників та продуктів/2.D.3.d Нанесення покриттів/ 060108 Інше промислове застосування фарб

Тип виробничого процесу: допоміжний.

На території цеху відбуваються фарбувальні роботи (дж. № 360004). Метод нанесення фарби – пневматичне розпилення. Метод нанесення фарби – пневматичне розпилення. При цьому відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря.

37 Ділянка спеціального рухомого складу (ділянка СРС)

До складу ділянки СРС входять: ділянка ремонту спеціального рухомого складу, ДЕПО ремонту шлаковозу, ДЕПО ремонту чавуновозу, ДЕПО ремонту ковшів, ДЕПО очистки ковшів.

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин ділянки спеціального рухомого складу відповідно до карти-схеми які наводяться без змін

370078	Стенд сушки ковшів
370079	Ємності з маслом, гасом, зварювальні пости та гасорізи
370081	Місце наплавки візків
370082	Місце наплавки корпусів
370083	Місце ремонту шлаковозу, зварювальний пост, пост газової різки
370084	Склад ПММ
370086	Фарбувальні роботи
370087 - 370090	Продувочні свічки газопровід подачі природного газу к пальникам установки сушки ковшів, на установки сушки ковшів
370091	Продувочні свічки ГРП
370092	Зварювальний пост, пост газової різки

Ділянка ремонту спеціального рухомого складу знаходиться біля території адміністративно-побутового корпусу газового цеху. До складу ділянки входять: основне приміщення ділянки, верстатне відділення, місце наплавки візків, місце наплавки корпусів.

Основне приміщення ділянки. В основному приміщенні ділянки знаходяться ємності з маслом, змазкою та гасом, зварювальні апарати, гасорізи та заточний верстат.

На ділянці знаходяться заточний верстат, який призначений для заточування інструменту. Верстат обладнано ІРП-1,5. Викид відбувається в приміщення ділянки. Тверді речовини, які утворюються під час роботи верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

Верстатне приміщення. В окремому приміщенні знаходиться верстатне приміщення, обладнане парком верстатів. Назва, кількість та технічні характеристики верстатів наведено у таблиці нижче.

Назва, кількість та технічні характеристики верстатів

назва	Верстат			Примітки
	марка, тип	кількість	Діаметр кола, мм	
Токарно-гвинторізний	T163	1	-	Викид в приміщення цеху. Тверді речовини, які утворюються під час роботи верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Не є джерелом викиду
	1K62	1	-	
Радіально-свердильний	-	1	-	
Заточний	-	1	300	Верстат обладнаний пиловловлюючим пристроєм власного виробництва (коробом для уловлення пилу). Отворів з короба для уловлення пилу не має. Не є джерелом викиду

Тверді речовини, які утворюються під час роботи верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва.

ДЕПО ремонту ковшів. На розчинному вузлі ДЕПО ремонту ковшів виготовляється розчин для цегляної вогнетривкої кладки ковша та їх ремонт. Для виготовлення розчину для цегляної вогнетривкої кладки використовують мертель, мокру глину та воду. Мертель отримують в ємностях з ЦРМП, а мокру глину з ДЦ-1. Змішують у 8 коробах об'ємом 1 т. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

З метою дотримання нормального режиму експлуатації ковшів ДЦ-2, чавуновозні ковші з наявністю кірки (коржів), охолодей, шлаку очищуються за допомогою гака для обриву охолодей, горловини чавуновозних ковшів в районі зливних носків очищуються за допомогою установки сколювання охолодей в депо ремонту ковшів ремонтного виробництва. Тверді речовини, які утворюються при проведенні всіх технологічних операцій, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

Для дрібного ремонту деталей передбачено слюсарну майстерню, в якій знаходяться вертикально-свердильний верстат та точільно-шліфувальний верстат. Викид відбувається в приміщення цеху. Тверді речовини, які утворюються під час роботи верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва.

На території ділянки підготовки виробництва діє 13 стаціонарних джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферу, з них 11 джерел організованих викидів, у тому числі 5 джерела залпових викидів і 2 неорганізованих джерела.

Виробництво: 1.Energy/1.A.Combustion/1.A.2 Manufacturing industries and construction (combustion)/ 03 Combustion in manufacturing industry

1.Енергія/ 1.А.Займання/1.А.2 Переробна промисловість і будівництво (спалювання)/ 03 Спалювання в переробній промисловості

Тип виробничого процесу: допоміжний.

ДЕПО ремонту чавуновозів. Сушка ковшів виконується на стенді сушки ковшів (дж. № 370078). Викиди забруднюючих речовин через аераційний ліхтар потрапляють в атмосферне повітря.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.7.c Other metal production/040309z Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.С.Виробництво металів/2.С.7.с Інше виробництво металу/040309z Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Основне приміщення ділянки. На ділянці знаходяться 5 стаціонарних зварювальних апаратів, одночасно можуть працювати 4, на яких використовують електроди. Забруднюючі речовини через аераційний ліхтар (дж. № 370079) потрапляють у атмосферне повітря.

На ділянці знаходяться 4 стаціонарних гасорізи, які можуть працювати всі одночасно. Товщина металу, що ріжуть 50 мм. Забруднюючі речовини через аераційний ліхтар (дж. № 370079) потрапляють у атмосферне повітря.

Місце наплавки візків. Наплавку візків виконують електродами. Місце наплавки візків (дж. № 370081) має власну витяжну систему.

Місце наплавки корпусів. Наплавку корпусів виконують електродами. Місце наплавки корпусів (дж. № 370082) має власну витяжну систему.

У ДЕПО ремонту шлаковозу виконують ремонтні роботи шлаковозів: наплавку ударних поверхонь автоцистерн, ремонт металоконструкцій шлаковозу, заварка тріщин шлакової чаші. Для цих цілей відбуваються зварювальні роботи (1 стаціонарний пост) та гасорізальні роботи (1 стаціонарний пост). Зварювальні роботи призначені для зварювання тріщин шлакової чаші та наплавку ударних поверхонь автоцистерн. Зварювальні роботи виконують електродами. Гасорізальні роботи призначені для ремонту металоконструкцій шлаковозу. Довжина металу, що ріжуть 60 мм. Викиди забруднюючих речовин через аераційних ліхтар (дж. № 370083) потрапляють в атмосферне повітря.

В ДЕПО ремонту ковшів знаходяться 5 ям для ремонту ковшів (4 ями для ремонту 40 тонних ковшів та 1 яма для ремонту 100 тонних ковшів). Ремонт ковшів відбувається за допомогою зварювальних та газорізальних робіт. Для цих цілей в ДЕПО ремонту ковшів передбачено 3 стаціонарних зварювальних поста та 1 пост газової різки. Зварювальні роботи виконуються електродами. Товщина металу, що ріжуть 50 мм. Викид забруднюючих речовин відбувається через дверний отвір (дж. № 370092).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/ 2.C.1.

Виробництво основного чавуну та сталі/ 040210 Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Біля стендів сушки ковшів передбачені 5 продувочних свічок (дж. №№ 370087 - 370091). Продувка здійснюється природним газом.

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050401 Other handling and storage (including pipelines)

1.Енергія/1.B. Летючі викиди від палива/1.B.2.a.v Розподіл нафтопродуктів / 050401 Інше транспортування та зберігання (включаючи трубопроводи)

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Основне приміщення ділянки. Для забезпечення потреб цеху витратним обсягом паливо-мастильних матеріалів передбачено склад ПММ. На складі знаходяться 10 ємностей зі змазкою, 6 ємностей з маслом та 2 ємності з гасом. Масло індустриальне та змазку отримують із цехів постачальника в бочках ємністю 200 л, а гас в каністрах ємністю 20 л. Усі ПММ зберігаються в привезених ємностях. У міру необхідності ПММ поповнюються. Розливання ПММ відбувається відкритим струменем у відроспоживача. Забруднюючі речовини через аераційний ліхтар (дж. 370079) потрапляють у атмосферне повітря.

Склад ПММ (депо ремонту шлаковозу). Для забезпечення потреб цеху витратним обсягом паливо-мастильних матеріалів передбачено склад ПММ, який знаходиться в окремому приміщенні. На складі знаходяться ємності зі змазкою та ємності з гасом. Гас та змазку отримують із цехів постачальника в бочках. Усі ПММ зберігаються в привезених ємностях. У міру необхідності ПММ поповнюються. Розливання ПММ відбувається відкритим струменем у відро споживача. Забруднюючі речовини через трубу з природною тягою (дж. № 370084) потрапляють у атмосферне повітря.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/2.D.3.d Coating applications/ 060108 Other industrial paint application

2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших розчинників та продуктів/ 2.D.3.d Нанесення покриттів/ 060108 Інше промислове застосування фарб

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Фарбувальні роботи виконуються по всій території цеху за потребою. Метод нанесення фарби – пневматичне розпилення. Під час фарбування в атмосферне повітря відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин (дж. № 370086).

Енергетичний департамент

- 38 Теплоелектроцентрально (ТЕЦ)
- 39 Електроремонтний цех (ЕРЦ)
- 40 Електрокустовий цех (ЕКЦ)
- 41/44 Парогазовий цех
- 42 Цех водопостачання (ЦВС)
- 43 Цех мереж і підстанцій (ЦМіП)
- 45 Центральна електротехнічна лабораторія (ЦЕТЛ)
- 46 Кисневе виробництво

38 Теплоелектроцентрально (ТЕЦ)

Продукцією теплоелектроцентралі (ТЕЦ) є технологічна пара для потреб підприємства, електрична енергія і нагріте повітря для доменного дуття.

Для виробництва продукції ТЕЦ має на балансі парові котли, турбокомпресорні установки, турбогенератори.

Пар для роботи турбокомпресорів та турбогенераторів виробляється паровими котлами ТЕЦ. У якості палива у котлах ТЕЦ використовуються в різних пропорціях суміші природного, доменного і коксового газів. Викиди забруднюючих речовин при спалюванні паливних газів в топках котлів викидаються організовано через димові труби. Технологічний процес виробництва продукції ТЕЦ відбувається згідно діючих технологічних інструкцій. Для виробництва продукції в цеху використовуються наступні основні сировина та матеріали, які відповідають діючим технічній документації (ГОСТ, ТУ та інші): масло турбінне ТП-22, масло індустріальне И-40, сіль, залізо сірчанокисле, гідразин-гідрат технічний, аміак водний технічний, натр їдкий технічний, кислота сірчана технічна, вапно.

До складу металургійного виробництва ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» входять ТЕЦ № 1, ТЕЦ № 2, ТЕЦ № 3. Кожна ТЕЦ має у своєму складі котельний

цех, турбінний цех, цех хімводоочищення (крім ТЕЦ-2), адмінбудівлю та ряд допоміжних будівель та споруд.

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин Теплоенергоцентралі відповідно до карти-схеми на яких проводиться корегування

380465	ТЕЦ-3. Котли парові ПК-14-2М № 5-8
380955	ТЕЦ-3. Резервуар з мазутом - анульовано
380956	ТЕЦ-3. Резервуар з мазутом - анульовано
381006	Дизельний генератор – нове джерело
381007	Горловина ємності дизельного генератора– нове джерело
ПЕРСПЕКТИВА	
382001 - 382014	ТЕЦ-2. Продувні свічки газопроводу доменного газу № 1-14
382015 - 382027	ТЕЦ-2. Продувні свічки газопроводу коксового газу № 15-27

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин ТЕЦ-1 відповідно до карти-схеми які наведені без змін

380444	ТЕЦ-1. Котел паровий ТП-170 № 5
380445	ТЕЦ-1. Котел паровий ТП-170 № 6
380446	ТЕЦ-1. Котел паровий ТГ-29 № 7
380442	ТЕЦ-1. Котел паровий ПК-8 № 3
380447	ТЕЦ-1. Кислотні АКБ
380455	ТЕЦ-2. Котли парові ПК-14-2М №№ 1-4
380456	ТЕЦ-2. Резервуар з мазутом
380457	ТЕЦ-2. Резервуар з мазутом
380463	ТЕЦ-2. Кислотні АКБ типу СК-24
380801-380878	ТЕЦ-1. Продувочні свічки
380879	ТЕЦ-1. Приміщення зберігання та перекачки турбінного масла
380880	ТЕЦ-1. Витяжна шафа хімлабораторії
380881	ТЕЦ-1. Склад реагентів і прекурсорів
380882	ТЕЦ-1. Апарат гасіння вапна (МИКА-1)
380883	ТЕЦ-1. Резервуар зберігання масла
380884	ТЕЦ-1. Склад вугілля
380885	ТЕЦ-1. Склад солі
380886	ТЕЦ-1. Апарат гасіння вапна (МИКА-1)
380887	ТЕЦ-1. Склад солі
380888	ТЕЦ-1. Електродугове зварювання, газове різання металу
380889	ТЕЦ-1. Фарбувальні роботи, знежирення поверхні
380901-380933	ТЕЦ-2. Продувочні свічки
380934	ТЕЦ-2. Приміщення зберігання та перекачки турбінного масла
380935	ТЕЦ-2. Електродугове зварювання, газове різання металу
380936	ТЕЦ-2. Фарбувальні роботи, знежирення поверхні
380963-380990	ТЕЦ-3. Продувочні свічки
380991	ТЕЦ-3. Резервуар зберігання турбінного масла
380992	ТЕЦ-3. Резервуар зберігання турбінного масла
380993	ТЕЦ-3. Резервуар зберігання турбінного масла
380994	ТЕЦ-3. Резервуар зберігання турбінного масла
380995	ТЕЦ-3. Вузол вивантаження солі та сірчаноокислого заліза
380996	ТЕЦ-3. Приміщення гідразин-аміачної установки
380997	ТЕЦ-3. Перекачування сірчаної кислоти та їдкого натру із залізничних вагонів
380998	ТЕЦ-3. Нова насосна. Видалення випарів кислоти та лугу.
380999	ТЕЦ-3. Реагентне відділення

381000	ТЕЦ-3. Вапняне відділення. Апарат МИКА-1.
381001	ТЕЦ-3. Витяжна шафа хімічної лабораторії води та пари.
381002	ТЕЦ-3. Витяжна шафа хімічної лабораторії масел та газу.
381003	ТЕЦ-3. Приміщення збереження прекурсорів.
381004	ТЕЦ-3. Електродугове зварювання, газове різання металу
381005	ТЕЦ-3. Фарбувальні роботи, знежирення поверхні

Турбінний цех (ТЕЦ-1, ТЕЦ-2, ТЕЦ-3). Турбокомпресорні установки призначені для забезпечення доменних печей холодним дуттям, збагаченим киснем. Складаються з компресорної та турбінної частин, допоміжного устаткування. Турбогенератори призначені для вироблення електричної енергії і постачання пара споживачам. Складаються з турбінної частини, генератора та допоміжного устаткування. Викиди шкідливих речовин в атмосферне повітря при експлуатації турбокомпресорів, турбогенераторів та допоміжного устаткування цеху відсутні.

ХВО-1, ХВО-2, ХВО-3. Сірчаноокисле залізо використовується в розчиненому вигляді. Викиди в атмосферне повітря відсутні.

Для пом'якшення води в ХВО - 1, 2, 3 використовуються натрій-катіонові фільтри. Технологічний процес відбувається в водному розчині. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Установка конденсатоочищення. Установка конденсатоочищення ТЕЦ №3 встановлена в постійному торці машинного залу турбінного відділення і призначена для глибокого пом'якшення конденсату турбоповітродувок і турбогенераторів в випадках попадання в нього солей жорсткості при присосах охолоджуючої води в конденсаторах. Джерела викидів забруднюючих речовин відсутні.

Мехмайстерня (ТЕЦ-1, ТЕЦ-2, ТЕЦ-3). В приміщенні майстерні встановлені металообробні верстати.

Мехмайстерня ТЕЦ-2. В приміщенні майстерні встановлені металообробні верстати (3 од. – заточувальні (обладнані інерційними пиловловлювачами ЗІЛ-900М та ІРП-1,5), 1 од. - свердлильні, 1 од. - відрізний, 1 од. – радіальний, 3 од. – токарно- гвинторізні з охолодженням).

Тверді речовини, які утворюються під час роботи верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні. Мастильно-охолоджуюча рідина не являється забруднюючою речовиною згідно з токсиколого-гігієнічним паспортом, розробленим національним медичним університетом ім. О. О. Богомольця.

Електричний цех №2. Витяжні вентиляційні системи електричного цеху № 2, що здійснюють видалення повітря з приміщень ГРУ, РУСН та знаходяться на балансі цеху, не є джерелами викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря, оскільки призначені для видалення надлишків тепла, що утворюється при роботі електроустаткування.

Хімічний цех № 2. Регенерація Н-катіонітних фільтрів із застосуванням сірчаної кислоти на знесолювальній установці хімводоочищення хімічного цеху № 2. Знесолювальна установка виконана за блоковим принципом і являє собою чотири ланцюжки фільтрів, кожен з яких експлуатується незалежно від інших. Обробці піддається освітлена вода, що попередньо пройшла вапнування- коагуляцію і була профільтрована на механічних фільтрах. Джерела викидів забруднюючих речовин відсутні.

Регенерація аніонітних фільтрів із застосуванням їдкого натру на знесолювальній установці хімводоочищення хімічного цеху № 2. Знесолювальна

установка виконана за блоковим принципом і являє собою 4 ланцюжки фільтрів, кожен з яких експлуатується незалежно від інших. Обробці піддається освітлена вода, що попередньо пройшла вапнування-коагуляцію і профільтрована на механічних фільтрах. Джерела викидів забруднюючих речовин відсутні.

Установка нейтралізації хімводоочищення. Установка нейтралізації хімводоочищення ТЕЦ-3 призначена для збору кислих і лужних вод від знесолювальної установки, устаткування складу реагентів і їх нейтралізації перед скиданням в каналізацію. Джерела викидів забруднюючих речовин відсутні.

Установка подачі силової води комплексу водопідготовки. Для автоматизації режиму комплексу водопідготовчих установок, а також для полегшення обслуговування фільтрів при ручному управлінні застосована гідрокеруюча арматура на механічних фільтрах-засувках з гідроприводом. Для дії гідроприводів до них підведена так звана «силова» вода під тиском 0,4-0,6 МПа (4-6 кгс/см²). Призначення установки силовий води - підтримування тиску в системі трубопроводів силової води для можливості своєчасного перемикання гідрокеруючої арматури згідно заданим режимам. Джерела викидів забруднюючих речовин відсутні.

Фільтр-преса типу ФПАКМ-12,5 хімводоочищення (ХВО). Автоматичні камерні фільтр-преси періодичної дії, з горизонтальним розташуванням фільтруючих плит призначені для фільтрування під тиском тонкодисперсних рідкотекучих суспензій, що містять від 10 кг/м³ до 500 кг/м³ зважених часток розміром не більше 3 мм, що утворюють осади з великим гідравлічним опором, а також для промивання, віджимання і просушування осаду при температурі суспензії від плюс 5 °С до плюс 80 °С. На хімводоочищення ТЕЦ-3 встановлено 2 фільтр-преса для механічного зневоднення шламу освітлювачів предочистки. Джерела викидів забруднюючих речовин відсутні.

Декарбонізатор призначено для видалення вільної, розчиненої у воді вуглекислоти, надлишок, якої викликає корозію металу і руйнування бетону. Принцип дії декарбонізатора полягає в використанні процесу десорбції, тобто переходу розчиненого у воді вуглекислого газу з рідкої, в газоподібну фазу. Джерела викидів забруднюючих речовин відсутні.

Вапняне господарство хімводоочищення ТЕЦ-3. Вапнування води застосовується для попередньої обробки вихідної води перед отриманням хімічно пом'якшеної і знесоленої води, яка використовується для живлення котлів ТЕЦ-3, підживлення тепломережі підприємства. Для вапнування води використовують вапно - зазвичай будівельне комове або повітряне, і дозують в оброблювану воду у вигляді суспензії (вапняне молоко). Джерела викидів забруднюючих речовин відсутні.

Механічних фільтрів хімводоочищення ТЕЦ-3. Механічний двокамерний фільтр являє собою циліндричний апарат з сферичними днищами, розділений всередині плоскою перегородкою на дві камери. Призначення фільтру - освітлювати вапняно-коагульовану воду, що пропускається через нього, до практично повної відсутності в ній зважених речовин. Джерела викидів забруднюючих речовин відсутні.

Освітлювач комплексу водопідготовки ТЕЦ-3. Освітлювач являє собою апарат для поліпшення якості води реагентними методами. Вода в освітлювачі після змішування з реагентами (вапно, коагулянт) рухається від низу до верху і звільняється від домішок. Особливість освітлювача, в порівнянні з апаратами для звичайного відстою води, полягає в тому, що в ньому використовується контактне

середовище. Під дією вихідного потоку води це середовище знаходиться в підвішеному стані і утворює шар твердих частинок, що іменуються шламовим фільтром. В результаті надходження або утворення нової і видалення з безперервною продувкою накопиченої раніше суспензії складу контактного середовища безперервно змінюється. Джерела викидів забруднюючих речовин відсутні.

Утилізація дренажних вод хімоводоочистки ТЕЦ-3. З метою економії води на власні потреби хімоводоочищення (ХВО) ТЕЦ-3 ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» проектною схемою передбачено збір і утилізація (повторне використання) в технологічній схемі хімоводоочищення розпушуючих і відмивочних вод освітлювальних та іонітних фільтрів технологічної схеми ХВО, фільтрату фільтропресового відділення ХВО. Подача дренажних вод проводиться в будь-який з працюючих освітлювачів насосом по трубопроводу в конусну частину освітлювача. Висновок дренажних вод в освітлювач здійснюється тангенціально на рівні подачі сирової води. Джерела викидів забруднюючих речовин відсутні.

Установка фосфатування котлів ТЕЦ-3. Поживна вода котлів ПК-14-2М ТЕЦ-3 являє собою суміш знесоленої води і конденсату турбін ТЕЦ-3. Незначні кількості залишкової жорсткості знесоленої води, а також конденсату (за рахунок нещільності конденсаторів турбін) здатні в котлах при високих температурах утворювати кальцієву і магнієву накип. Ефективним методом запобігання формуванню накипу на поверхнях нагріву котлів є корекційна обробка води котла фосфатами - фосфатування. Фосфатування має на меті створити в котельній воді умови, при яких накип формування виділялися в формі неприкіпаючого шламу. Воно є засобом попередження утворення кальцієвого накипу, а не накипу взагалі. Джерела викидів забруднюючих речовин відсутні.

ТЕЦ-3. Водогрійний котел ПТВМ-180 (дж. 380465) – демонтовано, в зв'язку з частковим зносом та неможливістю подальшої експлуатації.

ТЕЦ-3. Акумуляторні № 1, 2 – призначені для забезпечення електроживлення ланцюгів управління, релейного захисту та сигналізації. В приміщенні акумуляторної № 1 встановлені дві акумуляторні батареї: акумуляторна батарея № 1 типу LS 02 800 G1 ємністю 800 Агодин; акумуляторна батарея № 2 типу А602/750 (тип по DIN6OpzV 600) ємністю 7500 Агодин. Акумуляторні батареї № 1 та № 2 складаються з 130 послідовно з'єднаних свинцево-кислотних герметичних елементів. Розкриття акумуляторів, перевірка рівня електроліту, долив води в них заборонений протягом всього терміну експлуатації. Приміщення обладнане загальнообмінною вентиляцією на випадок аварійної ситуації. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

Маслогосподарство ТЕЦ-3. Витратний мазутний вузол виведено з експлуатації та частково демонтовано, резервуари не експлуатуються і в подальшому експлуатуватися не будуть. Джерела викидів **№№ 380955, 380956** – анульовані.

ПЕРСПЕКТИВА

Згідно розробленого Звіту з оцінки впливу на довкілля «Реконструкція системи забезпечення холодним дуттям доменної печі № 9 з установкою нової електроповітрядувки в будівлі головного корпусу ТЕЦ-3» реєстраційний номер справи про оцінку впливу на довкілля планованої діяльності 2018613979 передбачається реконструкція системи забезпечення холодним дуттям доменної печі № 9 з установкою нової електроповітрядувки в будівлі головного корпусу

ТЕЦ-3. Планована діяльність полягає в реконструкції системи забезпечення холодним дуттям доменної печі № 9 з установкою нової електроповітрядувки в будівлі головного корпусу ТЕЦ-3 ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг».

Сучасний режим роботи доменних печей передбачає забезпечення їх дуттям з відповідними витратами, тиском і температурою. Дуття забезпечується за рахунок роботи компресорних машин (повітрядувками) і повітронагрівачів.

У зв'язку з незадовільним технічним станом існуючих турбо-повітродувок (ТВД - 12, 13, 14) встановлених в приміщенні турбінного цеху ТЕЦ-3, які використовуються для забезпечення холодним дуттям (стиснене повітря, збагаченого киснем з температурою до 150 °С) доменної печі № 9, планується установка нової повітродувної машини в існуючій будівлі турбінного цеху ТЕЦ-3 з підключенням до існуючого колектора холодного дуття на ДП-9.

В рамках реконструкції планується реконструкція існуючого фундаменту ТК-16 для розміщення нового технологічного обладнання - 3-х ступеневої повітряного компресора, приводного електродвигуна 6кВт, маслостанції, проміжного повітроохолоджувача.

Планована діяльність по модернізації включає установку повітродувки Siemens STC-GV (160-3) продуктивністю 4800 м³/хв, що приводиться в дію електродвигуном номінальною потужністю 26,5 МВт.

Дане обладнання дозволить не тільки забезпечити надійність і безперебійність подачі дуття з ТЕЦ-3 на доменну піч, а також за рахунок енергоефективності поліпшити економічні показники її роботи. Досягається це високою ефективністю самого компресора, застосуванням вхідного направляючого апарату для регулювання витрати дуття і, як результат, відсутністю необхідності спрацьовування повітряно-розвантажувального клапана системи подачі дуття в широкому діапазоні роботи печі. Тобто, частина холодного дуття, збагаченого киснем, що не буде викидатися в атмосферу. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

На території Теплоенергоцентралі діє 180 стаціонарних джерела викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря, із них 165 джерел з організованими викидами, у тому числі 139 джерел залпових викидів та 15 неорганізованих джерел.

Виробництво: 1.Energy/1.A.Combustion/1.A.2 Manufacturing industries and construction (combustion)/ 03 Combustion in manufacturing industry

1.Енергія/ 1.А.Займання/1.А.2 Переробна промисловість і будівництво (спалювання)/ 03 Спалювання в переробній промисловості

Тип виробничого процесу: основний.

Теплоелектроцентрально (ТЕЦ-1). На ТЕЦ-1 встановлені сім парових котлів: котел № 1 (не експлуатується), котел РВ-39 № 2 (не експлуатується), котел ПК-8 № 3 (не експлуатується), котел № 4 (не експлуатується), котел ТП-170 № 5, котел ТП-170 № 6, котел ТГ-29 № 7. У якості палива у котлах ТЕЦ використовується суміш природного, доменного і коксового газів.

Котел паровий ПК-8 № 3 – вертикально-водотрубний, одnobарабанный, П-образного компонування, із природною циркуляцією, виготовлений Подільським машинобудівним заводом ім. С. Орджонікідзе. Потужність котла 111 МВт. На котлі встановлені два димососи типу 0,6-126 ОрГРЭС, вони призначені для відводу димових газів від котла. Викид забруднюючих речовин здійснюється організовано через димар (дж. № 380442).

Котел паровий ТП-170 № 5 – двохбарабанний, вертикально-водотрубний із природною циркуляцією, виготовлений Таганрозьким котельним заводом «Красный котельщик». Потужність котла 126 МВт. На котлі встановлено два димососи двостороннього всмоктування типу Д 20х2, вони призначені для відводу димових газів від котлу. Викид забруднюючих речовин здійснюється організовано через димар (дж. № 380444).

Котел паровий ТП-170 № 6 – двохбарабанний, вертикально-водотрубний із природною циркуляцією, виготовлений Таганрозьким котельним заводом «Красный котельщик». Потужність котла 126 МВт. На котлі встановлено два димососи двостороннього всмоктування типу Д 20х2, вони призначені для відводу димових газів від котлу. Викид забруднюючих речовин здійснюється організовано через димар (дж. № 380445).

Котел паровий ТГ-29 № 7– двохбарабанний, вертикально-водотрубний із природною циркуляцією, виготовлений Таганрозьким котельним заводом «Красный котельщик». Потужність котла 126 МВт. На котлі встановлено два димососи двостороннього всмоктування типу Д 20х2, вони призначені для відводу димових газів від котлу. Викид забруднюючих речовин здійснюється організовано через димар (дж. № 380446).

Теплоелектроцентрально (ТЕЦ-2). На ТЕЦ-2 встановлені чотири парові котли №№ 1 - 4. У якості палива в котлах ТЕЦ використовується суміш природного, доменного і коксового газів. Котли парові ПК-14-2М №№ 1 - 4 - двохбарабанні, вертикально-водотрубні із природною циркуляцією, П-образного компонування, виготовлені Подільським машинобудівним заводом ім. С. Орджонікідзе. Номінальна потужність кожного котлу – 220 т/годину. На кожному котлі встановлено по два димососи двостороннього всмоктування типу Д 20 х 2, вони призначені для відводу димових газів від котлів. Викид забруднюючих речовин здійснюється організовано через загальний димар котельні (дж. № 380455).

Теплоелектроцентрально (ТЕЦ - 3). На ТЕЦ-3 встановлені чотири парові котли ПК-14-2М №№ 5 - 8. У якості палива в котлах ТЕЦ використовується суміш природного та доменного газів.

Котли парові ПК-14-2М №№ 5 - 8 - двохбарабанні, вертикально-водотрубні із природною циркуляцією, П-образного компонування, виготовлені Подільським машинобудівним заводом ім. С.Орджонікідзе. Номінальна потужність кожного котлу - 220 т/годину. На кожному котлі встановлено по два димососи двостороннього всмоктування типу Д 20 х 2, вони призначені для відводу димових газів від котлів. Викид забруднюючих речовин здійснюється організовано через загальний димар котельні (дж. № 380465). Водогрійний котел ПТВМ-180 (дж. 380465) – демонтовано, в зв'язку з частковим зносом та неможливістю подальшої експлуатації. Оскільки котел ПТВМ-180 тривалий час не експлуатувався в розрахунках валових та максимальних викидах дане обладнання участі не мало. Таким чином кількісні та якісні характеристики не перераховувалися та залишилися на попередньому рівні.

metal production/040309z Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.С.Виробництво металів/2.С.7.с Інше виробництво металу/040309z Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Теплоелектроцентрально-1, 2, 3. На ТЕЦ-1 (дж. № 380888), ТЕЦ-2 (дж. № 380935, ТЕЦ-3) (дж. 381004). при проведенні поточних та планових ремонтів здійснюються електрозварювальні роботи, роботи з газового різання металу. Дані роботи можуть виконуватися по всій території цеху як усередині так і зовні будівель, тобто не мають постійного місця дислокації, не обладнані вентсистемами та подібне. Електродугове зварювання виконується електродами. На балансі ТЕЦ-1 числиться чотири зварювальних апарати, на балансі ТЕЦ-2 та ТЕЦ-3 числиться по одному зварювальному апарату. Різання виконується газовим різачком. Товщина металу, що розрізається – до 20 мм. В атмосферне повітря неорганізовано надходять забруднюючі речовини.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.С.Виробництво металів/2.С.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040210 Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

ТЕЦ-1

Технологічні викиди короткочасної дії. Кожен з котлів обладнаний свічками скиду доменного, природного та коксового газів. Через свічки здійснюється продувка (скид газу) паливопроводів при зупинках та пусках котлів. Свічки скиду газів є джерелами короткочасної дії. Викид забруднюючих речовин здійснюється організовано через свічки скиду.

Скид доменного газу паливопроводу котлу ПК-8 № 3 (дж. №№ 380801 - 380804). Скид коксового газу паливопроводу котлу ПК-8 № 3 (дж. №№ 380805 - 380808).

Скид природного газу паливопроводу котлу ПК-8 № 3 (дж. №№ 380809 - 380817).

Скид доменного газу паливопроводу котлу ТП-170 № 5 (дж. №№ 380818 - 380821).

Скид коксового газу паливопроводу котлу ТП-170 № 5 (дж. №№ 380822 - 380827).

Скид природного газу паливопроводу котлу ТП-170 № 5 (дж. №№ 380828 - 380836).

Скид доменного газу паливопроводу котлу № 6 (дж. №№ 380837 - 380840).

Скид коксового газу паливопроводу котлу ТП-170 № 6 (дж. №№ 380841 - 380846).

Скид природного газу паливопроводу котлу ТП-170 № 6 (дж. №№ 380847 - 380855).

Скид доменного газу паливопроводу котлу ТП-170 № 7 (дж. №№ 380856-380859).

Скид коксового газу паливопроводу котлу ТП-170 № 7 (дж. №№ 380860-380863).

Скид природного газу паливопроводу котлу ТП-170 № 7 (дж. №№ 380864 - 380874).

Скид коксового газу (загальний колектор) (дж. №№ 380875, 380876).

Скид природного газу (загальний колектор) (дж. №№ 380877, 380878).

Хімічна лабораторія при ХВО-1. Робота с прекурсорами. При проведенні хіманалізів в атмосферне повітря через систему витяжної вентиляції виділяються забруднюючі речовини (дж. № 380880).

ХВО-1. Склад реагентів і прекурсорів. Зберігання реагентів і прекурсорів та розлив їх у дрібну тару здійснюється у приміщенні складу реагентів. При проведенні робіт в атмосферне повітря через систему витяжної вентиляції виділяються забруднюючі речовини (дж. № 380881).

ХВО-2. Гасіння вапна в апараті «МИКА-1». Вапнування води застосовується для попередньої обробки вихідної води перед одержанням хімічно зм'якшеної і знесоленої води, використовуваної для харчування котлів ТЭЦ, підживлення тепломережі підприємства. При завантаженні сухого вапна до апарату через приймальну воронку, в атмосферне повітря через систему витяжної вентиляції виділяються забруднюючі речовини (дж. № 380882).

ХВО-2. Для потреб цеху на відкритому майданчику здійснюється **вивантаження сухої повареної солі** (для приготування розчину регенерації натрій-катионитних фільтрів). При вивантаженні матеріалу в атмосферне повітря неорганізовано надходять забруднюючі речовини (дж. № 380885).

ХВО-3. Гасіння вапна в апараті «МИКА-1». Вапнування води застосовується для попередньої обробки вихідної води перед одержанням хімічно зм'якшеної і знесоленої води, використовуваної для харчування котлів ТЭЦ, підживлення тепломережі підприємства. При завантаженні сухого вапна до апарату через прийомну воронку, в атмосферне повітря через систему витяжної вентиляції виділяються забруднюючі речовини (дж. № 380886).

Для потреб цеху на відкритому майданчику здійснюється **вивантаження сухої повареної солі** (для приготування розчину регенерації натрій-катионитних фільтрів). При вивантаженні матеріалу в атмосферне повітря неорганізовано надходять забруднюючі речовини (дж. № 380887).

ТЕЦ-2

Технологічні викиди короткочасної дії. Кожен з котлів обладнаний свічками скиду доменного, природного та коксового газів. Через свічки здійснюється продувка паливопроводів при зупинках та пусках котлів. Свічки скиду газів є джерелами короткочасної дії. Викид забруднюючих речовин здійснюється через свічу скиду.

Скид доменного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 1. Свічка № 1 (дж. № 380901).

Скид доменного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 1. Свічка № 2 (дж. № 380902).

Скид природного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 1. Свічка № 1 (дж. № 380903).

Скид природного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 1. Свічка № 2 (дж. № 380904).

Скид коксового газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 1. Свічка № 1 (дж. № 380905).

Скид коксового газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 1. Свічка № 2 (дж. № 380906). Скид доменного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 2. Свічка № 1 (дж. № 380907).

Скид доменного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 2. Свічка № 2 (дж. № 380908).

Скид природного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 2. Свічка № 1 (дж. № 380909).

Скид природного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 2. Свічка № 2 (дж. № 380910).

Скид коксового газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 2. Свічка № 1 (дж. № 380911).

Скид коксового газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 2. Свічка № 2 (дж. № 380912).

380912).

Скид доменного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 3. Свічка № 1 (дж. № **380913).**

Скид доменного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 3. Свічка № 2 (дж. № **380914).**

Скид природного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 3. Свічка № 1 (дж. № **380915).**

Скид природного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 3. Свічка № 2 (дж. № **380916).**

Скид коксового газу паливопроводу котлу № 3. Свічка № 1 (дж. № **380917).**

Скид коксового газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 3. Свічка № 2 (дж. № **380918).** Скид доменного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 4. Свічка № 1 (дж. № **380919).**

Скид доменного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 4. Свічка № 2 (дж. № **380920).**

Скид природного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 4. Свічка № 1 (дж. № **380921).**

Скид природного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 4. Свічка № 2 (дж. № **380922).**

Скид коксового газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 4. Свічка № 1 (дж. № **380923).**

Скид коксового газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 4. Свічка № 2 (дж. № **380924).**

Скид доменного газу з станційного газопроводу ДГ. Свічка № 1 (дж. № **380925).**

Скид доменного газу з станційного газопроводу ДГ. Свічка № 2 (дж. № **380926).**

Скид доменного газу з станційного газопроводу ДГ. Свічка № 3 (дж. № **380927).**

Скид природного газу з станційного газопроводу ПГ Свічка № 1 (дж. № **380928).**

Скид природного газу з станційного газопроводу ПГ Свічка № 2 (дж. № **380929).**

Скид природного газу з станційного газопроводу ПГ Свічка № 3 (дж. № **380930).**

Скид коксового газу з станційного газопроводу КГ. Свічка № 1 (дж. № **380931).**

Скид коксового газу з станційного газопроводу КГ. Свічка № 2 (дж. № **380932).**

Скид коксового газу з станційного газопроводу КГ. Свічка № 3 (дж. № **380933).**

ТЕЦ-3

Технологічні викиди короткочасної дії. Кожен з котлів обладнаний свічками скиду доменного та природного газів. Через свічки здійснюється продувка (скид газу) паливопроводів при зупинках та пусках котлів. Свічки скиду газів є джерелами короткочасної дії. Викид забруднюючих речовин здійснюється через свічу скиду.

Скид доменного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 5. Свічка № 1 (дж. № **380963).**

Скид доменного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 5. Свічка № 2 (дж. № **380964).**

Скид природного газу паливопроводу котлу № 5. Свічка № 1 (дж. № **380965).**

Скид природного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 5. Свічка № 2 (дж. № **380966).**

Скид природного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 5. Свічка № 3 (дж. № **380967).**

Скид природного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 5. Свічка № 4 (дж. №

380968).

Скид доменного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 6. Свічка № 1 (дж. № **380969).**

Скид доменного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 6. Свічка № 2 (дж. № **380970).**

Скид природного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 6. Свічка № 1 (дж. № **380971).**

Скид природного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 6. Свічка № 2 (дж. № **380972).**

Скид природного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 6. Свічка № 3 (дж. № **380973).**

Скид природного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 6. Свічка № 4 (дж. № **380974).**

Скид доменного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 7. Свічка № 1 (дж. № **380975).**

Скид доменного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 7. Свічка № 2 (дж. № **380976).**

Скид природного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 7. Свічка № 1 (дж. № **380977).**

Скид природного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 7. Свічка № 2 (дж. № **380978).**

Скид природного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 7. Свічка № 3 (дж. № **380979).**

Скид природного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 7. Свічка № 4 (дж. № **380980).**

Скид доменного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 8. Свічка № 1 (дж. № **380981).**

Скид доменного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 8. Свічка № 2 (дж. № **380982).**

Скид природного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 8. Свічка № 1 (дж. № **380983).**

Скид природного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 8. Свічка № 2 (дж. № **380984).**

Скид природного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 8. Свічка № 3 (дж. № **380985).**

Скид природного газу паливопроводу котлу ПК-14-2М № 8. Свічка № 4 (дж. № **380986).**

Скид доменного газу з газопроводу доменного газу (загальний колектор). Свічка № 1 (дж. № **380987).**

Скид доменного газу з газопроводу доменного газу (загальний колектор). Свічка № 2 (дж. № **380988).**

Скид доменного газу з газопроводу доменного газу (загальний колектор). Свічка № 3 (дж. № **380989).**

Скид природного газу з газопроводу природного газу (загальний колектор). (дж. № **380990).**

Хімічний цех № 2. Для потреб цеху хімводопідготовки на відкритому майданчику під навісом з напіввагонів здійснюється вивантаження сухої повареної солі (для приготування розчину регенерації натрій-катіонитних фільтрів) та сірчаноокислого заліза (коагулянту) до бункерів мокрого зберігання. При

вивантаженні матеріалу в атмосферне повітря неорганізовано надходить забруднюючі речовини (дж. № 380995).

Приміщення гідразин-аміачної установки. В приміщенні встановлені резервуари та насоси для збереження, перекачування та змішування аміаку та гідразин-гідрату. Збереження матеріалів здійснюється в герметичних резервуарах. Метою гідразинно-аміачної обробки живильної води котлів високого тиску є, практично, повне видалення з неї залишкового розчиненого кисню і захист пароконденсатного і живильного трактів від вуглекислотної корозії. При перекачуванні аміаку з 50 л бочок до баку збереження аміаку, в приміщення, а з нього через систему вентиляції В-4 в атмосферу надходить забруднююча речовина (дж. № 380996).

Перекачування сірчаної кислоти та їдкого натру із залізничних вагонів до резервуарів збереження. Кислота сірчана та їдкий натр надходять на склад реагентів у 80 т залізничних цистернах та за допомогою насосів перекачуються з цистерн до баків зберігання. При перекачуванні речовин із тимчасово відкритих залізничних цистерн неорганізовано в атмосферу надходить забруднюючі речовини (дж. № 380997).

Нова насосна. Видалення випарів сірчаної кислоти та лугу. У насосній встановлені два насоси перекачування сірчаної кислоти (для регенерації катіонітних фільтрів) та два насоси перекачування їдкого натру (для регенерації аніонітних фільтрів). Тип насосів – Х45/31. При роботі насосів в приміщення, а з нього через систему вентиляції В-1 в атмосферу надходять забруднюючі речовини (дж. № 380998).

Реагентне відділення. Зберігання та використання сірчаної кислоти та лугу. У відділенні встановлені три баки ($V=100\text{м}^3$ кожен) зберігання концентрованої сірчаної кислоти та три баки ($V=100\text{м}^3$ кожен) зберігання концентрованого розчину їдкого натру. При зберіганні даних речовин в приміщення, а з нього через систему вентиляції В-2 в атмосферу надходять забруднюючі речовини (дж. № 380999).

Вапняне відділення. Гасіння вапна в апараті «МИКА-1». Вапнування води застосовується для попередньої обробки вихідної води перед одержанням хімічно зм'якшеної і знесоленої води, використовуваної для живлення котлів ТЭЦ, підживлення тепломережі підприємства. При завантаженні сухого вапна до апарату через прийомну воронку, в атмосферне повітря через систему витяжної вентиляції В-3 виділяються забруднюючі речовини (дж. № 381000).

Адміністративно-побутовий корпус. Хімічна лабораторія води та пари. При проведенні хіманалізів в атмосферне повітря через систему витяжної вентиляції (ВС-31) виділяються забруднюючі речовини (дж. № 381001).

Хімічна лабораторія масел та газу. При проведенні хіманалізів в атмосферне повітря через систему витяжної вентиляції ВШ-2 (ВС-32) виділяються забруднюючі речовини (дж. № 381002).

Склад прекурсорів. Зберігання прекурсорів та розлив їх у дрібну тару здійснюється у приміщенні складу прекурсорів. При проведенні робіт в атмосферне повітря через систему витяжної вентиляції (ВС-33) виділяються забруднюючі речовини (дж. № 381003).

ПЕРСПЕКТИВА

Згідно розроблено Звіту з ОВД «Реконструкція будівлі головного корпусу ТЕЦ-ПВС-2 (заміна колекторів доменного і коксового газу) на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» за адресою: Україна, Дніпропетровська область,

місто Кривий Ріг, вулиця Криворіжсталі, будинок 1Є» планується виконати реконструкцію будівлі головного корпусу ТЕЦ-ПВС-2, а саме заміна колекторів доменного та коксового газів призначених для газопостачання пальників котлів високого тиску ПК-14-2М № 1-4.

З газопроводів коксового газу через водовідвідники конденсат скидається в прийомні баки. Водовідвідник по конструкції є гідрозатвором, у верхній частині має витяжну труб. Скидання в атмосферу коксового газу через витяжну трубу водовідвідника неможливо, так як він постійно заповнений водою (гідрозатвор), яка не дозволить здійснити викид. Оскільки скидання від водовідвідників відсутнє, то і з прийомних баків викиди в атмосферу відсутні. Таким чином, водовідвідники і прийомні баки не є джерелами викидів шкідливих речовин в атмосферу.

Функціонування газопроводів доменного та коксового газів в штатному режимі не буде супроводжуватися викидами забруднюючих речовин в атмосферу. Під час експлуатації газопроводів, викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні, так як газопроводи є герметичними. Тільки під час продування газопроводів можливе скидання доменного та коксового газів через продувні свічки (при запуску газопроводу та під час ремонтних робіт) періодично, не більше одного разу на рік. Ці викиди носять нерегулярний, короточасний характер та класифікуються як залпові викиди забруднюючих речовин.

Всього на проектуваному об'єкті налічується 27 продувних свічок, у тому числі: 6 свічок діаметром 250 мм та 8 свічок діаметром 150 мм від газопроводу доменного газу та 13 свічок діаметром 100 мм від газопроводу коксового газу. Відповідно до технологічного процесу одночасна продувка газопроводів доменного та коксового газів не здійснюється. Продування одного газопроводу здійснюється максимально через 6 свічок. Кожен газопровід умовно поділений на 2 ділянки по 3 оптимальні свічки (свічки через які буде здійснюватися викид обираються у залежності від технічної необхідності).

Скид доменного газу з газопроводу ДГ. Викид забруднюючих речовин здійснюється через продувні свічки №№ 1 – 14 газопроводу доменного газу (**дж. 382001 - 382014**). Продувочні свічки №№ 4, 5, 6, 7, 8, 9 мають однакові параметри: розмір газопроводу, що продувається 2,42 м. Продувочні свічки №№ 1, 2, 3, 10, 11, 12, 13, 14 мають однакові параметри: розмір газопроводу, що продувається 1,52 м.

Скид коксового газу з газопроводу КГ. Викид забруднюючих речовин здійснюється через продувні свічки №№ 15 – 27 газопроводу коксового газу (**дж. 382015 - 382027**). Продувочні свічки №№ 18, 19, 20, 21, 22 мають однакові параметри: розмір газопроводу, що продувається 1,02 м. Продувочні свічки №№ 15, 16, 17, 23, 24, 25, 26, 27 мають однакові параметри: розмір газопроводу, що продувається 0,63 м.

Виробництво: 1.Energy/1.B.Fugitive emissions from fuels/1.B.1.a. Fugitive emissions from solid fuels: coal mining and handling/ 050103 Storage of solid fuel

1.Енергія/1.В. Летючі викиди від палива/1.В.1.а. Летючі викиди від твердого палива: видобуток та транспортування вугілля/ 050103 Склад твердого палива

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Біля будівлі ХВО-2 на відкритому майданчику зберігається вугілля антрацит відпрацьоване, що було застосоване як фільтруючий матеріал хімічного очищення води в ХВО-1, 2, 3. При вивантаженні антрациту на склад, його зберіганні та забору зі складу, в атмосферу неорганізовано надходять забруднюючі речовини (**дж. №**

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050503 Service stations (including refuelling of cars)

1.Енергія/1.В. Летючі викиди від палива/1.В.2.а.в Розподіл нафтопродуктів / 050503 Станції технічного обслуговування (включаючи заправку автомобілів)

Тип виробничого процесу: допоміжний.

ТЕЦ-1. Акумуляторна – призначена для забезпечення електроживлення ланцюгів управління, релейного захисту та сигналізації. В приміщенні акумуляторної встановлені кислотні АКБ типу СК-4, СК-24. Акумуляторна батарея СК-4 ємністю 144 Агодин, що складається із 110 елементів на напругу 240В. Акумуляторна батарея СК-24 ємністю 864 Агодин, що складається із двох попарно запаралелених батарей СК-12 по 130 елементів кожна на напругу 260В. Акумуляторні батареї працюють по методу постійного підзаряду. При роботі АКБ в буферному режимі в атмосферне повітря через вентиляційну трубу виділяються забруднюючі речовини (дж. № 380447).

ТЕЦ-2. Акумуляторна – призначена для забезпечення електроживлення ланцюгів управління, релейного захисту та сигналізації. В приміщенні акумуляторної встановлені кислотні АКБ типу СК-24. Акумуляторна батарея СК-24 ємністю 864Агодин, що складається із двох попарно запаралелених батарей СК-12 по 130 елементів кожна на напругу 260В, працює по методу постійного підзаряду. При роботі АКБ в буферному режимі в атмосферне повітря через вентиляційну трубу В-1 виділяються забруднюючі речовини (дж. № 380463).

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050401 Other handling and storage (including pipelines)

1.Енергія/1.В. Летючі викиди від палива/1.В.2.а.в Розподіл нафтопродуктів / 050401 Інше транспортування та зберігання (включаючи трубопроводи)

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Маслогосподарство (ТЕЦ-1). Біля будівлі ТЕЦ-1 в закритому приміщенні знаходяться резервуари (1од. - об'ємом 1,1 м3, 2 од. - об'ємом 10,8 м3 кожний) зберігання чистого та відпрацьованого турбінного масла ТП-22 для потреб турбінного відділення. При заповненні резервуарів, зберіганні та перекачуванні масла насосами, в приміщення, а з нього через дефлектор в атмосферу надходить забруднююча речовина (дж. № 380879).

Біля будівлі **ХВО-2** на відкритому майданчику знаходиться **резервуар** зберігання чистого індустриального масла для потреб насосного відділення. При заповненні резервуару, зберіганні та зливу масла у дрібну тару, в атмосферу неорганізовано надходять забруднюючі речовини (дж. № 380883).

Теплоелектроцентрально (ТЕЦ-2). В ТЕЦ-2 зберігаються резервуари з мазутом. При зберіганні мазута в атмосферне повітря виділяються забруднюючі речовини: (дж. №№ 380456, 380457).

Маслогосподарство (ТЕЦ-2). Біля будівлі ТЕЦ-2 в закритому приміщенні знаходяться резервуари (2 од. об'ємами 14 м3 та 5 м3 - в роботі, 6 од. - в резерві) зберігання чистого та відпрацьованого турбінного масла ТП-22 для потреб турбінного цеху. При заповненні резервуарів, зберіганні та перекачуванні масла насосами, в приміщення, а з нього через загальнообмінну вентиляційну систему В-1 в атмосферу надходить забруднююча речовина (дж. № 380934).

Маслогосподарство (ТЕЦ-3). На відкритому майданчику знаходяться 8

резервуарів (об'ємом 60 м³ кожен) зберігання турбінного масла ТП-22 для потреб турбінного відділення (4 од. – в роботі, 4 од. – в резерві). При зберіганні масла та наповненні резервуарів в атмосферу організовано через дихальні клапани надходить забруднююча речовина (дж. №№ 380991 - 380994).

Дизельний генератор. При наливі палива в генератор відбуваються викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря (дж. № 381007 – горловина ємності дизельного генератора).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/2.D.3.d Coating applications/ 060108 Other industrial paint application

2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших розчинників та продуктів/2.D.3.d Нанесення покриттів/ 060108 Інше промислове застосування фарб

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Фарбувальні роботи, знежирення металу (ТЕЦ-1, 2, 3). Для підфарбування металевих конструкцій в цеху застосовуються наступні лакофарбові матеріали: фарба, ґрунт, розчинник. Знежирення та промивка металевих запчастин та деталей здійснюється гасом. При нанесенні ЛФМ і його сушінні, знежиренні поверхонь в атмосферу неорганізовано надходять забруднюючі речовини: **ТЕЦ-1 - дж. № 380889; ТЕЦ-2 - дж. № 380936; ТЕЦ-3 - дж. № 381005.**

Виробництво: 1.Energy/1.A.Combustion/1.A.4.a.i, 1.A.4.b.i, 1.A.4.c.i, 1.A.5.a. Small combustion/ 020105 Stationary engines

1.Енергія/ 1.A.Займання/1.A.4.a.i, 1.A.4.b.i, 1.A.4.c.i, 1.A.5.a. Невелике згоряння/ 020105 Стационарні двигуни

Тип виробничого процесу: допоміжний

Дизельний генератор. На території цеху для забезпечення електроенергією ХВО-1,3 ТЕЦ-1 у разі відсутності електроенергії від мережі розташований дизельний генератор, потужністю 105 кВт. Викиди забруднюючих речовин відбуваються під час спалювання дизельного палива (дж. № 381006).

39 Електроремонтний цех (ЕРЦ)

Електроремонтний цех (ЕРЦ) є структурним підрозділом енергетичного департаменту де здійснюється ремонт та відновлення електрообладнання різного призначення. ЕРЦ включає в свій склад:

- основний виробничий майданчик ЕРЦ, до складу якого входять: ділянка ремонту електромашин основних промислових агрегатів, ділянка ремонту електромашин технологічних агрегатів, апаратно-механічна ділянка, сушильно-пропиточне відділення, зварювальне відділення, склади ГСМ, ЛФМ та окрема волочильна ділянка, що розташовані поряд з РМЦ № 3;
- окремий майданчик ремонту електричних машин загальнопромислового призначення (майданчик ремонту машин малої потужності), що розташований біля РМЦ-1.

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин електроремонтного цеху відповідно до карти-схеми які наведені без змін

390500	В-22 Деревообробні верстати (ГОУ)
390501	В-31, 32 Ванни з розчинами

390503	В-63 Лудильна шафа
390502	В-29 Прес гідравлічний
390504	В-24 Установка наплавлення різців та контактів
390505	В-25 Установка для відновлення деталей
390506	В-76 Пост електрозварювання
390507	ВВ Верстат для напайки контактів
390508	В-64 Стіл розігріву бітумної смоли
390509	В-26 Стіл заливки ебокситовою мастикою
390510	В-59 Стіл пайки
390511	В-57 Ванна лудіння
390512	В-78 Заточувальний верстат
390513	В-79 Обдирочно-шліфувальний верстат
390514	ВВ Місце пайки
390754	В-65 Ванни травлення
390755	ПВ Реактивна машина, ванни розігріву
390756	ПВ Ванни вилуговування та промивки електродвигунів
390757	В-19 Мийна камера № 1
390758	В-20 Мийна камера № 2
390759	В-71 Індукційні печі відпалу роторів, стержнів
390760	В-14 Піч відпалу статорів
390762	В-3 Фарбувальна камера
390763	В-40 Ванни для просочування
390764	В-45 Ванна для просочування
390765	ПВ Сушильна піч № 1
390766	ПВ Сушильна піч № 2
390767	ПВ Сушильна піч № 3
390768	В-41 Фарбувальна камера
390769	ПВ Сушильна камера
390770	В-4 Зварювальний пост № 1
390771	В-2 Зварювальний пост № 2
390772	В-1, В-1' Камера для продування та миття електромашин
390773	Піч відпалу статорів, піч відпалу роторів
390776	В-7 Закриті просочувальні ванни
390777	В-6А Вентиляція приміщення
390778	В-1 Мийна камера
390779	В-2 Станок наплавлювання, індукційна піч, лудильна ванна, верстат для підготовки пазів
390780	В-9 Стіл пайки, електропіч
390781	В-17 Зварювальний пост
390782	В-70 Стіл зачистки
390783	В-95 Місце пайки
390784	Дефлектор. Зонт над печами №1,2
390785	Дефлектор. Зонт над печами №3,4
390786	В-4 Ємності з ПММ
390787	Дихальний клапан (нефрас)
390788	Дихальний клапан (нефрас)
390789	Дихальний клапан (гас)
390790	В-18 Ємності з ПММ
390791	Дихальний клапан (нефрас)
390792	Дихальний клапан (нефрас)
390793	Дихальний клапан (нефрас)
390794	В-66 Ізольовочно-просочувальний верстат
390795	В-74 Точильно-шліфувальний верстат
390796	В-68 Тростильний верстат
390797	В-2 Мийна камера

390798	В-19 Пост пайки
390799	В-6 Місце приготування розчинів
390800	Н.В. Різка металу
390801	Н.В. Зварювальні роботи
390802	Н.В. Фарбувальні роботи

Столярне відділення ЕРЦ. У приміщенні електроремонтного цеху знаходиться верстат для приготування азбоцементної суміші. На час проведення інвентаризації викидів верстат не експлуатується у зв'язку з заборонаю використання азбоцементної суміші.

Гальванічне відділення. Після промивки деталі відправляють на просушку в електричну сушильну шафу. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

Склад прекурсорів. Склад прекурсорів розташовано в приміщенні гальванічного відділення. На складі зберігаються герметично закриті полімерні ємності з соляною кислотою, та герметично закрита полімерна ємність з сірчаною кислотою. Переливи кислот у складі не виконуються. На випадок аварійної ситуації передбачена вентиляційна система ВС-34. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря з приміщення складу відсутні.

Відділення по виготовленню виробів з пластмас. В відділенні розташовано прилад закритого типу для приготування суміші фенопласту. Робоче місце облаштовано витяжною системою ВУ-30. Забруднення атмосферного повітря не відбувається. У відділенні розташовано заточувальний верстат, облаштований пиловловлювачем (В-80), що розташований в приміщенні. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Апаратно-механічна ділянка. До складу апаратно-механічної ділянки входять: апаратно-механічна дільниця; відділення по ремонту катушок; лекальне відділення; катушечне відділення.

Апаратно-механічна ділянка. Апаратно-механічна дільниця. Дільниця облаштована наступним обладнанням: точно-шліфувальний верстат з пиловловлюючим агрегатом ЗІЛ-900М В-88, що розташований в приміщенні, в атмосферне повітря викиди відсутні; ножиці гільйотині; прес ексцентрикований – 4 од.; вертикально-свердлильні верстати- 2Н-35, 2Н-112, 2Н- 112; верстат точочної зварки (не експлуатується). Тверді речовини, які утворюються при роботі верстатів у зв'язку з високою вагою осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Забруднення атмосферного повітря не відбувається.

Апаратно-механічна ділянка. Лекальне відділення облаштовано наступним обладнанням:

- поперечно-стругальний верстат призначений для обробки струганням горизонтальних, вертикальних і нахилих площин, лінійчатих фасонних поверхонь, а також пазів різного профілю у деталей невеликих розмірів і середньої ваги;

- токарний верстат для механічного оброблення поверхні металу, працює без охолодження;

- вертикально-свердлильний верстат для механічного оброблення поверхні;

- заточувальний та полірувально-шліфувальний верстати облаштовані спільним пиловловлювачем ІРП-1,5 В-90, який розташовано в приміщенні. Тверді речовини, які утворюються при роботі верстатів лекального відділення у зв'язку з високою вагою посідають в приміщенні і враховуються в відходах

виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Апаратно-механічна ділянка. Катувальне відділення. Відділення облаштовано наступним обладнанням: намотувальний верстат та заточувальний верстат облаштований пиловловлювачем ЗІЛ-900 В-91, який розташований в приміщенні. Тверді речовини, які утворюються при роботі верстатів лекального відділення осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Забруднення атмосферного повітря від роботи верстатів не відбувається.

Відділення збалансування. Відділення облаштоване наступним обладнанням: балансіровочний верстат Р-9718, верстат настільно-свердильний служить для механічного оброблення деталей. Створювана при роботі верстата стружка розміром більше 100 мкм, характерна швидкість осідання якої перевищує швидкість руху повітря в приміщенні, під дією сили тяжіння осідає в приміщенні цеху і враховується в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Механослужба. Відділення облаштоване наступним обладнанням: вертикально-свердильний верстат служить для механічного оброблення деталей; токарно-гвинторізний верстат; заточувальний верстат, облаштований ГОУ ІРП-1,5 (ВУ-81), який розташований в приміщенні. Тверді речовини, які утворюються при роботі верстатів у зв'язку з високою вагою осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Електрослужба. У відділенні знаходиться вертикально-свердильний верстат для механічного оброблення деталей, заточувальний верстат, облаштований ГОУ ПА-218 В-96, який розташований в приміщенні. Створювана при роботі верстата стружка розміром більше 100 мкм, характерна швидкість осідання якої перевищує швидкість руху повітря в приміщенні, під дією сили тяжіння осідає в приміщенні цеху і враховується в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Заготівельне відділення. Заготівельне відділення розташоване на двох поверхах.

Перший поверх. Контрольно-випробувальний стенд випробування приладів виконується електричним струмом. Облаштований витяжною вентиляцією В-12. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Другий поверх. Верстат для зачистки деталей, облаштований пиловловлювачем – ІРП-1,5 В-75, що розташований в приміщенні. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні. Повітрообмін та теплообмін приміщень заготівельного відділення виконується за допомогою двох вентсистем В-13, В-73. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Відділення ремонту машин великої потужності. У відділенні знаходяться: мийна камера, фарбувальна камера, сушильні камери, верстат для напайки контактів, зварювальний пост, стіл для наплавлення електромагнітів, індукційна піч нагріву секцій, верстат абразивно-відрізний та інше обладнання.

На ділянці експлуатується наступне обладнання: заточувальний верстат з пиловловлювачем ЗІЛ-900 В-86; заточувальний верстат з пиловловлювачем ЗІЛ-900 В-87; верстат для порізки азбестового паперу з пиловловлювачем ІРП-1,5 В-83; верстат для чистки галет з пиловловлювачем ЗІЛ-900 В-10; заточувальний верстат з пиловловлювачем ІРП-1,5 В-11; верстат для продорожки колекторів з пиловловлювачем ІРП-1,5 В-85; верстати заточувальний та довідний з спільним пиловловлювачем ЗІЛ-900 В-84; фрезерні верстати 6Н-83 та 6Н-81 зі спільним

пиловловлювачем ІРП-1,5 В-92; фрезерні верстати FSS-400V та 6Н-12Б з спільним пиловловлювачем ІРП-1,5 В-93; заточувальний та довідний верстати з спільним пиловловлювачем ЗІЛ-900 В-89; верстат для продорожки колекторів з пиловловлювачем ІРП-1,5 В-15; заточувальний верстат з пиловловлювачем ПА- 218 В-б/н. Всі перераховані верстати з пиловловлювачами, що розташовані в приміщенні цеху. Тверді речовини, які утворюються при роботі верстатів у зв'язку з високою вагою осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні. Металообробні верстати: токарно-гвинторізний ДП-500; лоботокарний; балансировочний; прес горизонтальний Q-400; токарно-гвинторізний 16К-20; токарно-гвинторізний 16К-25; токарно-гвинторізний 1К-62; токарно-гвинторізний 1М-63- 2 од.; вертикально-свердлильний; радіально-свердлильний; масляна ванна 600х600 закритого типу для розігріву підшипників. Верстати працюють без охолодження. Створювана при роботі верстата стружка розміром більше 100 мкм, характерна швидкість осідання якої перевищує швидкість руху повітря в приміщенні, під дією сили тяжіння осідає в приміщенні цеху і враховується в відходах виробництва. Забруднення атмосферного повітря не відбувається.

Відділення ремонту машин середньої потужності. До складу відділення ремонту машин середньої потужності належать: мийне відділення; відділення розмотування; ділянка КИС проміжних випробувань.

В електроремонтному цеху, проводиться хімічна розпарка. Процес хімічної розпарки дозволяє зберегти ізоляцію листів активної сталі. Для хімічної розпарки використовується розігрітий розчин гідроксиду натрію. Викиди забруднюючих речовин враховуються в викидах джерел №№ 390755, 390756.

У відділенні знаходиться масляна ванна 600 х 600 мм закритого типу для розігріву підшипників. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Мийне відділення. Сушильні печі № 8, 9 в мийному відділенні– не експлуатуються.

Відділення розмотування ділянки машин середньої потужності. У відділенні відбувається процес розмотування, який слугує для видалення обмоток з статорів та роторів після попереднього нагріву або після відпалу. У **відділенні розмотування ділянки машин середньої потужності** для відведення тепла під час роботи печей та повітрообміну передбачено зонт з вентсистемою В-72, а також віконний вентилятор В-23. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні. У відділенні розташований стіл для зачистки секцій та стержнів, який використовується для механічної чистки відпалених стержнів та секцій, облаштований пиловловлювачем ІРП-1,5 В-94, що розташовано в приміщенні цеху, викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Сушильно-просочувальне відділення. На ділянці є місце для зберігання рідкого скла, яке знаходиться в закритій тарі. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Шафа для збереження реактивів по призначенню не використовується. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

У літній період теплообмін приміщення виконується за допомогою двох віконних вентиляторів ВУ-49, ВУ-1. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Склад лакофарбних матеріалів (ЛФМ). На території знаходиться склад ЛФМ, де зберігаються фарби в закритій тарі виробника: фарба, емаль, лак. Переливи

фарб у складі не виконуються. На випадок аварійної ситуації передбачено вентсистему В-36, В-36р, В-37, В-37р. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря з приміщення складу ЛФМ при зберіганні відсутні.

Склад сильнодіючих отруйних речовин (СДОР). На складі зберігається їдкий натр у закритій тарі, лабомід, тринатрійфосфат, сода. Вентиляція В-16 використовується тільки у аварійній ситуації. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря з приміщення складу при зберіганні відсутні.

Волоочильна ділянка ЕРЦ. На волоочильній ділянці здійснюються технологічні процеси, що пов'язані з виготовленням дроту необхідного діаметру і покриттям його ізоляційними матеріалами. Основні технологічні процеси – волочіння, кислотне травлення, покриття дроту ізоляційним лаком. Основними джерелами утворення забруднюючих речовин є технологічне устаткування, розташоване на ділянці.

Кімната волочіння опльотки дроту. В кімнаті розташоване наступне механічне обладнання: стикозварний верстат електричний; точильний; гострильний верстат (прокатка дроту); волоочильний верстат; настільно-свердлильний верстат (не експлуатується). В приміщенні відсутня вентиляційна система аспірації повітря. Тверді речовини, які утворюються при роботі, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Кислотна. Тупикова електропід для розігріву чистого дроту перед волочінням. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Кімната добового зберігання лаку та розчинників. Комора для зберігання ЛФМ призначена для зберігання лакофарбувальних матеріалів у герметично закритих ємностях в кількості необхідній для роботи однієї зміни. Переливи ЛФМ та розчинника у коморі не відбуваються. На випадок аварійної ситуації передбачено вентсистему В-67. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

Майданчик ремонту електричних машин загальнопромислового призначення (Майданчик ремонту машин малої потужності). На майданчику ремонту машин малої потужності здійснюється ремонт електрообладнання, електродвигунів постійного струму та ін. У відділенні знаходиться масляна ванна 600 x 600 мм закритого типу для розігріву підшипників. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Відділення відпалу статорів і роторів. У відділенні знаходяться три столи для розмотування та пакетування мідних проводів. Кожен стіл обладнано власною вентиляційною системою (В-21, В-22, В- 23). На столах не відбувається технологічних процесів, що може призвести до утворення забруднюючих речовин. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні. Для регулювання теплообміну приміщення облаштовано загальнообмінною вентиляцією даховий вентилятор В-17 та віконний В-20.

Механічна майстерня. У відділенні знаходиться наступне металообробне обладнання: комбіновані ножиці Н513; токарний верстат 1М63Н; токарний верстат ДИП-20; універсальний фрезерний верстат 1Р82; вертикальний прес П6324; горизонтальний прес; вертикально-свердлильний верстат 2Н135; настільно-свердлильний верстат 2М112; настільно-свердлильний верстат НС-12А. Верстати призначені для обробки сталевих виробів, працюють без охолодження. Створювана при роботі верстатів стружка розміром більше 100 мкм, характерна швидкість осідання якої перевищує швидкість руху повітря в приміщенні, під дією сили тяжіння осідає в приміщенні цеху і враховується в відходах виробництва. Викиди

забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні. Точильно-шліфувальні верстати ТШ-300, ЗБ633 (2 од.), обладнані кожний пиловловлювачем - ІРП-1,5 (В-25, В-24, В-26), що розташовані в приміщенні, вони не є джерелами викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря. При роботі верстатів забруднення атмосферного повітря не відбувається.

Сушильно-просочувальне відділення. Для регулювання повітрообміну приміщення облаштовано загальнообмінною вентиляцією - стінний вентилятор В-8.

Столярне відділення. У столярному відділенні знаходиться дискова пила та фуговальний верстати, які обробляють деревину. Викиди забруднюючих речовин надходять на очищення у циклон ЦН-15 (В-13). На час проведення інвентаризації деревообробні верстати не експлуатуються (опломбовано). Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Склад для зберігання хімічних та будівельних матеріалів. На складі зберігання хімічних та будівельних матеріалів зберігаються хімічні та будівельні матеріали. Матеріали зберігаються в закритій тарі виробника. Пересипки чи перевантаження матеріалу на складі не відбувається. Склад обладнано загальнообмінною вентиляцією В-14. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

На території електроремонтного цеху діє 61 стаціонарне джерело викидів забруднюючих речовин в атмосферу, з них 58 організовані джерела викидів та 3 неорганізованих джерел викидів, оснощених ГОУ 1 джерело викиди.

Виробництво: 1.Energy/1.A.Combustion/1.A.2 Manufacturing industries and construction (combustion)/ 03 Combustion in manufacturing industry

1.Енергія/ 1.А.Займання/1.А.2 Переробна промисловість і будівництво (спалювання)/ 03 Спалювання в переробній промисловості

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Відділення розмотування ділянки машин середньої потужності. У відділенні відбувається процес розмотування, який слугує для видалення обмоток з статорів та роторів після попереднього нагріву або після відпалу.

На цій ділянці розташовані:

- індукційна піч відпалу ізоляції роторів та піч відпалу стержнів, викиди забруднюючих речовин від печей відбуваються через В-71 (дж. № 390759);
- тупикова піч відпалу ізоляції статорів облаштована зонтом, що призначений для відведення забруднюючих речовин під час завантаження та розвантаження печі, та двосекційна шафа для розігріву ізоляції. Викиди забруднюючих речовин від печі, шафи та зонту відбуваються через В-14 (дж. № 390760).

Майданчик ремонту машин малої потужності. Відділення відпалу статорів і роторів. У печі відпалу статорів і роторів іде процес видалення обмоток статорів та роторів. Викиди забруднюючих речовин в атмосферу від печей відпалу статорів та роторів відбуваються через вентиляцію природної тяги (дж. № 390773).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.7.c Other metal production/040309z Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.С.Виробництво металів/2.С.7.с Інше виробництво металу/040309z Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

В цеху виконуються електрогазозварювальні та наплавлювальні роботи з

застосуванням електродів, зварювального дроту, припою та флюсів, наплавлення роторів і якорів флюсом і дротом, паяльні роботи якорів.

Зварювальне відділення. У зварювальному відділенні знаходиться зварювальний пост (стіл) для наплавки різців та контактів. Зварювальний пост облаштований витяжною вентиляцією В-24 (дж. № 390504). Використовуються електроди, дріт, який плавиться під шаром флюсу.

Лудильна шафа. На ділянці знаходиться лудильна шафа призначена для лудіння деталей, у якості припою використовується ПОС-30. Згідно з технологічним процесом пайки перед лудінням поверхню деталей очищають за допомогою флюсів. Як флюс використовують водний розчин хлористого цинку. Хлористий цинк надходить в кладову цеху гранульований в мішках. У випадку відсутності хлористого цинку, готують розчин з компонентів цинку і соляної кислоти. Флюс готують в ємності з кислототривкої футеровкою. При розчиненні цинку в соляній кислоті відбувається значне виділення газоподібного водню. Приготовлені флюси зберігаються в чистому скляному, фарфоровому, емальованому або пластмасовому посуді зі щільно закритою пробкою. При розчиненні цинку в соляній кислоті відбувається значне виділення газоподібного водню. Викиди забруднюючих речовин відбувається в атмосферне повітря через В-63 при приготуванні флюсу та лудінні (дж. № 390503).

Наплавочний верстат. Установка для відновлення деталей електроімпульсним легируванням ЕЕВ-2. Установка для наплавлювання облаштована витяжною вентиляцією В-25 (дж. № 390505). Використовуються електроди, дріт, який плавиться під шаром флюсу.

Зварювальний пост облаштований місцевою витяжною системою «Plymoth» В-76 (дж. № 390506). Використовуються електроди. Повітрообмін та теплообмін приміщення виконується за допомогою двох віконних вентиляторів В-27, В-28.

Апаратно-механічна дільниця. Верстат для напайки контактів мідно-фосфористим припоєм облаштований витяжним зонтом. Викиди забруднюючих речовин за допомогою віконного вентилятора ВВ (дж. № 390507).

Апаратно-механічна ділянка. У катушечному відділенні знаходиться стіл пайки, облаштований витяжною системою В-56 (дж. № 390510), де використовується мідно-фосфористий припій.

Заготівельне відділення. Перший поверх. Місце пайки секцій обладнано зонтом. Викиди через віконний вентилятор (дж. № 390514). Використовується припій ПОС 30, 40. При лудінні деталей з використанням припою ПОС олово, яке входить до складу припою в атмосферне повітря виділятися не буде у зв'язку з тим, що при нагрівання воно не утворює легко летучих сполук олова.

Ділянка по ремонту машин основних промислових агрегатів (відділення ремонту машин великої потужності). Верстат для кругової наплавки електромагнітів з використанням дроту, який плавиться під шаром флюсу, верстат для підгонки пазів, облаштовані власними вентсистемами, які об'єднуються на спільне джерело викиду В-2 (дж. № 390779).

Відділення ремонту машин великої потужності. У зварювальному відділенні розташовано стаціонарний зварювальний пост, облаштований вентсистемою В-6, яка на даний час не експлуатується (законсервована), замість неї зварювальний пост підключено до вентсистеми В-17 (дж. № 390781).

Робочі міста по ремонту електродвигунів, стіл пайки вивідних кінців, де використовується припої ПОС-40 та мідно-фосфористий, облаштовані рухливим зонтом для видалення забруднюючих речовин та електропід для розігріву секцій

облаштована власною вентсистемою. Усі викиди об'єднуються на одне джерело В-9 (дж. 390780). При лудінні деталей з використанням припою ПОС олово, яке входить до складу припою в атмосферне повітря виділятися не буде у зв'язку з тим, що при нагрівання воно не утворює легко летучих сполук олова.

Ділянка КИС проміжних випробувань. На ділянці виконуються паяльні роботи роторів ручною пайкою з використанням наступних типів припою: ПОС-30, ПОС-40, ПОС-60. Викиди здійснюються за допомогою місцевої витяжної системи «Plymoth» В-95 (дж. 390783). При лудінні деталей з використанням припою ПОС олово, яке входить до складу припою в атмосферне повітря виділятися не буде у зв'язку з тим, що при нагрівання воно не утворює легко летучих сполук.

Майданчик ремонту машин малої потужності. У зварювальному відділенні розташовані 2 пости на яких відбувається процес зварювання та різки металу.

Зварювальний пост № 1 призначений для виконання зварювальних робіт та обжигу якорів і обладнаний витяжною системою «Plymoth» В-4 (дж. № 390770). Використовуються штучні електроди.

Зварювальний пост № 2 призначений для виконання зварювальних робіт та різки металу, обладнаний витяжною системою В-2 (дж. № 390771). Використовуються штучні електроди.

На ділянці ремонту двигунів постійного струму виконуються паяльні роботи. Робоче місце обладнано витяжною системою «Plymoth» В-19 (дж. № 390798). При пайці використовується припой ПОС-40. При лудінні деталей з використанням припою ПОС олово, яке входить до складу припою в атмосферне повітря виділятися не буде у зв'язку з тим, що при нагрівання воно не утворює легко летучих сполук олова.

Територія цеху. Газорізальні роботи. Різка металу товщиною 50 мм з використанням газорізу. Роботи виконуються по всій території цеху. Неорганізоване джерело викиду забруднюючих речовин (дж. № 390800). Зварювальні роботи виконуються в міру необхідності під час ремонтних робіт по всій території цеху (дж. № 390801). Зварювальні роботи виконуються електродуговим методом за допомогою електродів.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040210 Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Відділення по виготовленню виробів з пластмас. У відділенні по виготовленню виробів з пластмас знаходяться 2 преси гідравлічні для пресування виробів з пластмас Д2434 зусиллям 250 тс та Д2434В - 100 тс. Матеріал, що переробляється – фенопласт 03010-02 (К18-2). Викиди забруднюючих речовин під час роботи пресів відбувається через трубу В-29 (дж. № 390502).

Апаратно-механічна ділянка. Відділення по ремонту гальмівних катушок. У відділенні по ремонту гальмівних катушок розташовано:

- робоче місто, де відбувається електророзігрів бітумної смоли для заливки катушок, облаштоване витяжною вентиляцією В-64, викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря відбувається через трубу (дж. № 390508);

- робоче місто для заливки електромагнітів ебокситовою мастикою облаштоване витяжною вентиляцією В-26, викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря відбувається через трубу викид забруднюючих речовин в

атмосферне повітря відбувається через трубу (дж. № 390509).

Заготівельне відділення. Перший поверх. Ванна лудіння деталей облаштована витяжною вентиляцією В-57 (дж. № 390511), використовується припій ПОС. При лудінні деталей з використанням припою ПОС олово, яке входить до складу припою в атмосферне повітря виділятися не буде у зв'язку з тим, що при нагрівання воно не утворює легко летучих сполук олова.

Відділення ремонту машин великої потужності. У відділенні знаходяться: мийна камера що призначена для мийки машин та вузлів розчинником «Нефрас» за допомогою пневморозпилювача. Викиди забруднюючих речовин виконуються за допомогою вентсистеми В-1 (дж. № 390778).

Волочильна ділянка. Кислотна. На ділянці розташовані: ванна для зберігання розчину сульфатної кислоти (H_2SO_4) [сірчана кислота], ванна для травлення мідної проволоки в розчині сульфатної кислоти. Обі ванни облаштовані витяжною вентиляцією В-65 (дж. № 390754). Для промивання використовується бак з водою та з мильною водою.

Заготівельне відділення. Заточувальний верстат з діаметром кола 300 мм. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відбуваються через В-78. (дж. № 390512). Місце зачистки деталей - наждачний верстат облаштований пиловловлювачем ЗІЛ-900 В-79, який розташовано на вулиці (дж. № 390513).

Відділення розмотування ділянки машин середньої потужності. Стіл для чистки секцій та стержнів, який використовується для механічної чистки відпалених стержнів та секцій, облаштований вентсистемою В-70 (дж. № 390782).

Волочильна ділянка. Точильно-шліфувальний верстат. Викиди забруднюючих речовин видаляються за допомогою вентсистеми В-74 через трубу (дж. № 390795).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.I. Wood processing/ 040620 Wood processing

2.Промислові процеси та використання продукції/2.I. Обробка деревини/ 040620 Обробка деревини

Тип виробничого процесу: допоміжний.

У столярному відділенні знаходяться верстати: циркулярна пила; фугувальний верстат; шпуганонарізний верстат. На цих верстатах виготовляються пазові клини, дистанційні прокладки. Викиди забруднюючих речовин від верстатів потрапляють на очистку до циклону Ц-800 «Гіпродревпром» В-22 (дж. № 390500).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.7.c Other metal production/ 040308 Electroplating

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.7.c Інше виробництво металу/ 040308 Гальваніка

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Гальванічне відділення. На ділянці розташовано 6 ванн з розчином соляної кислоти, лужним розчином, чистою водою, промивна, з електролітом (склад № 9), бак нейтралізації (залишок електроліту), в яких відбуваються процеси знежирення, нейтралізації, промивки. Кожна ванна облаштована бортовим відсосом. Викиди забруднюючих речовин здійснюються через вентиляційну систему В-31. На ділянці також розташовано 2 колокола цинкування (склад № 9), та ванна пропарювання. Кожна ванна облаштована бортовим відсосом. Викиди забруднюючих речовин здійснюються через систему В-32. Викиди забруднюючих речовин від вентсистем В-31 та В-32 спрямовані на спільну трубу (дж. № 390501).

Відділення ремонту машин середньої потужності. У мийному відділенні знаходяться: мийна камера № 1 продування і миття електричних машин розчинником

«Нефрас», викиди забруднюючих речовин відбуваються через трубу В-19 (дж. № 390757); мийна камера № 2 продування і миття електричних машин розчинником «Нефрас, викиди забруднюючих речовин відбуваються через трубу В-20 (дж. № 390758); реактивна мийна машина для миття вузлів електричних машин з використанням «Лабомід 203», ванна розігріву розчину гідроксиду натрію. Викиди забруднюючих речовин від реактивної мийної машини та ванни розігріву відбуваються через природну тягу. Газоходи об'єднуються на спільну трубу (дж. № 390755).

Відділення розмотування ділянки машин середньої потужності. Ванни вилуговування електродвигунів гідроксидом натрію, після витримки у ванні вилуговування двигуни підлягають промиванню, кожна ванна облаштована витяжною системою, викиди забруднюючих речовин від ванн відбуваються через труби природної тяги, газоходи об'єднуються у спільну трубу (дж. № 390756).

Майданчик ремонту машин малої потужності. У мийному відділенні знаходяться камери (2 од.) для продування та миття електричних машин. Миття проводиться бензином та лугами. Мийна камера для миття бензином облаштована витяжною вентиляцією В-1 та В-1', які об'єднуються у спільну трубу (дж. № 390772), через яку відбувається викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря. Для регулювання повітрообміну приміщення облаштоване загальнообміною вентиляцією – дефлектором розташованим в стіні. Мийна камера для миття лужним розчином облаштована витяжною вентиляцією В-2 (дж. № 390797). Викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря відбувається через трубу.

Виробництво:

2.Industrial processes and product use/ 2.D-2.L Other solvent and product use /

2.D.3.i, 2.G Other solvent and product use/ 060401 Glass wool enduction

2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших розчинників та продуктів/2.D.3.i, 2.G Використання інших розчинників і продуктів/ 060401

Ендукція скловати

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Тростильне приміщення. В тростильному приміщенні розташовано тростильний верстат, призначений для плетіння скловолокна (обмотки дроту). Робоче місце облаштоване вентиляційною системою В-68 (дж. № 390796). Викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря відбувається через трубу.

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050401 Other handling and storage (including pipelines)

1.Енергія/1.B. Летючі викиди від палива/1.B.2.a.v Розподіл нафтопродуктів / 050401 Інше транспортування та зберігання (включаючи трубопроводи)

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Склад ПММ. На території цеху існує два склади ПММ: склад ПММ машин великої потужності і склад ПММ машин середньої потужності. Зі складу ПММ на ділянки подаються по трубопроводу.

Склад ПММ машин великої потужності. На складі зберігається розчинник «Нефрас» у ємкостях по 4,5 м³ (2 од.), гас -у ємності 4,5 м³. Кожна ємність облаштована дихальним клапаном. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відбуваються під час зберігання ПММ (дж. №№ 390787, 390788, 390789).

Приміщення обладнане віконним вентилятором В-4. Викиди забруднюючих речовин відбуваються під час розливу ПММ та видаляються через віконний вентилятор (дж. № 390786).

Склад ПММ машин середньої потужності. На складі зберігається розчинник «Нефрас» у ємкостях по 3 м³ (3 од.). Кожна ємність облаштована дихальним клапаном. Викиди забруднюючих речовин відбуваються під час збереження ПММ через дихальні клапани (дж. №№ 390791, 390792, 390793).

Приміщення облаштоване віконним вентилятором В-18. Викиди забруднюючих речовин відбуваються під час розливу ПММ (дж. № 390790).

Виробництво: 2. Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/2.D.3.d Coating applications/ 060108 Other industrial paint application

2. Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших розчинників та продуктів/2.D.3.d Нанесення покриттів/ 060108 Інше промислове застосування фарб

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Відділення ремонту машин великої потужності. У фарбувальній камері відбуваються фарбування обмоток електродвигунів фарбопультом. Викиди забруднюючих речовин відбуваються через витяжну систему знизу камери В-3 через трубу (дж. № 390762). Сушка після пофарбування відбувається в двох сушильних камерах, куди подається підігріте повітря. Викиди забруднюючих речовин відбуваються через природну витягу в стелі камер, які об'єднуються в одне джерело викиду (дж. № 390769).

Сушильно-просочувальне відділення. У відділенні знаходяться три ванни просочування (одна не експлуатується), чотири камери вакуумного просочування (не введені в експлуатацію), фарбувальна камера та сушильні печі.

Ванни для просочування обмоток електродвигунів служать для просочування електродвигунів лаком. Площа ванн 2,8 м². Кожна ванна облаштована витяжною вентиляцією, які об'єднуються у спільну витяжну систему В-40 (дж. № 390763). Викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря відбувається через трубу.

Ванна для просочування обмоток електродвигунів лаком площею 4,0 м² облаштована витяжною вентиляцією В-45. Сюди ж потрапляють викиди з складського підвального приміщення (не експлуатується) (дж. № 390764). Викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря відбувається через трубу.

Після просочування електродвигуни, якоря та інше направляють в індукційні сушильні камери (4 од., одна з яких не експлуатується). Сушка відбувається за рахунок нагнітання гарячого повітря. Аспірація газів відбувається шляхом природної тяги. Кожна камера облаштована трубою природної тяги та зонтом природної тяги над входом в камеру:

- сушильна піч № 1; природна тяга (дж. № 390765);
- сушильна піч № 2; природна тяга (дж. № 390766);
- сушильна піч № 3; природна тяга (дж. № 390767);
- зонд над сушильними камерами № 1, 2; дефлектор (дж. № 390784);
- зонд над сушильними камерами № 3; дефлектор (дж. № 390785).

У відділенні розташована фарбувальна камера. У фарбувальній камері відбуваються фарбування та сушка обмоток електродвигунів з використанням емалі. Камера облаштована витяжною вентиляцією ВУ-41 (дж. № 390768).

Волочильна ділянка. Ізольовочно-просочувальний верстат виконує ізоляцію дроту, просочування лаком та сушку. Викиди забруднюючих речовин виконуються

за допомогою вентсистеми В-66 через трубу (дж № 390794).

Майданчик ремонту машин малої потужності. Сушильно-просочувальне відділення. У відділенні розташовано три просочувальні ванни площею 0,8 м³ (2 од. не експлуатуються), які обладнані витяжною системою В-7 (дж. № 390776). В роботі використовується лак.

Місце приготування розчинів, де виконується приготування лаку потрібної концентрації з використанням ксилолу в якості розчинника, обладнано витяжною системою В-6 (дж. № 390799).

Сушка електродвигунів відбувається в 4 сушильних печах. Печі працюють в конвекційному режимі. Викиди забруднюючих речовин під час завантаження та розвантаження сушильних печей відбуваються через вентсистему В-6А (дж. № 390777).

Фарбувальні роботи. Виконання фарбувальних робіт виконується за потребою по всій території цеха. Неорганізоване джерело викиду забруднюючих речовин (дж. № 390802). Використовуються емалі. Фарбування виконується фарбопультотом.

40 Електрокустовий цех (ЕКЦ)

Електрокустовий цех (ЕКЦ) входить до складу енергетичного департаменту. Основні завдання електрокустового цеху:

- своєчасне та якісне виконання поточних, середніх та капітальних ремонтів електрообладнання в основних та допоміжних цехах підприємства на основі централізованої системи планового ремонту електрообладнання;
- монтаж нового електрообладнання при проведенні реконструкції та модернізації у виробничих цехах підприємства;
- аварійно-відновлювальні роботи електроустаткування в цехах підприємства;
- виготовлення та монтаж магнітних станцій управління, панелей управління, блоків опору, перехідних коробок;
- підготовка виробництва електромонтажних та електроремонтних робіт.

Виконання даних задач виконується двома основними ділянками цеху: монтажно-заготівельна майстерня та ділянка чергового ремонтного персоналу.

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин електрокустового цеху відповідно до карти-схеми які наведені без змін

400790	Зварювальний пост
400792	Верстат для різки ізоляційного матеріалу
400793	Зварювальний пост (МПК)
400794	Точильно-шліфувальний верстат (КХВ)
400795	Зварювальний пост (КХВ)

Ділянка № 1. Ділянка призначена для ремонту електрообладнання агломераційного цеху, цеху мереж і підстанцій, газового цеху, паросилового цеху, цеху виробництва виливниць, шламового цеху, кисневого виробництва, цеху водопостачання, доменного цеху № 1, 2; ТЕЦ 1, 2, 3; адміністративно-господарського відділу управління підприємства, цеха благоустрою, а також цеху технологічного автотранспорту. До складу ділянки входять: монтажно-заготівельна майстерня, майстерня побутового корпусу цеху.

Монтажно-заготівельна майстерня. Монтажно-заготівельна майстерня

(МЗМ) призначена для виготовлення та монтажу магнітних станцій управління, панелей управління, шаф та щитків управління, блоків опору, виготовлення заготовок для виробництва електромонтажних та електроремонтних робіт. Назва, кількість та технічні характеристики обладнання наведено у таблиці нижче.

Назва, кількість та технічні характеристики обладнання

№ джерела	Верстати				Примітки
	Назва	Марка	Кількість	Діаметр абразивного кола	
-	Наждачно-заточний верстат	-	1	400	Підключений до пилеволовлюючого агрегату ПА-700, який розташований в приміщенні майстерні. Верстат не являється джерелом утворення забруднюючих речовин.
-	Настільно-свердлильний верстат	СН12А № 1, 2	2	-	Тверді речовини, які утворюються під час роботи верстатів, у зв'язку з високою вагою осідають в приміщенні і враховуються у відходах виробництва.
	Радіально-свердлильний верстат	2-А554	1	-	
	Токарно-гвинторізний верстат	КА-280	2	-	
	Гвинтогибочний верстат	ВГС-10	1	-	
	Прес-ножиці	Н-635А	1	-	
	Гільйотинні ножиці	Н-475	1	-	
400792	Листозгибочний верстат	ЛС-5	1	-	Не експлуатується
	Верстат для різки ізоляційного матеріалу	-	1	-	
-	Верстат для заточки фрез	-	1	-	Не являється джерелом утворення забруднюючих речовин. Тверді речовини, які утворюються під час роботи верстатів, у зв'язку з високою вагою осідають в приміщенні і враховуються у відходах виробництва
-	Верстат для зняття фасок	-	1	-	

Тверді речовини, які утворюються при роботі, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Майстерня побутового корпусу цеху (МПК). Майстерня являє собою окрему будівлю, яка не оснащена витяжною системою. Назва, кількість та технічні характеристики верстатів майстерні наведені у таблиці нижче.

Назва, кількість та технічні характеристики верстатів майстерні

№ джерела	Верстати			Матеріал, який обробляється	Примітки
	Назва	Марка	Кількість		
-	Свердлильний	-	1	Сталь 100%	У зв'язку з тим, що при обробці виробів із сталі речовини у вигляді суспендованих твердих частинок розміром 200 мкм і менш не утворюються, викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутній.
-	Трубовідрізний	-	1	-	
	Трубогибочний	ВГС-10	1	Сталь 100%	
	Листозгибочний	ЛС-6	1	Сталь 100%	
-	Прес-ножиці	ВН-5221	1	Сталь 100%	
-	Гільйотинні ножиці	НГ-635 А	1	-	Підключений до пилеволовлюючого агрегату ІРП 1,5, що розміщений у приміщенні майстерні. Викиди відсутні.
-	Точильно-шліфувальний	СНТ-2 Б	1	-	

Верстати призначені для обробки сталевих виробів, працюють без охолодження. Тверді речовини, які утворюються при роботі, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Ділянка № 2. Ділянка призначена для виконання ремонтних робіт електрообладнання Блумінга, СПЦ 1, 2, прокатного цеху № 3, конвертерного цеху, вогнетривкового-вапнякового цеху, копрового цеху, цеху ремонту печей, шлакопереробного цеху, управління житлово-комунального господарства, цеху підготовки виробництва, а також автотранспортного управління.

Ділянка чергового ремонтного персоналу. Ділянка призначена для оперативного виконання непланових аварійно-відновлювальних робіт електрообладнання в цехах підприємства. Цех має в наявності 32 різаків, які використовуються за попередньою домовленістю на території цехів замовників та на їхній сировині. У зв'язку з цим викиди забруднюючих речовин від гасорізувальних робіт враховуються в цехах- замовниках.

Майстерня ділянки коксохімічного виробництва. У майстерні знаходиться металообробне обладнання. Назва, кількість та технічні характеристики верстатів майстерні наведені у таблиці нижче.

Назва, кількість та технічні характеристики верстатів КХВ

№ джерела	Верстати					Примітки
	Назва	Марка	Кількість	Діаметр абразивно го кола	Матеріал який обробляється	
-	Свердлильний	2Н135	1	-	Сталь 100%	У зв'язку з тим, що при обробці виробів із сталі речовини у вигляді суспендованих твердих частинок розміром 200 мкм і менш не утворюються викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутній та враховуються у відходах виробництва.
	Верстат для різання труб	СРТ-108	1	-		
400794	Точильно-шліфувальний	ТШС-26	1	-	-	Підключений до ІРП 1,5, який розташований на вулиці

Тверді речовини, які утворюються при роботі, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

На території електрокустового цеху діє 5 організованих стаціонарних джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферу, оснащених ГОУ- 1 джерело викиду.

Виробництво: 2. Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.7.c Other metal production/040309z Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.7.c Інше виробництво металу/040309z Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Монтажно-заготівельна майстерня. Зварювальний пост МЗМ. В майстерні розташований зварювальний пост, який оснащений витяжною системою вентиляції (дж. № 400790). Для зварювальних робіт використовуються штучні електроди. В процесі технологічного процесу відбувається викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря.

Майстерня побутового корпусу цеху (МПК). Зварювальний пост МПК. В майстерні розташований зварювальний пост, який оснащений витяжною системою вентиляції (дж. № 400793). Для зварювальних робіт використовуються штучні електроди.

Ділянка чергового ремонтного персоналу. Майстерня ділянки коксохімічного виробництва. Зварювальний пост КХВ (дж. № 400795). Для зварювальних робіт використовуються штучні електроди. Під час зварювання відбувається викид в атмосферне повітря забруднюючих речовин.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/ 2.C.1. Виробництво основного чавуну та сталі/ 040210 Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Монтажно-заготівельна майстерня. Робота верстата для різки ізоляційного матеріалу тимчасово призупинена (дж. № 400792), але може бути відновлена у будь-який час.

Ділянка чергового ремонтного персоналу. Майстерня ділянки коксохімічного виробництва. Викид забруднюючих речовин від точильно-шліфувального верстату (дж. № 400794).

41/44 Парогазовий цех

Парогазовий цех є структурним підрозділом енергетичного департаменту. Згідно наказу по підприємству № 559 від 22.05.2015 «О внесении изменений в организационную структуру управления энергетического департамента» газовий цех при'єднується до паросилового.

Основні задачі парогазового цеху:

- безперебійне забезпечення цехів підприємства енергоресурсами, паром, гарячою водою, деаерірованою (поживною) водою, циркуляційною водою та мазутом;
 - забезпечення безперебійною роботою котлів-утилізаторів з метою максимального використання вторинних енергоресурсів;
 - забезпечення циркуляційною водою ОКГ КЦ;
 - організація виконання графіка транспортування газів споживачам підприємства - доменного, коксового, природного газів або їх суміші відповідних параметрів і в кількостях, необхідних для виконання встановлених планових завдань з виробництва продукції;
 - організація технічно правильної експлуатації та своєчасного ремонту енергообладнання цеху та очистка доменного газу та повернення його споживачам.
- Транспортування газу споживачам здійснюється згідно діючої технологічної інструкції.

***Перелік джерел утворення забруднюючих речовин парогазового цеху
відповідно до карти-схеми на яких проводиться корегування***

410704	Газоскидний пристрій № 3 - анульовано
410705	Газоскидний пристрій № 4
441801	Продувочна свічка № 1 газопроводу доменного газу
441802	Продувочна свічка № 2 газопроводу доменного газу
441803	Продувочна свічка № 3 газопроводу доменного газу
441804	Продувочна свічка № 4 газопроводу доменного газу
441805	Продувочна свічка № 5 газопроводу доменного газу
441806	Продувочна свічка № 6 газопроводу доменного газу
441807	Продувочна свічка № 7 газопроводу доменного газу
441808	Продувочна свічка № 8 газопроводу доменного газу
441809	Продувочна свічка № 9 газопроводу доменного газу
441810	Продувочна свічка № 10 газопроводу доменного газу
441811	Продувочна свічка № 11 газопроводу доменного газу
441812	Продувочна свічка № 12 газопроводу доменного газу
441817	Газопровід коксового газу. Продувочна свічка № 1
441818	Газопровід коксового газу. Продувочна свічка № 2
441819	Газопровід коксового газу. Продувочна свічка № 3
441820	Газопровід коксового газу. Продувочна свічка № 4
441821	Газопровід доменного газу. Продувочна свічка № 1

441822	Газопровід доменного газу. Продувочна свічка № 2
441823	Газопровід доменного газу. Продувочна свічка № 3
441824	Газопровід доменного газу. Продувочна свічка № 4
441825	Газопровід доменного газу. Продувочна свічка № 5
441826	Газопровід доменного газу. Продувочна свічка № 6
441827	Газопровід доменного газу. Продувочна свічка № 7
441828	Газопровід доменного газу. Продувочна свічка № 8
441829	Газопровід доменного газу. Продувочна свічка № 9
441830	Нове будівництво газопроводу коксового газу від КХВ до споживачів МВ
441831	Нове будівництво газопроводу коксового газу від КХВ до споживачів МВ
441832	Нове будівництво газопроводу коксового газу від КХВ до споживачів МВ
441833	Нове будівництво газопроводу коксового газу від КХВ до споживачів МВ
441834	Нове будівництво газопроводу коксового газу від КХВ до споживачів МВ
441835	Нове будівництво газопроводу коксового газу від КХВ до споживачів МВ
441836	Нове будівництво газопроводу коксового газу від КХВ до споживачів МВ
441837	Нове будівництво газопроводу коксового газу від КХВ до споживачів МВ
441891	Бензиновий генератор - нове джерело
441892	Горловина ємності бензинового генератора – нове джерело
ПЕРСПЕКТИВА згідно Звіту з ОВД «Парогазовий цех. Нове будівництво перемички доменного газу діаметром 3020 мм від колектора доменної печі № 9 до нового колектора доменної печі доменного цеху №1 з підключенням котлів ТЕЦ-І на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» за адресою: Дніпропетровська область, м. Кривий Ріг, вул. Криворіжсталі, 1»	
441838	Продувочна свічка перемички (доменний газ)
441839	Продувочна свічка (доменний газ)
441840	Продувочна свічка (доменний газ)
441841	Продувочна свічка (доменний газ)
441842	Перехід 3020 x 2020 (доменний газ)
441843	Перехід 2020 x 2020 (доменний газ)
ПЕРСПЕКТИВА згідно Звіту з ОВД «Парогазовий цех. Нове будівництво газопроводу природного газу від газопідвищувальної станції Південного гірничо-збагачувального комбінату до вогнетривко-вапняного цеху (ВВЦ) (2 нитка) на проммайданчику ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» у Металургійному районі м. Кривий Ріг, вулиця Криворіжсталі, 1 Дніпропетровська область»	
441844	Продувочна свічка № 2 Газопровід природного газу
441845	Продувочна свічка № 3 Газопровід природного газу
441846	Продувочна свічка № 4 Газопровід природного газу
ПЕРСПЕКТИВА згідно Звіту з ОВД «Нове будівництво газопроводів змішаного газу та будівель газопідвищувальних станцій №1 та №2 парогазового цеху на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» за адресою: Дніпропетровська обл., м. Кривий Ріг, вулиця Криворіжсталі, 1 в Металургійному районі та в Інгулецькому районі» .	
441847	Газопровід коксового газу від місця врізки у існуючий газопровід до колектору
441848	Газопровід доменного газу від місця врізки у існуючий газопровід до колектору
441849	Газопровід природного газу від місця врізки у існуючий газопровід до ГРПШ
441850-441853	Газопровід природного газу ГРПШ
441854	Колектор доменного газу
441855	Колектор доменного газу
441856	Колектор коксового газу до врізки в газопровід доменного газу
441857	Колектор коксового газу до врізки в газопровід доменного газу
441858	Будівля ГПС1, колектор змішаного газу

441859	Будівля ГПС1, колектор змішаного газу
441860	ГПС1, до газодувної машини
441861	ГПС1, до газодувної машини
441862	ГПС1, після газодувної машини
441863	ГПС1, після газодувної машини
441864	ГПС1, до газодувної машини
441865	ГПС1, до газодувної машини
441866	ГПС1, після газодувної машини
441867	ГПС1, після газодувної машини
441868	Колектор змішаного газу від ГПС1 до району Прокату-3
441869	Газопровід змішаного газу від колектору змішаного газу до Прокату-3
441870	Газопровід змішаного газу від колектору змішаного газу до цеху Блумінг
441871	Газопровід змішаного газу від колектору змішаного газу до цеху Блумінг
441872	Газопровід змішаного газу від цеху Блумінг до складу заготовок
441873	Газопровід змішаного газу від колектору змішаного газу до СПЦ-2
441874	Газопровід змішаного газу від колектору змішаного газу до СПЦ-2
441875	Газопровід змішаного газу до ЛКВЧ
441876	Газопровід змішаного газу від колектору змішаного газу до ГПС2
441877	Будівля ГПС2, колектор змішаного газу
441878	Будівля ГПС2, колектор змішаного газу
441879	ГПС2, до газодувної машини
441880	ГПС2, до газодувної машини
441881	ГПС2, після газодувної машини
441882	ГПС2, після газодувної машини
441883	Газопровід змішаного газу від ГПС2 до фабрики огрудкування
441884	Газопровід змішаного газу у районі ФОГ
441885	Газопровід змішаного газу у районі ФОГ
441886	Газопровід змішаного газу у районі ФОГ
441887	Газопровід змішаного газу у районі ФОГ
441888	Газопровід змішаного газу у районі ливарно-ковальського виробництва
441889	Зварювальний пост ГПС-1
441890	Зварювальні пости ГПС-2
ПЕРСПЕКТИВА згідно Звіту з ОВД «Нове будівництво газорегулюючих пунктів доменної печі №9 та ТЕЦ-3 на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» за адресою: Україна, Дніпропетровська область, місто Кривий Ріг, вулиця Криворіжсталі, 1»	
441893-441897	ВТ1 (ТЕЦ-3) на Г1
441898	ВТ1 (ТЕЦ-3) на Г3
441899	ВТ1 (ТЕЦ-3) на Г3
441900-441902	ВТ1 (ТЕЦ-3) на ГРПБ ТЕЦ-3
441903	ВТ2 (ГСУ-6) на точці врізки
441904-441906	СУ-6) на ШГРП ГСУ-6
441907-441910	ВТ3 (ДП-9) на Г3
441911	ВТ3 (ДП-9) на Г3 перед ШГРП ДП9
441912-441914	ВТ3 (ДП-9) ШГРП ДП9
441915	ВТ3 (ДП-9) на Г3 перед ВОГ НКГЗ
441916	ВТ 3 (ДП-9) ВОГ НКГЗК

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин парогазового цеху відповідно до карти-схеми які наводяться без змін

410706	Газоскидний пристрій № 5
410707	Газоскидний пристрій № 6

410709	Склад ПММ
410710	Фарбувальні, зварювальні та газорізальні роботи
441075	Резервуар з мазутом
441076	Резервуар з мазутом
441077	Склад ПММ у резервуарах
441078	Хімічна лабораторія
441079	Приміщення маслостанції «БИС 2»
441080	Приміщення маслостанції «БИС 1»
441081	Зварювальні роботи КУ 8,10,11,12,13
441082	Лінія пилеприбирання
441083	Зварювальні роботи КУ 16
441084	Зварювальні роботи КУ 7
441085	Ремонтні роботи (територія цеху)
441086	Склад ПММ у тарі
441087	Склад сильнодіючих отруйних речовин (СДОР)
441813	Газопровід природного газу. Продувочна свічка № 1
441814	Газопровід природного газу. Продувочна свічка № 2
441815	Газопровід природного газу. Продувочна свічка № 3
441816	Газопровід природного газу. Продувочна свічка № 4

Майстерня ГСУ-6 та майстерня АПК-2. На території парогазового цеху збудовано 2 майстерні на території ГСУ № 6 та у приміщенні адміністративно побутового корпусу на 1 поверсі. Відомості про верстати та їх характеристики наведені у таблиці нижче.

Верстати парогазового цеху

Найменування ділянки приміщення	Найменування обладнання	Марка верстата	Кількість	Наявність пиловловлюючого обладнання	Висновок про наявність викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря
Майстерня ГСУ № 6	Заточний	-	1	ИРП-1,5	Викиди відбуваються у приміщення ділянки. Тверді речовини, які утворюються під час технологічного процесу, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Не є джерелом викиду
	Токарно-гвинторізний	1-К-625	1	-	
	Вертикально-свердильний	ПТ-18	1	-	
Майстерня АПК	Фрезерний	-	1	-	
	Універсальний вертикально-свердильний	2А125	1	-	
	Токарно-гвинторізний	1-К-625	1	-	
	Точильно-шліфувальний	-	1	-	

Тверді речовини, які утворюються під час технологічного процесу, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва.

Приміщення для тимчасового зберігання виведених із строю акумуляторних батарей. В приміщенні знаходиться 4 од. резервних свинцево-кислотних акумуляторів закритого типу. Доливання кислоти в акумулятори не відбувається. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Приміщення для зберігання ртутьвмісних ламп. Приміщення не експлуатується за призначенням, а використовується як комора для зберігання інвентарю для потреб цеху. Викиди відсутні.

Склад лакофарбувального матеріалу АПК-1. Склад являє собою окреме приміщення. В приміщенні знаходяться бочки з фарбою Емаль ПФ-115. На складі ЛФМ відбувається тільки зберігання фарби, розлив фарби не відбувається. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Слюсарна майстерня АПК-1. В слюсарній майстерні змонтовано токарний верстат 1К62, який працює без охолодження; заточний верстат. Приміщення

майстерні не оснащене витяжною системою вентиляції. При роботі верстатів виділяються забруднюючі речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, які у зв'язку із високою вагою осідають у приміщенні і враховуються у відходах виробництва. Викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутній.

Токарна майстерня АПК-1. В токарній майстерні розташовано: точильно-шліфувальний верстат 3К634, який не експлуатується; токарний верстат ИТ-1Г, який не експлуатується; свердлильний 2Г125 та заточний верстат обладнаний ЗИЛ-900, який розташований у приміщенні. Приміщення майстерні не оснащене витяжною системою вентиляції. Під час роботи верстатів виділяються забруднюючі речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, які у зв'язку із високою вагою осідають у приміщенні і враховуються у відходах виробництва. Викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутній.

Приміщення деаераторно - поживної установки та ДПУ-3 АПК-1. Деаератори призначені для видалення із води, яка подається в системи охолодження, корозійно-агресивних газів, які знаходяться в розчиненому виді при надходженні в деаератор та утворених при розпаді бікарбонатів і карбонатів в процесі підігріву води. В якості теплоносія для підігріву використовується пар із магістральних паропроводів. При роботі деаераторно-поживної установки викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Циркуляційна насосна 1 «БИС» – 1-го блоку конвертерного цеху. Циркуляційна насосна призначена для подачі циркуляційної води в трубну систему охолоджувачів конверторних газів конверторів № 1, 2, 3 1-го блоку конвертерного цеху. Циркуляційна насосна забезпечує зниження температури газів, які поступають на газоочисну установку до проектних показників. Охолоджувач конвертерних газів конвертера слугує для пониження температури димових газів, отриманих при проведенні плавки сталі в конвертері, які потрапляють на ГОУ шляхом відбору тепла при циркуляції води в трубній системі охолоджувача. Нагріта циркуляційна вода по трубопроводу повертається в баки- акумулятори циркуляційної насосної. Викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутній.

Котельня дільниці ПГЦ ділянки ВВЦ (КУ № 8, 10, 11, 12, 13). Котельня дільниці розташована на території Вогнетривно-вапнякового цеху (ВВЦ). Котли-утилізатори № 8, 10, 11, 12, 13 типу КУ-60 призначені для утилізації тепла газів, які відходять від нагрівальних печей ВВЦ. В котлі- утилізаторі виробляється пар та відбувається підігрів повітря, яке потрапляє у піч. КУ не являються джерелом утворення забруднюючих речовин.

Ділянка котлів-утилізаторів (КУ) № 16. Котел-утилізатор типу ПМК-75/24 призначений для утилізації тепла газів, які відходять від нагрівальних печей дробового стану 150-1 СПЦ-1. В котлі-утилізаторі виробляється пар та відбувається підігрів повітря, який потрапляє на піч. КУ не являються джерелом утворення забруднюючих речовин.

Ділянка котлів-утилізаторів (КУ) № 7. Котел-утилізатор типу ПМК-75/24 призначений для утилізації тепла газів, які відходять від нагрівальних печей дрібносортового стану 250-6 Прокату-3. В котлі-утилізаторі виробляється пар та відбувається підігрів повітря, який потрапляє на піч. КУ не являються джерелом утворення забруднюючих речовин.

Акумуляторна. В акумуляторній (дж. 410708) розташовано 66 кислотних акумуляторів закритого типу, які знаходяться у постійній підзарядці. Одночасно заряджається 66 акумуляторів. Викиди забруднюючих речовин відсутні. Джерело

викиду № 410708 анульовано в зв'язку з відсутністю технологічного процесу пов'язаного з викидами забруднюючих речовин.

Автотранспорт. На балансі цеху числиться трактор МТЗ-82.1. На території цеху є відкрита стоянка для зберігання автотранспорту та газонокосарки. Автотранспорт є джерелом викидів в атмосферне повітря, але при цьому він є пересувним джерелом викидів. Відповідно до законодавства пересувні джерела викидів не підлягають нормуванню.

На території парогазового цеху діє 57 стаціонарних джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферу, з них 48 джерел з організованими викидами, у тому числі 40 джерел залпових викидів і 9 неорганізованих джерел.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.7.c Other metal production/040309z Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.7.c Інше виробництво металу/040309z Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Для різно-зварювальних робіт по всій території цеху передбачені зварювальні апарати (17 од. роблять по-черзі) та газові різакі (2 од. роблять по- черзі), які працюють по черзі. Таким чином в роботі можуть бути 1 гасоріз та 1 зварювальний апарат. Під час робіт в атмосферне повітря відбувається *неорганізований* викид забруднюючих речовин (дж. № 410710).

Ділянка котлів-утилізаторів (КУ) № 8, 10, 11, 12, 13. На ділянці знаходиться: 3 од. зварювальних переносних апаратів, в роботі один; газонокосарка. Для зварювальних робіт на території ділянки використовуються штучні електроди. Під час технологічного процесу відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин (дж. 441081).

Ділянка котлів-утилізаторів (КУ) № 16. На ділянці розташований 1 переносний зварювальний апарат (дж. 441083). Для зварювальних робіт використовуються штучні електроди.

Ділянка котлів-утилізаторів (КУ) № 7. На ділянці розташований 1 переносний зварювальний апарат (дж. 441084). Для зварювальних робіт використовуються електроди.

Місце ремонтних робіт. На балансі цеху знаходиться 7 одиниць газових різаків «Вогник» РК-180, 175, 170, але одночасно в роботі 3 од. (дж. 441085). Вогневе різання відбувається за потребою по всій території цеху.

ПЕРСПЕКТИВА

Згідно розробленого Звіту з оцінки впливу на довкілля «Нове будівництво газопроводів змішаного газу та будівель газопідвищувальних станцій №1 та №2 парогазового цеху на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг», реєстраційний номер справи про ОВД 20215197876 Київ, 2021 р. для виконання ремонтних робіт під час експлуатації в майстерні ГПС-1 і ГПС-2 передбачається установка електричного зварювального апарату на 2 пости - ЗвП ГПС-1, ЗвП ГПС-2 (дж. 441889, 441890). Одночасно в роботі знаходиться один пост.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.1.

Газоскидний пристрій – «свічка» - призначений для викиду та спалювання надлишку чистого доменного газу з метою стабілізації його тиску в мережах підприємства при підвищенні газового тиску в загальному колекторі 1000 мм вод. ст. ГСУ складається з горизонтальної ділянки газопроводу Ø1600 мм, оснащений запальним пристроєм низького тиску. Для підпалювання доменного газу на кінці газопроводу коксового газу змонтований пальник, котрий постійно горить з витратою коксового газу 40 м³/год. Для пропарки газопроводу коксового газу від відкладень нафталіну (особливо у зимовий період) періодично, 1 – 2 рази в місяць подається пар.

Експлуатаційні параметри ГСУ: тиск доменного газу більше 1000 мм вод.ст.; продуктивність до 200 тис. нм³/годину; температура чистого доменного газу -5 - +45 °С; вміст пилу 4 мг/нм³.

Газоскидний пристрій № 5 (дж. № 410706) розташовано в районі газоочисних установок ДП-7 та ДП-8.

Газоскидний пристрій № 3 (дж. № 410704) розміщений в районі газоочисної установки № 2 доменних печей № 3, 4. Робота ГСУ № 3 з 2013 року призупинена, джерело **410704** - анульовано.

Газоскидний пристрій № 4 (дж. № 410705) розташовано в районі газоочисної установки ДП-6.

Газоскидний пристрій № 6 (дж. № 410707) (ліва та права) розташовані в районі газоочистки ДП-9. Для кращого обслуговування та жорсткості конструкції ГСУ (ліва) об'єднана з ГСУ (права) загальною площадкою. ГСУ оснащена чотирма інжекційними шестирижковими пальниками низького тиску. Подача доменного газу до запальників відбувається по трубі 920 x 10 мм. На горизонтальній ділянці газопроводу (по ходу газу) встановлений водовідвідник низького тиску. Для підпалювання доменного газу використовується естафетна труба з іонізаційним датчиком горіння. Для підвищення надійності роботи ГСУ по трубі підводиться природний газ тиском 0,7 кгс/см², котрий постійно горить. Для підпалювання природного газу використовується естафетна труба з іонізаційним датчиком горіння.

Газопровод природного газу від пікету № 273 до вузла «А». Функціонування газопроводу природного газу в штатному режимі не супроводжується викидами забруднюючих речовин в атмосферне повітря. Тільки при продувці газопроводу можливий скид природного газу через продувочні свічки (при запуску газопроводу та під час ремонтних робіт, періодично). Ці викиди носять нерегулярний, короткочасний характер та класифікуються як залпові викиди. Всього на ділянці нараховується 4 організованих стаціонарних джерела викидів (продувочних свічок) (дж. 441813, 441814, 441815, 441816), від яких при продувочних роботах буде викидатися природний газ.

Територія адміністративно-побутового комплексу (АПК-1). Хімічна лабораторія. У хімічній лабораторії визначаються у воді (котловій, циркуляційній) та конденсатах пару вміст солей, жорсткість, фосфати, нафтопродукти, рН. Лабораторія розміщена в адміністративно-побутовому комплексі парогазового цеху. Аналізи проводяться під витяжною шафою (дж. № 441078). Згідно наказу по підприємству була припинена діяльність по поводженню з прекурсорами. В зв'язку з чим відбулися зміни в викидах забруднюючих речовин. Реактиви зберігаються в каністрах у спеціальному сейфі, який розміщений в самій лабораторії та на складі

сильнодіючих отруйних речовин (СДОР).

Склад сильнодіючих отруйних речовин (СДОР). Склад являє собою окреме приміщення, яке призначене лише для зберігання отруйних речовин. На складі зберігається у закритих бочках аміак водний та натрію гіпохлорид. На випадок наливу аміаку у тару споживача на складі включається витяжна вентиляція (дж. № 441087).

Лінія пилеприбирання. Лінія пилеприбирання (дж. № 441082) призначена для механічного транспортування пилових відходів з-під двох бункерів котлів-утилізаторів № 8, 10, 11, 12, 13 розміщених за обертовими печами вогнетривно-вапнякового цеху. На нульовій відмітці під бункерами КУ розташовано два конвеєра із зануреними скребками. Пил з бункерів котлів через шибєрні затвори и течії потрапляє в завантажувальні секції конвеєра. Секції оснащені суцільним настилом для верхньої гілки ланцюга, завдяки чому відбувається само дозування конвеєрів, виключаючи їх перезавантаження. Конвеєр складається із секцій, шириною 500 мм різної довжини, поворотної секції, приводних та натяжних головок та приводу. Обертальний момент від приводу до скребкового тягового органу передається через роликовий ланцюг, який закритий огорожею. У секціях передбачені люки для ремонту та огляду скребоків та ланцюгів конвеєрів. Пил з конвеєру потрапляє в збірний бункер, з якого через секторний затвір завантажується в автосамоскид або цементовоз.

Технічні дані обладнання лінії пилеприбирання наведені у таблиці нижче

Технічні дані обладнання лінії пилеприбирання

№ п/п	Назва параметру	Характеристика
1.	Тип конвеєру	КПС (2М)-500т
2.	Конвеєра	самодозуючі
3.	Швидкість руху ланцюга, м/с	0,165
4.	Продуктивність	47,4
5.	Тип приводу	одношвидкісний
6.	Потужність 1-го приводу, кВт	7,5
7.	Кут підйому поворотної секції	30°
8.	Охолодження конвеєра	повітряне
9.	Внутрішня ширина секцій, мм	500

Характеристика вантажу, що транспортується наведено у таблиці нижче.

Характеристика вантажу, що транспортується

№ п/п	Назва параметру	Характеристика
1.	Насипна маса, т/м ³	0,7
2.	Гранулометричний склад, мм	0,1...0,7
3.	Температура, °С	200-450

Вивантаження пилу з бункерів відбувається щоденно і триває 5 хвилин. Об'єм кожного бункеру 15 м³.

Ремонтні роботи. Для дрібних ремонтних робіт цех використовує шліфувальні машинки. На балансі цеху знаходиться кутова шліфувальна машина. Під час робіт в атмосферне повітря відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин (дж. № 441085).

Згідно розробленого проєкту ОВНС «Энергетический департамент.

Парогазовый цех. Комплекс ДП-9. Реконструкция газопровода доменного газа от газоочистки ДП-9 до потребителей на территории ПАО «АрселорМиттал Кривой Рог» **виконана реконструкція** системи газопостачання в районі комплексу ДП-9 ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг». Функціонування газопроводу доменного газу в штатному режимі не буде супроводжуватися викидами забруднюючих речовин в атмосферне повітря. Тільки при продувці газопроводу можливий скид доменного газу через продувочні свічки (при запуску газопроводу та під час ремонтних робіт, періодично, не більше одного разу на рік). Ці викиди носять нерегулярний, короткочасний характер та класифікуються як залпові викиди. Всього на ділянці, нараховується 12 організованих залпових стаціонарних джерел викидів (продувочних свічок) (дж. 441801, 441802, 441803, 441804, 441805, 441806, 441807, 441808, 441809, 441810, 441811, 441812) діаметром по 300 мм, від яких при продувочних роботах буде викидатися доменний газ.

Згідно розробленого проєкту 033135-ОВОС «Энергетический департамент. Газовый цех. Реконструкция межцеховых газопроводов. Коллектор доменного газа вдоль ДП-7, ДП-8. Газопроводы доменного и коксового газа от ТЭЦ ПВС-2 до колектора доменного газа вдоль ДП-7, ДП-8. ПАО «АрселорМиттал Кривой Рог, Днепропетровская область, г. Кривой Рог, ул. Криворожстали, 139» **виконано будівництво** нової траси газопроводів доменного та коксового газів від ТЕЦ ПВС-2 до нового колектору доменного газу уздовж ДП-7, ДП-8 (з підключенням до нового колектору в районі ДП-8) та до газопровода коксового газу с КХВ (ІІ нитка) на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг». Функціонування газопроводів доменного та коксового газів в штатному режимі не буде супроводжуватися викидами забруднюючих речовин в атмосферне повітря. Тільки при продувці газопроводів можливий скид газів через продувочні свічки (при запуску газопроводу та під час ремонтних робіт, періодично). Ці викиди носять нерегулярний, короткочасний характер та класифікуються як залпові викиди. Всього на ділянці, нараховується 13 організованих стаціонарних джерел викидів (продувочних свічок) (дж. 441817, 441818, 441819, 441820, 441821, 441822, 441823, 441824, 441825, 441826, 441827, 441828, 441829).

Згідно розробленого проєкту 033138-ОВОС «Энергетический департамент. Парогазовый цех. Новое строительство газопровода коксового газа от коксохимического производства до потребителей металлургического производства на территории ПАО «АрселорМиттал Кривой Рог» **виконано будівництво** нової траси газопроводу коксового газу від коксохімічного виробництва до споживачів металургійного виробництва на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг». Функціонування газопроводу коксового газу в штатному режимі не буде супроводжуватися викидами забруднюючих речовин в атмосферне повітря, оскільки газопровід повністю герметичний.

Згідно розробленого Звіту з оцінки впливу на довкілля «Будівництво нового газопроводу кокового газу від коксохімічного виробництва до споживачів металургійного виробництва на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг», реєстраційний номер справи про ОВД 2018613991 Київ, 2018 р. **виконано будівництво** нового газопроводу коксового газу від коксохімічного виробництва до споживачів металургійного виробництва. Загальна протяжність траси коксового газопроводу становить - 1260 метрів, висота прокладки газопроводів 5,80- 25,00 м. Газопровід призначений для транспортування коксового газу, що виробляється в процесі коксування на коксових батареях для ряду споживачів металургійного

виробництва з послідуочим врізанням в загальну систему транспортування і розподілення коксового газу. Під час експлуатації газопроводу, викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні, так як газопровод є герметичним. Під час проведення ремонтних робіт, передбачається здійснення продувки повітрям залишків газу з газопроводу. Під час продувки в атмосферне повітря буде надходити очищений коксовий газ. Продувні свічки є джерелами залпових викидів в атмосферне повітря.

Кількість продувних свічок наступна:

1. Діаметр 1420 - дві свічки Ду 150 (дж. **441830, 441831**).
2. Діаметр 1020 - три свічки Ду 150 (дж. **441832, 441833, 441834**).
3. Діаметр 630 – три свічки Ду 80 (дж. **441835, 441836, 441837**).

Викиди забруднюючих речовин утворюються під час продувки свічок при проведенні ремонтних робіт.

ПЕРСПЕКТИВА

Згідно розробленого Звіту з ОВД *«Парогазовий цех. Нове будівництво перемички доменного газу діаметром 3020 мм від колектора доменної печі № 9 до нового колектора доменної печі доменного цеху №1 з підключенням котлів ТЕЦ-1 на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» за адресою: Дніпропетровська область, м. Кривий Ріг, вул. Криворіжсталі, 1»* планується виконати будівництво перемички доменного газу діаметром 3020 мм від колектора доменної печі № 9 до нового колектора доменної печі доменного цеху № 1 з підключенням котлів ТЕЦ-1. *Перемичка доменного газу діаметром 3020 x 10 мм* передбачається між існуючими колекторами доменного газу: колектором 3020 x 10 мм до I блоку комбінату від газоочистки доменної печі № 9 і новим колектором діаметром 3124 x 12 мм доменних печей ДП-1.

Газопровід доменного газу для газопостачання котлів ТЕЦ-1. Під час здійснення планованої діяльності стаціонарні організовані та неорганізовані джерела викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря при експлуатації газопроводів для транспортування доменного газу по закритій мережі відсутні.

При проведенні необхідних планових та позапланових ремонтних роботах на мережі газопроводів здійснюється скид газу з ділянок газопроводу через свічки. Продувні свічки є джерелами залпових викидів в атмосферне повітря.

Згідно правил експлуатації газопроводів та технологічної інструкції скиди газу з ділянок здійснюються не одночасно, а по чергово, за допомогою ручних засувов, враховуючи специфічний склад доменного газу та техніку безпеки і охорону праці.

Всього на проектуваному об'єкті налічується 4 залпових джерела викидів забруднюючих речовин (дж. **441838, 441839, 441840, 441841**).

Відповідно до вимог правил експлуатації, ділянки газопроводів облаштовані вводами пари, підключенними до системи пропарювальних паропроводів. Пропарка газопроводів здійснюється перед проведенням ремонтних робіт та після, з метою усунення «пробок» в газопроводі, видалення застійних зон, додаткового виявлення свищів та інших дефектів чи нещільностей, виявлення внутрішніх дефектів зварних з'єднань. Пропарка здійснюється після скидання з ділянок газопроводу доменного газу через свічки.

Введення пари здійснюється через штуцери на газопроводі і паропроводі із запірною арматурою, які під час пропарювання з'єднуються металорукавом на

фланцевому з'єднанні. Після закінчення пропарювання металорукав від'єднують від штуцера газопроводу і на штуцері встановлюють заглушку. Водяні затвори конденсатовідвідників забезпечують відведення води та відсутність попадання в атмосферу газу. Об'єм максимальний конденсату з газопроводу доменного газу діаметром 2020 x 10 мм 1-2 м³/добу; максимальний вихід конденсату з газопроводу доменного газу (перемички) діаметром 3020 x 10 мм - 1,5 м³/добу. Об'єми можуть коливатися в меншу кількість, оскільки залежать від температури навколишнього середовища та температури доменного газу і вмісту вологи.

При проведенні пропарювальних робіт можливий залповий скид забруднюючих речовин через перехід 3020x2020 (дж. 441842) та перехід 2020 x 2020 (дж. 441843).

Згідно розробленого Звіту з ОВД *«Парогазовий цех. Нове будівництво газопроводу природного газу від газопідвищувальної станції Південного гірничо-збагачувального комбінату до вогнетривко-вапняного цеху (ВВЦ) (2 нитка) на проммайданчику ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» у Металургійному районі м. Кривий Ріг, вулиця Криворіжсталі, 1 Дніпропетровська область»* планується виконати будівництво газопроводу природного газу від газопідвищувальної станції Південного гірничо-збагачувального комбінату до вогнетривко-вапняного цеху. Ціль планованої діяльності – нове будівництво газопроводу природного газу від газопідвищувальної станції Південного гірничо-збагачувального комбінату до вогнетривко-вапняного цеху (ВВЦ) (2 нитка) на проммайданчику ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг». Нове будівництво полягає у прокладанні нової ділянки газопроводу на нових опорах з подальшим відключенням та демонтажем існуючого газопроводу у зв'язку зі зношеністю та необхідністю безперервного виробництва (споживанням природного газу).

Функціонування газопроводу природного газу високого тиску в штатному режимі не буде супроводжуватися викидами забруднюючих речовин в атмосферу. Під час експлуатації газопроводу, викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні, так як газопровід є герметичним. Тільки під час продування газопроводу можливе скидання природного газу через продувні свічки (при запуску газопроводу та під час ремонтних робіт) періодично, не більше одного разу на рік. Ці викиди носять нерегулярний, короткочасний характер та класифікуються як залпові викиди забруднюючих речовин.

Всього в межах ділянки планованої діяльності передбачається розміщення трьох продувочних свічок №№ 2, 3, 4 (дж. 441844, 441845, 441846).

Згідно розробленого Звіту з оцінки впливу на довкілля *«Нове будівництво газопроводів змішаного газу та будівель газопідвищувальних станцій №1 та №2 парогазового цеху на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг», реєстраційний номер справи про ОВД 20215197876 Київ, 2021 р.* планується будівництво нового газопроводу змішаного газу та будівель газопідвищувальних станцій №1 та №2 парогазового цеху ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг».

Існуючі газопроводи доменного, коксового, змішаного газу до прокатних цехів були введені в експлуатацію в період з 1953 до 1964 років. За період тривалої експлуатації стан газопроводів - незадовільний.

В результаті незадовільного стану існуючого газопроводу планованою діяльністю передбачається нове будівництво газопроводів змішаного газу та будівель газопідвищувальних станцій №1 та №2 парогазового цеху на території

ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг».

Система підготовки і подачі змішаного газу призначена для централізованого постачання змішаного газу з необхідними параметрами на сортопрокатний цех №1 (СПЦ-1), сортопрокатний цех №2 (СПЦ-2), Прокат-3, цех Блумінг, Ковальська дільниця фасоночавуноливарного цеху, Фасоночавуноливарний цех (ФЧЛЦ), фабрика огрудкування (ФОГ).

Функціонування газопроводів доменного, коксового, природного та змішаних газів в штатному режимі не буде супроводжуватися викидами забруднюючих речовин в атмосферне повітря. Тільки при продувці газопроводів можливий скид газів через продувочні свічки (при запуску газопроводу та під час ремонтних робіт, періодично). Ці викиди носять нерегулярний, короткочасний характер та класифікуються як залпові викиди. Всього на проєктованому газопроводі встановлюється 42 продувні свічки діаметром від 30 мм до 200 мм:

- три свічки на газопроводі доменного газу (ПС№2, 8, 9) (дж. **441848, 441854, 441855**).

- три свічки на газопроводі коксового газу (ПС№1, 10, 11) (дж. **441847, 441856, 441857**).

- п'ять свічок на газопроводі природного газу (ПС№3, 4, 5, 6, 7) (дж. **441849, 441850, 441851, 441852, 441853**).

- 31 свічка на газопроводі змішаного газу (коксового, доменного, природного) (ПС№12-42) (дж. **441858, 441859, 441860, 441861, 441862, 441863, 441864, 441865, 441866, 441867, 441868, 441869, 441870, 441871, 441872, 441873, 441874, 441875, 441876, 441877, 441878, 441879, 441880, 441881, 441882, 441883, 441884, 441885, 441886, 441887, 441888**).

Згідно розробленого Звіту з оцінки впливу на довкілля *«Нове будівництво газорегулюючих пунктів доменної печі №9 та ТЕЦ-3 на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» за адресою: Україна, Дніпропетровська область, місто Кривий Ріг, вулиця Криворіжсталі, 1»*, реєстраційний номер справи про ОВД 202112149117, у зв'язку з безперервним виробництвом, для виключення ризиків виникнення аварійних ситуацій на існуючих ГРП, що можуть призвести до зупинки основного виробництва на тривалий час, та соціально-економічним втратам при експлуатації даних ГРП та їх газопроводів, передбачається будівництво газорегулюючих пунктів доменної печі №9 та ТЕЦ-3 на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг».

Експлуатація газорегулюючих пунктів доменної печі №9 та ТЕЦ-3 не буде супроводжуватися постійними викидами забруднюючих речовин у атмосферу з території, на якій вони розміщуються. Викид забруднюючих речовин можливий тільки під час запуску газопроводу та під час ремонтних робіт, періодично, не частіше одного разу на рік через продувальні свічки, а також при аварійних ситуаціях. Ці викиди носять нерегулярний, короткочасний, локальний характер та класифікуються як залпові викиди забруднюючих речовин.

Всього на газопроводі встановлюється 24 продувні свічки діаметром від 20 мм до 100 мм:

- 24 свічки на газопроводі природного газу (дж. **441893, 441894, 441895, 441896, 441897, 441898, 441899, 441900, 441901, 441902, 441903, 441904, 441905, 441906, 441907, 441908, 441909, 441910, 441911, 441912, 441913, 441914, 441915, 441916**).

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050401 Other handling and storage (including pipelines)

1.Енергія/1.В. Летючі викиди від палива/1.В.2.а.в Розподіл нафтопродуктів / 050401 Інше транспортування та зберігання (включаючи трубопроводи)

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Склад ПММ (дж. № 410709), в якому знаходяться 3 резервуара об'ємом 1,5 м³ для зберігання ПММ. На кожному резервуарі є кран для роздавання масла мінерального та гасу споживачу. Викиди забруднюючих речовин здійснюються через дверний отвір.

Територія адміністративно-побутового комплексу (АПК-1). *Приміщення для зберігання ПММ у тарі.* Склад являє собою окреме приміщення. У приміщенні розташована одна закрита бочка, об'ємом 200 л з гасом. Приміщення не оснащено витяжною системою вентиляції. Під час наливу гасу у тару споживача через дверний отвір (дж. № 441086) відбувається викид забруднюючих речовин.

Приміщення для зберігання ПММ у резервуарах. Склад являє собою окреме приміщення, яке оснащено витяжною системою вентиляції. Розташовано три резервуара сірого кольору, а саме, для гасу, дизельного пального, масла об'ємом 1,2 м³, які оснащені дихальними клапанами та одна бочка з дизпаливом. Через трубу витяжної системи вентиляції (дж. № 441077) відбувається викид забруднюючих речовин.

Приміщення маслостанції «БИС 1». В окремо розміщеному підземному приміщенні маслостанції встановлено три маслоустановки, які забезпечують маслом свою групу із п'яти циркуляційних насосів. Маслоустановка призначена для забезпечення циркуляції масла через підшипники циркуляційних насосів з метою їх змащування та охолодження. Кожна маслоустановка включає в себе:

- бак масляний, 1 од.;
- маслонасос шестиленчатий НМШ 8-2,5-6, 3/2, 5Б-10, 2 од.;
- фільтр двійний масляний, 2 од.;
- маслоохолоджувач, 2 од.;
- зворотній клапан, 2 од.;
- запірна арматура та трубопроводи.

Для охолодження масла в маслоохолоджувач подається технічна вода. Масло із маслобака маслонасосом через фільтр та маслоохолоджувач по напірному колектору подається в корпус підшипників циркуляційних насосів та по зливному колектору повертається в маслобак. При перекачуванні масла через дефлектор (дж. № 441080) відбувається викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря.

Циркуляційна насосна 2 «БИС». Циркуляційна насосна призначена для подачі циркуляційної води в трубну систему охолоджувачів конверторних газів конверторів № 4 - 6 конвертерного цеху циркуляційному трубопроводу.

До складу насосної станції входять:

- насосно-акумуляторна установка ОКГ конверторів № 4 - 6;
 - установка збору конденсату;
 - маслостанція, яка складається з трьох маслоустановок, кожна з яких входить до складу відповідної насосно-акумуляторної установки;
- насосна станція промислових стоків. Приміщення маслонасосної 2 «БИС».

В окремо розміщеному приміщенні маслостанції встановлено три маслоустановки, які забезпечують маслом свою групу із п'яти циркуляційних насосів. Маслоустановка призначена для забезпечення циркуляції масла через

підшипники циркуляційних насосів з метою їх змазки та охолодження. Кожна маслоустановка включає в себе: бак масляний; маслонасос шестиренчатий 1НМ-32, 2 од.; фільтр двійний масляний, 2 од.; маслоохолоджувач, 2 од.; зворотній клапан, 2 од.; запірна арматура та трубопроводи. Для охолодження масла в маслоохолоджувач подається технічна вода. Масляний бак слугує ємністю для масла. Масляні насоси заглибні (один робочий, другий резервний) розміщені в масляному баку та призначені для подачі масла в підшипники циркуляційних насосів та електродвигунів. Масляний насос – центробежний, вертикальний, одноступенчатий з робочим колесом одностороннього входу, встановлений на валу консольно, вхідною воронкою вниз. При перекачуванні масла через трубу витяжної системи вентиляції відбувається викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря (дж. № 441079).

Центральне мазутосховище. На балансі парогазового цеху є 2 підземних резервуара по 5000 м³ призначені для зберігання мазута. Резервуари оснащені дихальними клапанами (дж. №№ 441075, 441076).

Бензиновий генератор. При наливі палива в генератор відбуваються викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря– горловина ємності бензинового генератора): дж. № 441892.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/2.D.3.d Coating applications/ 060108 Other industrial paint application

2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших розчинників та продуктів/2.D.3.d Нанесення покриттів/ 060108 Інше промислове застосування фарб

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Фарбувальні роботи здійснюються по всій території цеху за потребою, метод нанесення – пневматичне розпилення. Фарба поставляється в кількості, яка необхідна для поточних фарбувальних робіт. Під час робіт в атмосферне повітря відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин (дж. №№ 410710, 441085).

Виробництво: 1.Energy/1.A.Combustion/1.A.4.a.i, 1.A.4.b.i, 1.A.4.c.i, 1.A.5.a. Small combustion/ 020105 Stationary engines

1.Енергія/ 1.А.Займання/1.A.4.a.i, 1.A.4.b.i, 1.A.4.c.i, 1.A.5.a. Невелике згоряння/ 020105 Стационарні двигуни

Тип виробничого процесу: допоміжний

Бензиновий генератор. На території цеху для забезпечення електроенергією у разі відсутності електроенергії від мережі розташований бензиновий генератор, потужністю 7 кВт. Викиди забруднюючих речовин відбуваються під час спалювання бензинового палива (дж. № 441891).

42 Цех водопостачання

Цех водопостачання (ЦВП) входить до складу енергетичного департаменту і призначений для забезпечення технологічних процесів підрозділів підприємства технічною водою, а також для відведення промислових, зливових і господарсько-побутових стоків.

До структури ЦВП входять:

- діляниця доменних та сталеплавильних цехів;
- ділянка комплексу ДП-9;
- ділянка прокатних цехів;
- ділянка східних цехів;
- ділянка з обслуговування механізмів;
- механічна майстерня;
- шламове господарство (шламові ділянки № 1 та № 2).

Після впровадження проєкту 5391/7-ОВНС «Организация работ по отсыпке дорожек и очистке карт прудов-осветлителей № 1, 2 от металлургических шламов» викиди забруднюючих речовин від карт 1-3 СО-1 враховані у джерелі викидів **420811** - джерело **420804** анульовано, а викиди забруднюючих речовин від карт 1-5 СО-2 враховані у джерелі викидів **420807** - джерело **420805** анульовано. Провели перерахунок викидів забруднюючих речовин на дж. **420811, 420807** з врахуванням усіх технологічних операцій та фактичних даних.

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин цеху водопостачання відповідно до карти-схеми на яких проводиться корегування

420804	Карти-зневоднення № 1-3 СО-1 - анульовано
420805	Карти-зневоднення № 1-5 СО-2 - анульовано
420807	Розробка та зневоднення шламу в картах 1-5 пруда освітлювача № 2, відсіпка доріжок і шлаку на картах 1-5
420811	Розробка та зневоднення шламу в картах 1-3 пруда освітлювача № 1, відсіпка доріжок і шлаку на картах 1-3

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин цеху водопостачання відповідно до карти-схеми які наведені без змін

420796	Приготування вапняково-шламової суміші
420797	Приготування окалино – торф'яної суміші
420798	Горизонтальний відстійник № 1
420799	Горизонтальний відстійник № 2
420800	Горизонтальний відстійник № 3
420801	Горизонтальний відстійник № 4
420802	Радіальний відстійник № 4
420803	Радіальний відстійник № 5
420808	Транспортування сталеплавильного шлаку з відвалу для відсіпки променів доріжок
420809	Навантаження шлаку сталеплавильного на шлаковому відвалі
420810	Транспортування зневодненого шлаку з карт прудів освітлювачів 1-2 на склад рудного двору аглофабрики
421213	Зварювальний пост механічної майстерні
421218	Ємність з гасом
421220	Фарбувальні роботи

421221	Наждачно-заточний верстат механічної майстерні,
421222	Зварювальний пост ділянки з обслуговування механізмів
421223	Бочки з маслом мінеральним
421224	Різання металу, гасорізи

В експлуатації дільниці доменних та сталеплавильних цехів знаходяться: насосні станції №№ 1, 7, 2, 4, 18А, 10, 13, 18 біс, фекальна насосна станція конвертерного цеху, баштові градирні БГ - 11, 12, 13, бризкальні басейни.

В експлуатації ділянки комплексу ДП-9 знаходяться: насосна станція № 30, насосна станція біля зливого колектора ДП-9, насосна станція «Фільтрувальна», фекальна насосна станція центрального вузла ДП-9 та підбункерної естакади ДП- 9, насосна станція промстоків ДП-9, радіальний відстійник ДП-9, шламові насосні станції №№ 1, 2.

В експлуатації прокатної ділянки знаходяться баштові градирні БГ-20-27, 30, насосні станції № 6, 3, 9, 3А, відділення промстоків НС-6, насосна станція з перехоплення промзливових вод з балки «Махорово», фекальна насосна станція №№ 1 - 5, 7, 8.

В експлуатації східної ділянки є вентиляторна градирня ВГ-22, баштові градирні БГ-1-5, 28-29, насосна станція №№ 8, 14-15, об'єднана насосна станція «чистого» циклу, об'єднана насосна станція «брудного» циклу, насосна станція промстоків східних цехів, фекальні насосні станції «БРЦ», шлакопереробки, «Об'єднана», кисневої станції № 2 кисневого виробництва.

У насосних стаціях змонтовані насоси для перекачування води та стоків. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря від насосних станцій та градирень відсутні.

Механічна майстерня. Механічна майстерня призначена для забезпечення дільниць цеху запасними частинами власного виробництва до механо - і енергообладнання. В приміщенні механічної майстерні проводяться механічна обробка деталей із сталі різанням із застосуванням таких верстатів: поперечно-стругальні 7Д37; вертикально-фрезерні марки FSS 315; вертикально-свердлильні марки 2С132 та 2А135; токарно-гвинторізні марки 1М63Н (2 од.) – без охолодження; токарно- гвинторізні марки Т1605; марки К210; марки 1Н65 – без охолодження; наждачно- заточний верстат марки ЗБ 360, обладнаний інерційним рукавним пиловловлювачем (ІПП-1,5); свердлильні марки 2А152 та 2С132.

Верстати працюють по черзі. Тверді речовини, які утворюються під час роботи верстатів, крім наждачно-заточного, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Ділянка з обслуговування механізмів. Ділянка з обслуговування механізмів призначена для:

- проведення якісного і своєчасного технічного обслуговування і ремонту автотракторної техніки, закріпленої за цехом;
- забезпечення безперебійної роботи вантажопідіймальних механізмів, утримання їх у справному стані.

Насосна № 2. На території насосної розташовано склад легкозаймистих речовин. Фарби зберігаються в металевих герметично закритих бочках масою 50 кг. Склад не обладнаний вентиляційною системою. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Шламове господарство. До складу шламового господарства цеху

водопостачання входять ділянки: шламова ділянка № 1, шламова ділянка № 2, ділянка підготовки шламів, ділянка очищення «брудного» зворотного циклу, ділянка по підготовці окалино - торф'яної суміші.

Ділянка очищення «брудного» зворотнього циклу. Шламові води після первинних відстійників насосами подаються по двом колекторним шламопроводам Ø1220 мм. Від кожного з цих шламопроводів взята візка у шламопровід Ø1020 мм. Вода по цим двом шламопроводам надходить в розподільчу камеру, і далі для освітлення в чаші № 1-3.

Розподільна камера обладнана трьома шандорами, котрими регулюють подачу води в залізобетонні чаші. Освітлена вода відводиться по системі промислової каналізації в приймальну камеру НС-6.

Відстійник являє собою відкриту залізобетонну чашу з обертовими в ньому граблинами і пов'язаної з ними камерою флокуляції. Шламова вода по трубопроводу через водорозподільну колону потрапляє в камеру флокуляції. Потрапляючи в тангенціально – спрямовані наконечники вихідних патрубків відбувається закручування води в камері флокуляції. Найбільш великі частки окалини випадають, скребками переміщуються в центральну нижню частину відстійника, звідки відкачуються шламовими насосами по шламопроводам Ø=159 мм на горизонтальний відстійник № 2.

Вода, що містить більш дрібні, тверді частинки, переливається в камеру для вторинного осадження, де відбувається остаточне осадження частинок і транспортування їх шкребками граблин в нижню, центральну частину відстійника.

Освітлена вода через водозливну гребінку переливається в лотки, по яких надходить у приймальну камеру НС-6. При нормальному режимі роботи радіального відстійника № 4 в роботі знаходиться дві чаші і одна в резерві. Під кожною чашою знаходиться по два насоси, один з них знаходиться в роботі і один у резерві. Вода для промивання насосів подається по водоводу «умовно» чистого циклу від НС-6.

Шламові ділянки №№1, 2. Акумуляуюча ємність служить для накопичення тонкодисперсної фракції шламів і для зневоднення твердої фази за рахунок згущення її в гравітаційному полі.

Землесосні несамохідні плавучі снаряди, призначені для очищення від замулення ставків-освітлювачів, первинного шламонакопичувача і транспортування суспензій шламової ділянки № 1 і вторинні шламовідстойники шламової ділянки № 2. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря при роботі земснарядів відсутні.

На **ставку-освітлювачі № 1** під впливом гравітаційного поля здійснюється згущення тонкодисперсної фракції водно-шламової суспензії. Згущений продукт, зем-снарядами перекачується для додаткового освітлення, а освітлена вода попадає в оборотний цикл водопостачання підприємства. У зв'язку з великою вологістю (більше 20%) шламів, що згущуються на картах – зневоднення №№ 1-3, викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря при зберіганні шламу в зимовий період відсутні.

На **ставку-освітлювачі № 2** під впливом гравітаційного поля здійснюється згущення тонкодисперсної фракції водно-шламової суспензії. Згущений продукт, зем-снарядами перекачується для додаткового освітлення, а освітлена вода попадає в оборотний цикл водопостачання підприємства. У зв'язку з великою вологістю (більше 20%) шламів, що згущуються на картах – зневоднення №№ 1-5, викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря при зберіганні шламу в зимовий

період відсутні.

В експлуатації ділянки ДЦ-1 знаходяться:

- насосна станція № 13 з лотками, шламопроводами і допоміжним обладнанням, яка приймає забруднені води газоочисток ДП - 5, 6, 7, 8 на ставок – освітлювач №№ 1, 2;
- насосна станція № 18-біс з лотками і шламопроводами і допоміжним обладнанням, яка перекачує забруднені води від газоочисток конвертерного цеху, скидання з хімводоочистки - 1, 2, 3 та з насосної станції НС-10 на ставок – освітлювач - № 2;
- прокатна ділянка – для прийому залізовмісної суспензії з СПЦ-2; СПЦ-1; БЛ, Прокату-3 на радіальні відстійники №№ 4, 5, горизонтальні відстійники №№ 1 - 4 для зневоднення і змішування з добавкою, вивантаження отриманої залізовмісної суміші в залізничні вагони для відправлення її споживачам і повернення «умовно освітленої води» в оборотний цикл підприємства;
- ділянка комплексу ДП – 9 – для приймання скидних вод газоочисток ДП-9 і перекачування їх на ставок-освітлювач № 1, в якості вихідної сировини для подальшого зневоднення.

У насосних стаціях змонтовані насоси для перекачування води та стоків. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря від насосних станцій відсутні.

Перед шахтним водоскидом освітлених стоків ставка – освітлювача № 1 в буферну ємність встановлені щілинні труби. Регулювання щілинних труб проводиться при змінах рівня води в ставку – освітлювачі № 1.

Зібрані з поверхні ставка-освітлювача № 1 нафтопродукти самопливом надходять в прийомні колодязі і далі в приймальну камеру нафтовловлювача, де відбувається поділ масло - водяної емульсії. Вода відокремлена від нафтопродуктів трубопроводом з приймальної камери насосом ГРАК 70/40 перекачується в ставок - освітлювач № 1. Нафтопродукти, зібрані в приймальній камері нафтовловлювачів, вивозяться спеціальним автотранспортом підприємства і здаються на маслосклад ЦСГіПВ.

До складу нафтозбірної системи входять:

- дві установки пакет-фільтрів Н-15808, продуктивністю 1200 м³/годину кожна, виробництва ДП «СхідГЗК», в комплекті з шандорами шибєрними Н- 15807.

При виникненні нестандартних ситуацій (інтенсивна злива, повінь, перерва в технологічному процесі), що викликають незаплановане підвищення рівня води в буферній ємності ставка – освітлювача № 1, в роботу вступають два блоки пакет - фільтрів з шандорами, які встановлені в місці переливу в обвідний канал.

Вилучення нафтопродуктів із сепараторів здійснюється автотранспортом підприємства з подальшою передачею на ЦСГ і ПВ.

Викиди забруднюючих речовин від ставка освітлювача №№ 1, 2 та нафтозбірної системи відсутні у зв'язку з тим, що стічні води поступають із горизонтальних відстійників після очищення від нафтопродуктів.

Автотранспорт. На території цеху розташована відкрита автостоянка. На автостоянці знаходяться наступний автотранспорт: трактор – 6 од., екскаватор – 4 од., вантажний автомобіль КамАЗ – 1 од., та легковий автомобіль – 1 од. Автотранспорт є джерелом викидів в атмосферне повітря, але при цьому він є пересувним джерелом викидів. Відповідно до законодавства пересувні джерела викидів не підлягають нормуванню.

На території цеху водопостачання діє 20 стаціонарних джерел викиду забруднюючих речовин в атмосферу, з них 3 організовані джерела викидів та 17 неорганізованих джерел.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.7.c Other metal production/040309z Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.7.c Інше виробництво металу/040309z Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Механічна майстерня. У приміщенні механічної майстерні проводиться ручне електродугове зварювання електродами. Зварювальний пост обладнано вентиляційною установкою (дж. № 421213).

Ділянка з обслуговування механізмів. Під навісом біля ділянки по обслуговуванню механізмів знаходиться зварювальний пост. Ручне електродугове зварювання здійснюється електродами. Під час зварювання металу відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферу (дж. № 421222).

Гасорізи. На території цеху працюють гасорізи «Вогник». Максимальна товщина металу, що розрізається 20 мм. Під час газової різки металу відбувається неоганізований викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря (дж. № 421224).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040210 Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Шламова ділянка № 1 призначена для прийому скидних вод з ділянок ДЦ-1, КЦ, Рудного двору Аглофабрики, на яких відбувається зневоднення шламів, які є вихідною сировиною для виробництва заліззовмісної суміші на ділянці підготовки шламів.

Шламова ділянка № 2 призначена для прийому скидних вод з Аглофабрики (АЦ - 1, 2, 3), на якому відбувається перша стадія зневоднення шламів і далі перекачується земснарядом № 5 на вторинні шламо - накопичувачі № 1, 2, 3 для другої стадії зневоднення, які є вихідною сировиною для підготовки шламів для агломераційного переділу.

В експлуатації ділянки № 1 знаходиться:

- насосна станція № 16, яка приймає забруднені води з Рудного двору Аглофабрики і перекачує їх до ставка – освітлювача № 2,
- ставок – освітлювач № 1 (СО-1) з картами - зневоднення № 1 - 3, і земснарядами № 1, 3, забезпеченим допоміжним обладнанням і напірними пульпопроводами;
- буферна ємність,
- ставок – освітлювач № 2 (СО-2) з картами - зневоднення № 1 - 5, і земснаряд № 2, забезпеченим допоміжним обладнанням і напірними пульпопроводами;
- акумулююча ємність;
- обвідний канал з водомірним постом № 1.
- нагортний канал з водомірним постом № 2.

Джерелами забруднення атмосфери є автотранспорт, який бере участь в технологічному процесі відсіпання доріжок і очищення карт ставків-освітлювачів

(викиди при роботі двигунів внутрішнього згоряння), а також викиди при вантажно-розвантажувальних роботах і експлуатації карт ставків-освітлювачів (викиди пилу).

Підготовка карт-зневоднення до розробки шламів виробляється шляхом відсипання під спецтехніку променів-доріжок із сталеплавильного шлаку або відсіву вапняку, відповідно до технічних регламентів агломераційного департаменту.

Для розробки і вивозу шламу передбачена наступна спецтехніка і автотранспорт: застосування існуючого парку спецтехніки (екскаватор типу "драглайн" ЕО-5116, автосамоскиди типу БелАЗ-7547 в/п 45т та БелАЗ-7540 в/п 30 т.), або застосування альтернативної техніки (гідравлічний екскаватор зворотна лопата, автосамоскид КрАЗ-7140С6 в/п 30т). Розробка ведеться при повній виїмці шламу з карт. Після закінчення робіт з розробки шламу в зоні дії стріли, екскаватор розробляє промінь-доріжку.

В обох варіантах для формування доріжок застосовуються існуючі бульдозери типу Т-170 і новий сучасний високопродуктивний бульдозер середньої серії типу Caterpillar D6 або з аналогічними технічними характеристиками бульдозер іншого виробника.

Доставка в карти-зневоднення сталеплавильного шлаку здійснюється зі шлакових відвалів, відсіву вапняку - з ВВЦ. Технологічно є можливість відсипання доріжок з двох видів матеріалу: шлак сталеплавильний (з відвалів) та відсів вапняку (з ВВЦ). Максимальні концентрації викидів забруднюючих речовин визначені при використанні шлаку сталеплавильного.

На ділянці є п'ять неорганізованих джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферу.

Джерело 420811 - Розробка та зневоднення шламу в картах 1-3 пруда освітлювача № 1, відсипка доріжок і шлаку на картах 1-3. Джерелами виділення забруднюючих речовин є технологічні операції з відсипання доріжок з шлаку і розробка шламу на картах № 1-3 СО-1. У літній період за часи сухої погоди викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відбуваються при зберіганні, завантаженні підсохшого шламу та відбувається пилення під час руху транспорту у межах майданчика.

Після впровадження проекту 5391/7-ОВНС «Организация работ по отсыпке дорожек и очистке карт прудов-осветлителей № 1, 2 от металлургических шламов» викиди забруднюючих речовин від карт 1-3 СО-1 враховані у джерелі викидів **420811**, а джерело **420804** анульовано.

Джерело 420807 - Розробка та зневоднення шламу в картах 1-5 пруда освітлювача № 2, відсипка доріжок і шлаку на картах 1-5. Джерелами виділення забруднюючих речовин є технологічні операції з відсипання доріжок із шлаку і розробка шламу на картах № 1-5 СО-2. У літній період за часи сухої погоди викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відбуваються при зберіганні, завантаженні підсохшого шламу та відбувається пилення під час руху транспорту у межах майданчика.

Після впровадження проекту 5391/7-ОВНС «Организация работ по отсыпке дорожек и очистке карт прудов-осветлителей № 1, 2 от металлургических шламов» викиди забруднюючих речовин від карт 1-5 СО-2 враховані у джерелі викидів **420807**, а джерело **420805** анульовано.

Джерело 420808 - Транспортування сталеплавильного шлаку з відвалу для відсипки променів доріжок. Неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферу відбувається: під час здуву з поверхні матеріалу, завантаженого в

машину.

Джерело 420809 - Навантаження шлаку сталеплавильного на шлаковому відвалі. Неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферу відбувається: під час здуву з поверхні матеріалу, завантаженого в машину.

Джерело 420810 - Транспортування зневодненого шлаку з карт прудів освітлювачів 1-2 на склад рудного двору аглофабрики. Неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферу відбувається: при розвантаженні та зберіганні шлаку.

Ділянка підготовки шламів. Вихідною сировиною для продукції, на ділянці з підготовки шламів продукції є: шлами аглодоменного і сталеплавильного виробництв, що надходять з карт зневоднення ставка- освітлювача № 1; пил вапняно-вапняковий.

Додатково у формований штабель може вводиться:

- пил від очищення аспіраційного повітря;
- пил від очищення аспіраційного повітря цехів сталеплавильного виробництва.

Продукції на ділянці з підготовки шламів цеху водопостачання є суміш, що складається з шламів та пилу вапняно-вапнякового і додатково введенного пилу аспіраційних установок конверторного цеха.

Доставка шламів з карт – зневоднення ставку-освітлювачу № 1 проводиться автотранспортом.

Вивантаження шламів проводиться з кузова БелАЗів безпосередньо в спеціально призначені приямки, траншеї. Накопичення шламів та пилу вапняно-вапнякового, а також пилу від очищення аспіраційного повітря – здійснюється в спеціальних прольотах траншеї. Вапняковий пил завозиться КРАЗами та КАМАЗами.

Вивантаження пилу вапняно-вапнякового, а також пилу від очищення аспіраційного повітря проводиться в спеціально призначені для цього приямки. Накопичення пилу вапняно-вапнякового здійснюється в спеціально призначених прольотах траншеї.

Для підготовки залізовмісних шламів для агломераційного переділу на території складу ДПШ формується три штабеля, при цьому один штабель знаходиться в розробці, другий штабель на витримці і третій формований штабель. Виходячи з об'ємів виробництва, допускається формування двох штабелів. Формування штабеля здійснюється методом пошарової укладки шарів шламу та пилу вапняно-вапнякового. Кількість шарів у штабелі від 7 до 9. Відвантаження допускається проводити безпосередньо в залізничні вагони. При прийманні, складуванні пилу вапняно-вапнякового та пилу від очищення аспіраційного повітря металургійного виробництва відбуваються неорганізовані викиди забруднюючих речовин в атмосферу (дж. № 420796).

У зв'язку з великою вологістю -12% шламів, що зберігаються та розробляються на шламовій дільниці № 1 викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря при зберіганні шламу в зимовий період відсутні.

У літній період за часи сухої погоди викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відбуваються при розвантажуванні, зберіганні, та завантажуванні у залізничні вагони підсохлого шламу та відбувається пиління під час руху транспорту у межах майданчика (дж. № 420796).

Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря від шламової дільниці

№ 2 враховані в викидах промислового майданчику № 2 Металургійного виробництва.

Ділянка по підготовці окалино-торф'яної суміші. На ділянці розташовано 5 секцій: дві секції розміром 5×16 м для промасляної окалини; дві секції накопичувачі розміром 5×16 м для торфу; секція для змішування. Розвантаження торфу з вагонів грейферними кранами. Промасляна окалина завозиться машинами. Завантаження у вагони окалино-торф'яної суміші здійснюється грейферними кранами. Вологість окалино-торф'яної суміші згідно ДСТУ 2043-92 складає майже 50%, відповідно викиди пилу під час завантажування вагонів відсутні. Під час підготовки окалино-торф'яної суміші в секції для змащування відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферу (дж. № 420797).

Механічна майстерня. Забруднюючі речовини від наждачно-заточного верстату поступають на інерційний рукавний пиловловлювач та викидаються в атмосферне повітря (дж. № 421221).

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050401 Other handling and storage (including pipelines)

1.Енергія/1.B. Летючі викиди від палива/1.B.2.a.v Розподіл нафтопродуктів / 050401 Інше транспортування та зберігання (включаючи трубопроводи)

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Склад гасу. Склад розташований біля корпусу АПК. Зберігається гас у залізній металевій ємності об'ємом 2,7 м³, при необхідності переливається в каністри. Гас завозиться на підприємство бензовозами і зливається через спеціальні зливні пристрої. Ємність обладнана дихальним клапаном, через який забруднюючі речовини потрапляють в атмосферне повітря (дж. № 421218).

Склад № 1 зберігання та розливу масла. Масло надходять на підприємство в залізних герметично закритих бочках ємністю 0,2 м³. При необхідності масло переливається в каністри (дж. № 421223). Викиди в атмосферне повітря відбуваються через дверний отвір.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/2.D.3.d Coating applications/ 060108 Other industrial paint application

2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших розчинників та продуктів/2.D.3.d Нанесення покриттів/ 060108 Інше промислове застосування фарб

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Фарба застосовується для фарбування деталей та обладнання на території цеху.

Фарбування здійснюється за допомогою пневматичного розпилювача. Під час фарбування обладнання відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря (дж. № 421220).

Виробництво: 5.Waste/ 5.D Wastewater handling / 5.D.2 Industrial wastewater handling/ 091001 Waste water treatment in industry

5. Відходи /5.D Поводження зі стічними водами/5.D.2 Очищення промислових стічних вод/ 091001 Очищення стічних вод у промисловості

Тип виробничого процесу: основний.

Ділянка очищення «брудного» зворотнього циклу. Горизонтальні відстійники призначені для освітлення стічних вод і для збору нафтопродуктів у стічних водах СПЦ-1, 2, Блумінгу та Прокатного цеху-3.

Горизонтальний відстійник № 1 (дж. № 420798) приймає стічні води від СПЦ-1 (ДСС-250-1, 2, 3, ПС-150-1), БЛ. Складається з 45 секцій, обсяг секцій – 293 м³, об'єм всього відстійника – 13185 м³, дегідраторів немає. Навантаження окалини для вивезення з горизонтального відстійника проводиться з секцій відстійника безпосередньо в автомобілі БелАЗ грейферним краном РДК 250-2 Q=5 т. При навантаженні окалини грейфер крана підіймають над поверхнею води і держать його в такому положенні до повного стікання води, тільки після цього відвантажують в автомобіль БелАЗ для подальшого транспортування на горизонтальний відстійник № 4, у секції призначених для змішування.

Горизонтальний відстійник № 2 (дж. № 420799) приймає стічні води від СПЦ-2 (ДСС-250-4, ДСС-250-5, ДС-250-3); БЛ. Складається з 56 секцій, обсяг секцій – 309 м³, об'єм всього відстійника – 17304 м³, має 6 од. дегідраторів. Навантаження окалини для вивезення з горизонтального відстійника проводиться з дегідраторів.

Горизонтальний відстійник № 3 (дж. № 420800) приймає стічні води від СПЦ-2 (МС-250-5, ПС-250-3); БЛ. Складається з 24 секцій обсяг секцій – 309 м³, об'єм всього відстійника – 7416 м³, має 2 шт. дегідраторів. Навантаження окалини для вивезення з горизонтального відстійника проводиться з дегідраторів.

Горизонтальний відстійник № 4 (дж. № 420801) приймає стічні води від рокатного цеху № 3 складається з 46 секцій, обсяг секцій – 341 м³, об'єм всього відстійника – 15686 м³, має 6 шт. дегідраторів:

- 8 секцій призначені для змішування окалини з торфом активованим;
- 12 секцій знаходяться в експлуатації і приймають стічні води з Прокату-3;
- інші перебувають у резерві через виведення з виробництва Блумінгу, при необхідності може проводитися експлуатація даних секцій.

Радіальний відстійник - 4 (далі р/в-4) (дж. № 420802) призначений для освітлення і перекачки шламових вод від ДСС-250-5; ПС-250-3; БЛ.

Р/в № 4 включає в себе три радіальні чаші Ø30 м. На р/в № 4 встановлені три групи насосів, призначених для перекачування шламових вод на горизонтальний відстійник № 2.

Радіальний відстійник - 5 (далі р/в - 5) (дж. № 420803) призначений для освітлення і перекачування шламових вод від ДСС-250-1, ДСС-250-2, ПС-250-1. Р/в № 5 включає в себе дві радіальні чаші Ø 30 м. На р/в № 5 встановлені три групи насосів, призначених для перекачування шламових вод на р/в № 1. Шламові води з ДСС 250-1 і ДС 250-1 по одному шламопроводу Ø=630 та від ДСС 250-2 по одному шламопроводу надходять в розподільну камеру р/в і далі для освітлення в чаші № 1, 2. Освітлена вода відводиться за системою промислової каналізації в приймальну камеру НС-3.

43 Цех мереж і підстанцій (ЦМіП)

Цех мереж і підстанцій (ЦМіП) є структурним підрозділом енергетичного департаменту.

До складу ЦміП входять:

- трансформаторно-масляне господарство,
- лабораторія,
- слюсарна майстерня АБК,
- акумуляторні ділянки: КРЗ-2, КРЗ-3, КРЗ-4, КРЗ-5, КРЗ-8, КРЗ-8 біс, КРЗ-9, КРЗ-16, КРЗ-16біс, КРЗ-17, КРЗ-20, КРЗ-22, НС-6, НС-30, 1РП, 3РП, 1А, 1Д, НС-1, КРЗ-10, 2Д, № 6;

- Приміщення по зберіганню та ремонту транспортних засобів.

Підстанції забезпечують безперебійне електропостачання цехів. На території підстанції розміщені акумуляторні ділянки, на яких використовують стаціонарні акумуляторні батареї (джерела постійного струму для живлення вторинних ланцюгів аварійного освітлення на підстанціях цеху).

На підстанціях ЦміП використовують відкриті стаціонарні свинцево-кислотні акумуляторні батареї типу СК-5, СК-8, СК-12 та закриті мало-обслуговувані акумуляторні батареї типу 6Ogi 370 LA, Varta Vb 2307, Varta Vb 2310, Sprinter P 6 V 2030, PowerSafe 2V-OP8, A 602/335 (6Opz V300), 4Ogi 260 LA, LSO2 360G, PowerSafe Vb2310+. На акумуляторних ділянках проводиться постійний контроль за станом та режимом роботи акумуляторних батарей.

У зв'язку з заміною старих акумуляторних батарей на акумуляторні батареї закритого типу джерела **431263, 431267** анульовані.

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин цеху мереж і підстанцій відповідно до карти-схеми на яких проводиться корегування

431260	Акумуляторна КРЗ-2 - анульовано
431263	Акумуляторна КРЗ-8 - анульовано
431267	Акумуляторна КРЗ-16 біс - анульовано
431280	Бензиновий генератор – нове джерело
431281	Горловина ємності бензинового генератора – нове джерело
431279	Приміщення по зберіганню та ремонту транспортних засобів. Двигун внутрішнього згорання -анульовано

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин цех мереж і підстанцій відповідно до карти-схеми які наведені без змін

431065	Резервуар з маслом
431066	Резервуар з маслом
431067	Резервуар з маслом
431068	Резервуар з маслом
431069	Резервуар з маслом
431070	Резервуар з маслом
431071	Резервуар з маслом
431072	Резервуар з маслом
431073	Резервуар з маслом
431074	Фарбувальні роботи
431264	Акумуляторна КРЗ-8біс
431273	Акумуляторна 1РП
431274	Акумуляторна 3РП

Трансформаторно-масляне господарство. На території господарства знаходяться: приміщення для ремонту трансформаторів, сушильна камера, резервуари для масла, механічна майстерня, зварювальне відділення.

Сушильна камера призначена для сушки обмоток трансформаторів. Камера працює на паровому опаленні. Камера знаходиться в закритому приміщенні, витяжна вентиляція відсутня, викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря не відбуваються.

Установка для сушки трансформаторного масла електрична та призначена для доведення трансформаторного масла до стану, при якому величина його мінімального пробивної напруги складе не менш ніж 45 кВ - згідно вимог «Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей». Сушка масла

здійснюється методом абсорбції вологи сорбентами (силікагель), в процесі циркуляції в герметичній установці. Витяжна вентиляція відсутня, викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря не відбуваються.

Механічна майстерня. На ділянці механічної майстерні проводиться механічна обробка деталей із застосуванням таких верстатів: свердлильний 2К 522 (2 од.); токарно- гвинторізний КА 280 та заточний ЗБ 634, діаметр кола 350мм. Заточний верстат обладнаний витяжною вентиляцією з саморобним металевим ящиком в якості пиловловлювача, викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря не відбуваються. Тверді речовини, які утворюються в результаті механічної обробки металевих виробів, в зв'язку з високою вагою осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва.

Зварювальне відділення. Зварювальне відділення знаходиться в приміщенні трансформаторно-масляного господарства, та обладнане витяжною вентиляцією. У зв'язку з відсутністю необхідності зварювальні роботи в приміщенні не виконуються. Викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря не відбувається.

Склад фарби № 1 (АПК). На складі зберігаються розчинники та фарби у герметично закритих металевих бочках, ємністю по 55 літрів. Розливання споживачам відбувається на місці фарбування. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Слюсарна майстерня АПК. В приміщенні майстерні проводиться механічна обробка деталей із застосуванням свердлильного верстату, який працює без охолоджувальної рідини. Металева стружка, що утворилася при обробці розміром більше 100 мкм, характерна швидкість осідання якої більше 0,5 м/с, що перевищує швидкість руху повітря в приміщенні цеху, під дією сили тяжіння частки осідає в приміщенні цеху. Тому верстат не є джерелом утворення викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря.

Акумуляторна ділянка КРЗ-2. Згідно акту списання основних засобів № 37 від 07.09.2023 на ділянці відбувся демонтаж акумуляторної батареї СК-8 відкритого типу (118 од.) Встановлена герметична акумуляторна батарея. Зберігання та технологічне обслуговування стаціонарних акумуляторних батарей- вимірювання напруги акумуляторів та підзарядки на кінцевих виходах. Викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря не відбувається. Джерело викиду **№431260** анулюється.

Акумуляторна ділянка КРЗ-3. Зберігання та технологічне обслуговування акумуляторних батарей Varta Vb 2307 закритого типу (106 од.) – вимірювання напруги акумуляторів та напруги підзарядки на кінцевих виходах. Викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря не відбувається.

Акумуляторна ділянка КРЗ-4. Зберігання та технологічне обслуговування акумуляторних батарей Varta Vb 2310 закритого типу (55 од.) – вимірювання напруги акумуляторів та напруги підзарядки на кінцевих виходах. Викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря не відбувається.

Акумуляторна ділянка КРЗ-5. Зберігання та технологічне обслуговування акумуляторних батарей 6 OGi закритого типу (118 од.) – вимірювання напруги акумуляторів та напруги підзарядки на кінцевих виходах. Викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря не відбувається.

Акумуляторна ділянка КРЗ-8 в районі РМЦ-1. Згідно акту списання основних засобів № 26 від 01.09.2021 на ділянці відбувся демонтаж акумуляторної батареї СК-5 відкритого типу (106 од.) Встановлена герметична акумуляторна батарея типу А602/225 (4 OpzV200) на 106 елементів. Зберігання та технологічне

обслуговування стаціонарних акумуляторних батарей-вимірювання напруги акумуляторів та підзарядки на кінцевих виходах. Викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря не відбувається. Джерело викиду № 431263 – анульовано.

Акумуляторна ділянка КРЗ-9 в районі ДЦ-1. Акумуляторна призначена для зберігання та технологічного обслуговування акумуляторних батарей типу А602/335 (6OpzV 300). Акумуляторні батареї типу А602/335 складаються з послідовно з'єднаних свинцево-кислотних герметичних елементів. Розкриття акумуляторів, перевірка рівня електроліту, долив води в них заборонений протягом всього терміну експлуатації. Приміщення обладнане загальнообмінною вентиляцією на випадок аварійної ситуації. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

Акумуляторна ділянка КРЗ-16 в районі кисневого цеху (АПК). Зберігання та технологічне обслуговування акумуляторних батарей закритого типу – вимірювання напруги акумуляторів та напруги підзарядки на кінцевих виходах, вимірювання струму під заряду, густини та температури електроліту. На ділянці відбувся демонтаж акумуляторної батареї. Викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря не відбувається.

Акумуляторна ділянка КРЗ-16 біс в районі кисневого цеху (АПК). Згідно акту списання основних засобів № 31 від 04.10.2021 на ділянці відбувся демонтаж акумуляторної батареї СК-12 відкритого типу (128 од.) Встановлена герметична акумуляторна батарея типу А602/500 (6 OpzV420) на 106 елементів. Зберігання та технологічне обслуговування стаціонарних акумуляторних батарей-вимірювання напруги акумуляторів та підзарядки на кінцевих виходах. Викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря не відбувається. Джерело викиду № 431267 – анульовано.

Акумуляторна ділянка КРЗ-17 в районі ФСЛЦ. Зберігання та технологічне обслуговування акумуляторних батарей 6 OGi закритого типу (118 од.) – вимірювання напруги акумуляторів, підзарядка на кінцевих виходах. Викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря не відбувається.

Акумуляторна ділянка КРЗ-20. На ділянці відбувся демонтаж акумуляторних батарей СК-8 відкритого типу в кількості 118 одиниць. Встановлена акумуляторна батарея PowerSafe 2V–OP8 герметизованої серії (104 од.). Зберігання та технологічне обслуговування стаціонарних акумуляторних батарей-вимірювання напруги акумуляторів та підзарядки на кінцевих виходах. Викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря не відбувається.

Акумуляторна ділянка КРЗ-22. На ділянці відбувся демонтаж акумуляторної батареї СК-8 відкритого типу в кількості 160 одиниць. Встановлена акумуляторна батарея А602/335 (6 OPzV300) свинцево-кислотна (104 одиниці). Зберігання та технологічне обслуговування стаціонарних акумуляторних батарей-вимірювання напруги акумуляторів та підзарядки на кінцевих виходах. Викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря не відбувається.

Акумуляторна ділянка ЦКС. На ділянці відбувся демонтаж акумуляторної батареї відкритого типу в кількості 116 одиниць згідно наказу по підприємству. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря не відбуваються.

Акумуляторна ділянка НС-6 в районі Блумінгу. Зберігання та технологічне обслуговування акумуляторних батарей закритого типу – вимірювання напруги акумуляторів та напруги підзарядки на кінцевих виходах, вимірювання струму під заряду, густини та температури електроліту. На ділянці відбувся демонтаж акумуляторної батареї. Викиди забруднюючих речовин в

атмосферне повітря не відбуваються.

Акумуляторна ділянка НС-30 в районі ДЦ-2. На ділянці відбувся демонтаж акумуляторної батареї СК-5 відкритого типу (108 од.). Встановлено акумуляторну батарею 4OGi 260LA в кількості 104 од. Зберігання та технологічне обслуговування стаціонарних акумуляторних батарей - вимірювання напруги акумуляторів та підзарядки на кінцевих виходах. Викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря не відбувається.

Акумуляторна ділянка 1А в районі Рудного двору Аглофабрики. Зберігання та технологічне обслуговування акумуляторних батарей 6 OGi закритого типу (70 од.) – вимірювання напруги акумуляторів та напруги підзарядки на кінцевих виходах. Викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря не відбувається.

Акумуляторна ділянка 1Д в районі АПК ТЕЦ-1. На ділянці відбувся демонтаж акумуляторної батареї відкритого СК-8 типу в кількості 120 одиниць. Встановлена акумуляторна батарея закритого типу (106 одиниць). Зберігання та технологічне обслуговування акумуляторної батареї – вимірювання напруги акумуляторів та напруги підзарядки на кінцевих виходах. Викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря не відбувається.

Акумуляторна ділянка НС-1 в районі ЦВС. Зберігання та технологічне обслуговування акумуляторних батарей закритого типу – вимірювання напруги акумуляторів та напруги підзарядки на кінцевих виходах, вимірювання струму під заряду, густини та температури електроліту. На ділянці відбувся демонтаж акумуляторної батареї. Викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря не відбувається.

Акумуляторна ділянка КРЗ-10 в районі ОНРС. Зберігання та технологічне обслуговування акумуляторної батареї Sprinter P6V2030 закритого типу (35 од.) – вимірювання напруги акумуляторів та підзарядка на кінцевих виходах. Викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря не відбувається.

Акумуляторна ділянка 2Д в районі ДЦ-1. Зберігання та технологічне обслуговування акумуляторної батареї LSO2 360G закритого типу (118 од.) – вимірювання напруги акумуляторів та підзарядка на кінцевих виходах. Викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря не відбувається.

Акумуляторна ділянка № 6. Зберігання та технологічне обслуговування акумуляторної батареї Power Safe Vb2310+ закритого типу (106 од.) – вимірювання напруги акумуляторів та підзарядка на кінцевих виходах. Викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря не відбувається.

На території ЦМіП діє 15 стаціонарних джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферу, з них 4 джерела з організованими викидами та 11 неорганізованих джерел.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.7.c Other metal production/040309z Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.7.c Інше виробництво металу/040309z Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Пайка муфт проводиться на трасах кабельних ліній за допомогою пальника ГВП на всій території підприємства. Свинцеві з'єднувальні муфти застосовуються для з'єднання кабелів 6 кВ і 10 кВ в алюмінієвій і свинцевій оболонці, що

прокладаються в землі і кабельних спорудах. Перед початком пайки перевіряють відсутність вологи в ізоляції кабелю за допомогою розігрітого до 150 °С парафіну. Очищують оболонки кінців кабелю ганчіркою, що змащена у бензині. Для промивання ізоляції і місць з'єднання жил кабелю використовують прошпарочну масу МП-1 розігріту до температури 120-130°С. Маса прошпарочна МП-1 складається з каніфолі світлої - 30% та масла циліндрового 70 %. Місця пайки обох кінців муфти і оболонки кабелю ретельно зачищають ножом, свинцеву оболонку нагрівають і натирають стеарином, алюмінієву нагрівають і залужують припоєм марки А, потім припоєм ПОС-30. Неорганізоване джерело викиду (дж. № 621000).

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050503 Service stations (including refuelling of cars)

1.Енергія/1.В. Летючі викиди від палива/1.В.2.а.в Розподіл нафтопродуктів / 050503 Станції технічного обслуговування (включаючи заправку автомобілів)

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Акумуляторні призначені для включення ввідних вимикачів при зникненні напруги на підстанції. Технологічне обслуговування акумуляторних включає в себе: вимірювання напруги акумуляторів та напруги підзарядки на кінцевих виходах, вимірювання струму підзаряду, густини та температури електроліту, при необхідності проводиться доливання дистильованої води.

Акумуляторна ділянка КРЗ-8 біс в ЦПА. Зберігання та технологічне обслуговування акумуляторних батарей СК-8 відкритого типу (108 од.) – вимірювання напруги акумуляторів та напруги підзарядки на кінцевих виходах, вимірювання струму під заряду, густини та температури електроліту. При необхідності проводиться доливання дистильованої води. Приміщення обладнане витяжною системою (дж. 431264).

Акумуляторна ділянка 1РП в районі ДЦ-2. Зберігання та технологічне обслуговування акумуляторних батарей СК-5 відкритого типу (118 од.) – вимірювання напруги акумуляторів та напруги підзарядки на кінцевих виходах, вимірювання струму під заряду, густини та температури електроліту. При необхідності проводиться доливання дистильованої води. Приміщення обладнане витяжною системою В-1,2 (дж. 431273).

Акумуляторна ділянка 3РП в районі ДЦ-2. Зберігання та технологічне обслуговування акумуляторних батарей СК-5 відкритого типу (108 од.) – вимірювання напруги акумуляторів та напруги підзарядки на кінцевих виходах, вимірювання струму під заряду, густини та температури електроліту. При необхідності проводиться доливання дистильованої води. Приміщення обладнане витяжною системою В-7 (дж. 431274).

Приміщення по зберіганню та ремонту транспортних засобів. Приміщення по зберіганню та ремонту транспортних засобів призначене для зберігання транспортних засобів та дрібний ремонт двигуна (дж. № 431279)-**анульовано.** Викиди забруднюючих речовин утворюються під час заїзду або виїзду трактора з приміщення та під час ремонту двигуна, який працює на холостому ході. Джерело анульовано, оскільки викиди забруднюючих речовин утворюються під час заїзду або виїзду автомобіля та відноситься до пересувного джерела.

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050401 Other handling and storage (including pipelines)

1.Енергія/1.В. Летючі викиди від палива/1.В.2.а.в Розподіл нафтопродуктів / 050401 Інше

транспортування та зберігання (включаючи трубопроводи)

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Трансформаторно-масляне господарство. У приміщення для ремонту трансформаторів встановлено три ємності. Ємності № 1 - 2 (дж. № 431065, 431066), призначені для зберігання чистого масла. На даний момент ємності не експлуатуються, масло отримують в герметично закритих металевих бочках. Ємність № 3 (дж. № 431067), призначена для зберігання відпрацьованого масла, яке зливається з трансформаторів. Забруднюючі речовини, які утворюються під час зливу масла через дверний отвір неорганізовано потрапляють в атмосферне повітря.

Маслосклад. На території маслоскладу встановлено шість металевих резервуарів для зберігання трансформаторного масла об'ємом 80,7 м³ (3 од.) і об'ємом 32,3 м³ (3 од.) (дж. 431068 - 431073).

Бензиновий генератор. При наливі палива в генератор відбуваються викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря— горловина ємності бензинового генератора): дж. № 431281.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/2.D.3.d Coating applications/ 060108 Other industrial paint application

2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших розчинників та продуктів/2.D.3.d Нанесення покриттів/ 060108 Інше промислове застосування фарб

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Фарбувальні роботи (територія цеху). Фарбування деталей та обладнання виконується за потребою на всій території цеху. Для фарбувальних робіт використовують емаль та фарбу. Під час фарбувальних робіт відбуваються неорганізовані виділення забруднюючих речовин в атмосферу (дж. № 431074).

Виробництво: 1.Energy/1.A.Combustion/1.A.4.a.i, 1.A.4.b.i, 1.A.4.c.i, 1.A.5.a. Small combustion/ 020105 Stationary engines

1.Енергія/ 1.A.Займання/1.A.4.a.i, 1.A.4.b.i, 1.A.4.c.i, 1.A.5.a. Невелике згоряння/ 020105 Стационарні двигуни

Тип виробничого процесу: допоміжний

Бензиновий генератор. На території цеху як резервне джерело живлення для забезпечення аварійного електропостачання всіх споживачів у будівлі ЦМіП розташований бензиновий генератор, потужністю 5 кВт, Викиди забруднюючих речовин відбуваються під час спалювання палива (дж. № 431280).

45 Центральная електротехнічна лабораторія (ЦЕТЛ)

Центральна електротехнічна лабораторія (ЦЕТЛ) є структурним підрозділом енергетичного департаменту. ЦЕТЛ являється лабораторією з проведення вимірювань та випробувань, налагодження електрообладнання, а також з перевірки апаратури, схем релейного захисту та автоматики з метою надійного їх функціонування. ЦЕТЛ виконує метрологічні роботи у сфері поширення державного метрологічного нагляду, результати яких використовуються під час робіт із забезпечення захисту життя та здоров'я громадян та контролю безпеки умов праці.

Структура ЦЕТЛ складається з лабораторій:

- лабораторія високовольних випробувань та вимірювань (ЛВВВ);

- лабораторія релейного захисту та системної автоматики (ЛРЗА);
- лабораторія пусконаладжувальних робіт і автоматизованого електропривода (ЛПНРіАЕП);
- лабораторія режимів електропостачання (ЛРЕП).

Призначенням ЛВВВ є проведення приймально-здавальних випробувань та вимірювань високовольтного електрообладнання і засобів захисту об'єктів, що вводяться в дію; профілактичних випробувань та вимірювань високовольтного електрообладнання та засобів захисту згідно з вимогами нормативної документації. В ЛВВВ не виявлені джерела викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря.

Призначенням ЛРЗА є забезпечення надійної експлуатації пристроїв релейного захисту та системної автоматики (РЗА) на підстанціях 6/10/35/150 кВ, налагодження пристроїв РЗА на об'єктах, що вводяться в дію, а також технічне обслуговування пристроїв РЗА згідно з графіками; аналіз дії пристроїв РЗА в аварійних випадках, розроблення та впровадження заходів з підвищення надійності пристроїв РЗА. Джерела викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря в ЛРЗА відсутні.

Призначенням ЛПНРіАЕП є проведення пусконаладжувальних робіт на електрообладнанні, що вводиться в дію або реконструюється та перевірка дотримання режимів роботи електроприводів кранового та напільного електрообладнання, перевірка захисту кранового та напільного електрообладнання основних та допоміжних цехів ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг».

Призначенням ЛРЕП є розрахунок та аналіз уставок РЗА, розрахунок режимних схем електропостачання підстанцій та ТЕЦ підприємства, розрахункова перевірка електрообладнання на стійкість до струму короткого замикання при введенні його в дію чи після реконструкції. Джерела викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря в ЛРЕП відсутні.

46 Кисневе виробництво

Кисневе виробництво (КВ) ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» входить до складу енергетичного департаменту і забезпечує подачу стисненого повітря і продуктів його поділу (кисень газоподібний та рідкий, аргон рідкий та газоподібний, азот рідкий та газоподібний, кріптоксенонова суміш, неон-гелієва суміш, водень) цехам підприємства і стороннім споживачам.

Кисневе виробництво складається з компресорної і кисневої станцій. Для виконання робіт з ремонту та обслуговування обладнання, до складу кисневого виробництва входять також ділянки електрослужби та механослужби для обслуговування трубних трас, випробувальна лабораторія.

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин кисневого виробництва відповідно до карти-схеми на яких проводиться корегування

460015	Зварювальний пост - анульовано

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин кисневого виробництва відповідно до карти-схеми які наведені без змін

460001	Маслобаки компресорів (3 од.), ділянка компресії повітря, дільниця № 1
460002	Дефлектора маслостанцій компресорів (6 од.), центральна компресорна станція № 1
460003	Дефлектора маслостанцій компресорів (2 од.), центральна компресорна станція № 2
460004	Дефлектора маслостанцій компресорів (2 од.), компресорна станція східної дільниці
460005	Дефлектора маслостанцій компресорів, ділянка азотопостачання (3 од.)

460006	Дефлектора маслостанцій компресорів, ділянка компресії повітря № 2 (15 од.)
460014	Дефлектора маслостанцій компресорів, ділянка компресії повітря № 2 (5 од.)
460007	Дефлектора маслостанцій компресорів, ділянка компресії кисню, дільниця № 2 (6 од.)
460008	Дефлектора маслостанцій компресорів, ділянка компресії кисню, дільниця № 2 (6 од.)
460009	Випробувальна лабораторія, ділянка розділення повітря КАР-30
460010	Холодильні машини (5 од.), ділянка розділення повітря № 1
460011	Склад масла, ділянка розділення повітря № 1
460012	Фарбувальні роботи
460013	Зварювальні роботи
460016	Вентиляційна система будівлі цеху розділення повітря кисневої станції (маслобаки від турбодетонаторів)
460017	Установка з отримання криптоно-ксенонової суміші «ХРОМ-3»

Компресорна станція складається з наступних ділянок:

- ділянки компресії повітря (дільниця № 1);
- ділянки розділення повітря дільниця № 1 та № 2;
- центральної компресорної станції № 1 (ЦКС-1) та центральної компресорної станції № 2 (ЦКС-2);
- компресорної станції східної ділянки;
- ділянки азотопостачання.

Ділянки розділення повітря № 2. На ділянках розділення повітря № 2 методом низькотемпературної ректифікації в ПРУ відбувається поділ повітря на кисень і азот з витяганням криптоно-ксенонового концентрату, а також компримування кисню, азоту та подача їх по трубопроводом в цеха підприємства. Ділянка розділення повітря № 2 на момент проведення інвентаризації викидів забруднюючих речовин в атмосферу не експлуатувалась.

Ділянки розділення повітря кисневою станцією. На ділянках розділення повітря кисневою станцією методом низькотемпературної ректифікації в ПРУ відбувається поділ повітря на кисень і азот з витяганням криптоно-ксенонового концентрату, а також компримування кисню, азоту та подача їх по трубопроводом в цеха підприємства. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря від ділянки розділення повітря відсутні.

Склад ПММ. Біля будівлі компресорної станції № 1 розташовано склад ПММ. На складі зберігаються ПММ в герметично закритих бочках. На складі зберігається: мастило, масло, гас, бензин. Склад ПММ не обладнано витяжною системою. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Наповнювальні станції. На наповнювальних станціях здійснюється заправка балонів киснем, аргонем і азотом. Установка заправки балонів складається з декількох колонок, які дозволяють системі працювати в безперервному циклічному режимі. Вони складаються з генератора, повітряного компресора, осушувача, фільтрів і ресивера, а також газонаповнювальної рампи, яка безпосередньо здійснює заправку газу в судини. Генератор здійснює роботу всієї установки в цілому, повітряний компресор стискає продукційний газ до 150 атмосфер перед подачею до заправки. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Киснева станція. Киснева станція складається з наступних ділянок: ділянки компресії повітря № 2; ділянки розділення повітря (БР-2М) і ділянки розділення повітря (КАР-30); ділянка компресії кисню № 1; ділянки технічних газів; газифікатори аргону ГКХ-8/1,6-500М.

Ділянка розділення повітря (БР-2М) і ділянка розділення повітря (Кар-30). На ділянках розділення повітря БР-2М і КАР-30 методом низькотемпературної ректифікації в повітророзподільній установці здійснюється поділ повітря на кисень, азот, аргон, криптоно-ксенонове концентрат і неонову-гелієву суміш. Розділення повітря здійснюється при криогенних температурах (нижче – 150 °С), повітря попередньо піддають зрідженню.

На ділянці розділення повітря БР-2М знаходиться майстерня слюсарів ремонтників де розташовано два верстати: заточний та свердлильний, що працює без охолодження, та шліфувальні кутові машинки BOSCH GWS 26- 230 JBV (4 од.). Викид забруднюючих речовин від верстатів у зв'язку з високою вагою осідають у приміщенні цеху та враховуються у відходах виробництва. Верстати не є джерелами викиду.

На ділянці розділення повітря КАР-30 знаходиться механічна майстерня де розташовано два верстати: заточний та свердлильний. Свердлильний верстат працює без охолодження і призначений для обробки сталевих деталей, тому не є джерелом утворення забруднюючих речовин. Заточний верстат обладнано ІРП не є джерелом викиду, викиди забруднюючих речовин в атмосферу відсутні. Викиди забруднюючих речовин від верстатів здійснюються у приміщення майстерні та у зв'язку з високою вагою осідають у приміщенні цеху та враховуються у відходах виробництва.

Біля АПК кисневої станції розташовано склад № 2 для зберігання ЛВР. На складі в герметично закритих бочках (6 од.) ємністю 65 л зберігається фарба ПФ-115 та аміак. Склад не є джерелом викиду. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

На ділянці розділення повітря знаходиться токарна майстерня. В токарній майстерні розташовані заточний та три токарні верстати, що працюють без охолодження. Заточний верстат обладнано пилоосаджувальною камерою. Верстати знаходяться в закритому приміщенні. Викиди в атмосферне повітря забруднюючих речовин відсутні, так як осаджуються в приміщенні цеху та враховуються у відходах виробництва.

Ділянка розділення повітря (БР-2М) і ділянка розділення повітря (Кар-30). В окремому приміщенні знаходиться склад фреону. Фреон зберігається в герметичних заводських упаковках. Викиди забруднюючих речовин при зберіганні фреону відсутні.

Стаціонарний **зварювальний пост** на ділянці розділення повітря не експлуатується. Джерело викиду **№ 460015** анульовано.

В блоці № 8 знаходиться газофікаційний апарат (ГФА), що служить для подачі рідкого аргону для газифікації. На момент проведення інвентаризації викидів забруднюючих речовин в атмосферу блок № 8 не експлуатувався.

Ділянка технічних газів. До складу ділянки технічних газів входять: установка, призначена для очистки криптоно-ксенонового концентрату з отриманням криптоно-ксеновальної суміші, установки очистки аргону від кисню методом каталітичного гідрування, електролізери для виробництва водню, газифікатори аргону, призначені для подачі аргону сталеплавильним цехам. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

На території кисневого виробництва діє 16 стаціонарних джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферу, з них 13 джерел з організованими викидами і 3 неорганізованих джерела.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.7.c Other metal production/040309z Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.7.c Інше виробництво металу/040309z Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Зварювальні роботи виконуються в період проведення капітальних і поточних ремонтів енергообладнання (турбокомпресорів, повітророзподільної установки, трубопроводів, посудин і апаратів) **по всій території** кисневого виробництва. Зварювання проводиться електродами. Під час зварювальних робіт відбуваються неорганізовані виділення забруднюючих речовин в атмосферу (дж. № 460013).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040210 Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Випробувальна лабораторія що розташована біля ділянки розділення повітря (КАР-30) розташована випробувальна лабораторія, що призначена для лабораторного контролю технологічних процесів та готової продукції кисневого виробництва. В лабораторії визначають об'ємні частки: кисню, азоту, аргону, водяних парів, діоксиду вуглецю, криптону, ксенону, гелію, неону, водню, метану, вміст ацетилену, масла та механічних домішок у продуктах розподілу повітря (кисне рідкому та газоподібному, аргоні газоподібному та рідкому, азоті газоподібному та рідкому, криптоно-ксенонової та неоно-гелієвої сумішах).

Лабораторія складається з наступних залів:

- хроматографічна зала № 1, що призначена для перевірки якості сирого та чистого аргону та визначення чистоти кисню;
- хроматографічна зала № 2, що призначена для визначення органічних домішок в рідкому кисні;
- хроматографічна зала № 3, що призначена для визначення вмісту вуглекислоти в малих концентраціях, контролю якості криптоно-ксенонової суміші та неоно-гелієвої суміші;
- лабораторія приготування розчинів аміаку;
- хімічна зала що призначена для визначення якості рідкого кисню та рідкого азоту та приготування розчинів аміаку.

У хроматографічній залі № 1 та у хімічній залі знаходяться по одній витяжні шафі які об'єднані однією витяжною системою В-4. Викиди забруднюючих речовин здійснюється в атмосферне повітря через трубу (дж. № 460009).

Ділянка технічних газів. На установці з отримання криптоно-ксенонової суміші «ХРОМ-3» в печі випалювання відбувається окислення вуглеводнів з утворенням діоксиду вуглецю з наступним його викидом в атмосферне повітря. Під час роботи установки «ХРОМ-3» діоксид вуглецю викидається в атмосферне повітря через трубу (дж. № 460017).

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050401 Other handling and storage (including pipelines)

1.Енергія/1.B. Летючі викиди від палива/1.B.2.a.v Розподіл нафтопродуктів / 050401 Інше транспортування та зберігання (включаючи трубопроводи)

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Ділянка компресії повітря, дільниця № 1. Ділянка компресії повітря призначена для компримування атмосферного повітря і подачі його в мережі підприємства. На кришках кожного масляного баку встановлені дихальні клапани для відводу масляної пари в приміщення. Викиди забруднюючих речовин здійснюється через віконні отвори (дж. № 460001).

Центральні компресорні станції № 1 та № 2. В ЦКС-1 в роботі 6 турбокомпресорів, в ЦКС-2 - два компресора, що призначені для компримування атмосферного повітря і подачі його в мережі підприємства. На кришках кожного масляного баку встановлені дефлектора для відводу масляної пари в атмосферне повітря. Дефлектора розташовані на однаковій відстані один від одного та приймаються агрегованими лінійними джерелами (дж. №№ 460002, 460003).

Компресорна станція східної дільниці. Компресорна станція східної дільниці призначена для компримування атмосферного повітря і подачі його в мережі підприємства. В компресорній станції східної дільниці в роботі 2 турбокомпресора типу К-525. На кришках кожного масляного баку встановлені дефлектора для відводу масляної пари в атмосферне повітря. Дефлектора розташовані на однаковій відстані один від одного та приймаються агрегованим лінійним джерелом (дж. № 460004).

Ділянка азотопостачання. На ділянці азотопостачання в роботі 3 турбокомпресора типу К-500 та 4 компресора типу 4М10-40/35, що призначені для компримування атмосферного повітря і подачі його в мережі підприємства. Маслобаки компресорів ємністю 1,5 м³ кожен. На кришках кожного масляного баку встановлені дефлектори для відводу масляної пари в атмосферне повітря. Дефлектори розташовані на однаковій відстані один від одного та приймаються агрегованим лінійним джерелом (дж. № 460005).

Ділянка компресії повітря № 2. Ділянка компресії повітря призначена для компримування атмосферного повітря і подачі його на ПРУ. Маслобаки компресорів типу К-1700 (15 од.) ємністю 4,5 м³ кожен. На кришках кожного масляного баку встановлені дефлектора для відводу масляної пари в приміщення ділянки. Викиди забруднюючих речовин в атмосферу здійснюються через дефлектора, що розташовані на однаковій відстані один від одного та приймаються агрегованим лінійним джерелом (дж. № 460006). Маслобаки компресорів типу К-1500 (5 од.) ємністю 4,5 м³ кожен. На кришках кожного масляного баку встановлені дефлектори для відводу масляної пари в атмосферу. Дефлектора розташовані на однаковій відстані один від одного та приймаються агрегованим лінійним джерелом (дж. №460014).

Ділянка компресії кисню, дільниця № 2. Кисневі компресорні установки КТК-12,5/35 (6 од.) являють собою трикорпусні машини із зовнішнім охолодженням газу. Система змащення компресора - примусова циркуляційна, єдина для всіх вузлів. Для змащення застосовується масло. Масло всмоктується з бака через фільтр в головний масляний насос і нагнітається в систему під тиском 0,45 - 0,6 МПа. Масляна система, ємністю 1500 л, заповнюється маслом з масляного бака, в якому очищається від механічних домішок. Заповнення бака проводиться через люк в кришці бака. На кришках кожної масляної системи встановлені дефлектора для відводу масляної пари. Дефлектора розташовані на однаковій відстані один від одного та приймаються агрегованим лінійним джерелом (дж. № 460007).

Масляна система кисневих компресорних установок КТК-12,5/35 (6 од.)

заповнюється через люк в кришці бака. На кришках кожної масляної системи встановлені дефлектора для відводу масляної пари. Дефлектора розташовані на однаковій відстані один від одного та приймаються агрегованим лінійним джерелом (дж. 460008).

В будівлі розділення повітря кисневої станції знаходяться турбодетонатори (6 од.) з маслобаками (12 од.). На кришках кожного маслобаку встановлені дефлектора для відводу масляної пари в приміщення цеху. Викиди забруднюючих речовин при роботі турбодетонаторів здійснюються в атмосферне повітря через вентиляційну систему (дж. 460016).

На **складі масла** знаходяться 4 баки з мастильним маслом ємністю 800 л кожен. Баки з маслом обладнані дихальними клапанами діаметром 80 мм. Склад обладнано витяжною системою В-2 (дж. № 460011).

В блоці № 7 розташовано холодильні машини Сіат (2 од.) та 4МКТ350 (3 од.). Холодильні машини служать для відводу теплоти при температурі нижчій, ніж температура навколишнього середовища. Холодильні машини використовуються для отримання температур від 10 до -150 °С. Холодоагент під тиском через капіляр надходить у випарник, де за рахунок різкого зменшення тиску відбувається випаровування рідини і перетворення її на пару. В якості холодоагенту використовують фреон марки Р-134-а. Маслобаки холодильних машин Сіат вміщують по 134 кг масла, машини 4МКТ350 – 400 кг, використовують масло ХС-40. Холодильні машини Сіат вміщують по 141 кг фреону, машини 4МКТ350 – 1000 кг. При роботі холодильних машин масло та фреон випаровуються з баків, та викидаються в атмосферне повітря через трубу (дж. № 460010).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/2.D.3.d Coating applications/ 060108 Other industrial paint application

2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших розчинників та продуктів/2.D.3.d Нанесення покриттів/ 060108 Інше промислове застосування фарб

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Фарбувальні роботи. Фарбування деталей та обладнання по всій території кисневого виробництва здійснюється за допомогою пневматичного розпилювача. Під час фарбувальних робіт відбуваються неорганізовані виділення забруднюючих речовин в атмосферу (дж. № 460012).

47 Автоматизовані системи управління технологічними процесами (АСУТП)

Департамент автоматизації технологічних процесів (ДАТП) є структурним підрозділом підприємства і підпорядковується заступнику генерального директора з виробництва.

Основними функціями ДАТП є: організація робіт з розробки та впровадження у виробництво засобів автоматизації технологічних процесів, спрямованих на зростання продуктивності праці, підвищення якості продукції; контроль робіт з експлуатації обладнання контрольно-вимірювальних приладів і автоматики (КВПіА), автоматизація систем управління технологічними процесами (АСУТП), ремонт вимірювальних приладів (РВП); забезпечення безперебійної роботи засобів і систем АСУТП, ваговимірювального обладнання, КВПіРВП, централізованого впровадження та супроводу нових технологій по АТП для підтримки бізнес-процесів підприємства; програмне забезпечення (ПО) інформаційно-технологічних систем і ПО систем управління технологічним процесом. До складу ДАТП входять: Служба з експлуатації засобів АСУТП аглодоменного департаменту, сталеплавильного департаменту; Служба з експлуатації засобів АСУТП прокатного департаменту, енергетичного департаменту та ЦДСР; Служба з експлуатації засобів АСУТП КХП; Відділ розробки та супровід технологічних інформаційних систем; Виробничо-технічне бюро; Служба з експлуатації та обслуговування СІ маси.

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин кисневого виробництва відповідно до карти-схеми на яких проводиться корегування

470001	Бензиновий генератор – нове джерело
470002	Горловина ємності бензинового генератора – нове джерело

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин ДАТП відповідно до карти-схеми які наведені без змін

551332	Шафа фарбування, шафа сушки, витяжні шафи (лабораторія юстирування лінійно-кутових та механічних ЗВТ (кімнати 103, 104)

Служба з експлуатації засобів АСУТП аглодоменного департаменту, сталеплавильного департаменту. На території доменного цеху № 2 знаходиться механічна майстерня АСУТП. В майстерні знаходяться точильно-шліфувальний та настільно-свердильний верстати. Настільно-свердильний верстат працює без охолодження. Тверді речовини, які утворюються в результаті механічної обробки металевих виробів, в зв'язку з високою вагою осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Приміщення не обладнано витяжною системою вентиляції. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Служба з експлуатації засобів АСУТП КХВ. Витяжна система В-1 від заточувального верстату токарної майстерні та витяжна система В-2 від оздоровчого комплексу АПК не експлуатуються (законсервовані, розпорядження № 613 від 22.04.2014) в зв'язку з відсутністю потреби їх в експлуатації. Викиди

забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні. Також, в токарній майстерні знаходиться настільно-свердлильний верстат. Настільно-свердлильний верстат працює без охолодження. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

При проведенні технологічного процесу на дільницях: Служби з експлуатації засобів АСУТП прокатного департаменту, енергетичного департаменту та ЦДСР, Відділу розробки та супровід технологічних інформаційних систем, Виробничо-технічного бюро та Служби з експлуатації та обслуговування СІ маси викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

На території АСУТП діє 3 стаціонарних джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферу: 1 організоване та 2 неорганізованих джерела.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/2.D.3.d Coating applications/ 060108 Other industrial paint application

2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших розчинників та продуктів/2.D.3.d Нанесення покриттів/ 060108 Інше промислове застосування фарб

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Управління централізованого ремонту та обслуговування ЗВТ. Дільниця з ремонту електронних ЗВТ. Дільниця з ремонту електронних ЗВТ (кімнати 103, 104 знаходяться у головній будівлі ВЦ) призначене для отримання засобів ЗВТ, які потребують ремонту, юстирування або перевірки. У приміщенні кімнати № 104 експлуатується: три витяжні шафи, у яких миють мильним розчином і сушать прилади; одна шафа фарбування ЗВТ, використовують нітрофарбу, розчинник уайт-спірит; спосіб нанесення – розпилення; одна шафа сушки ЗВТ після фарбування. Усі шафи мають одну спільну витяжну трубу (В-2) (дж. № 551332).

Виробництво: 1.Energy/1.A.Combustion/1.A.4.a.i, 1.A.4.b.i, 1.A.4.c.i, 1.A.5.a. Small combustion/ 020105 Stationary engines

1.Енергія/ 1.A.Займання/1.A.4.a.i, 1.A.4.b.i, 1.A.4.c.i, 1.A.5.a. Невелике згоряння/ 020105 Стаціонарні двигуни

Тип виробничого процесу: допоміжний

Бензиновий генератор. На території відділу централізованого обслуговування засобів вимірювання маси, як резервне джерело живлення для забезпечення роботи електроінструментів та обслуговування ваговимірювального обладнання розташований бензиновий генератор, потужністю 10 кВт, Викиди забруднюючих речовин відбуваються під час спалювання палива (дж. № 470001).

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050401 Other handling and storage (including pipelines)

1.Енергія/1.B. Летючі викиди від палива/1.B.2.a.v Розподіл нафтопродуктів / 050401 Інше транспортування та зберігання (включаючи трубопроводи)

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Бензиновий генератор. При наливі палива в генератор відбуваються викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря— горловина ємності бензинового генератора): дж. № 470002.

Управління з інформаційних технологій та відеомоніторингу

48 Служба управління по експлуатації засобів зв'язку (СУпоЕЗЗ)

Служба управління по експлуатації засобів зв'язку відноситься до Департаменту інформаційних технологій. До складу служби входять майстерня кабельників-спаювальників та акумуляторна.

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин автотранспортного управління відповідно до карти-схеми на яких проводиться корегування

481000	Дизельний генератор -нове джерело
481001	Горловина баку дизельного генератора -нове джерело

На території **СУпоЕЗЗ** діє 2 стаціонарних джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферу: 1 організоване та 1 неорганізованих джерела.

Майстерня кабельників-спаювальників. Під час обстеження майстерні технологічного обладнання не виявлено. В майстерні передбачений осьовий вентилятор в стіні, але процес спаювання в приміщенні не відбувається. Процеси спаювання проводять на території цехів-замовників у кабельних колодязях та на їхній сировині (дж. № 621000).

Акумуляторна. В приміщенні акумуляторної розміщено 13 од. кислотних акумуляторів закритого типу. Приготування електроліту та заливка акумуляторів не відбувається. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Виробництво: 1.Energy/1.A.Combustion/1.A.4.a.i, 1.A.4.b.i, 1.A.4.c.i, 1.A.5.a. Small combustion/ 020105 Stationary engines

1.Енергія/ 1.A.Займання/1.A.4.a.i, 1.A.4.b.i, 1.A.4.c.i, 1.A.5.a. Невелике згоряння/ 020105 Стаціонарні двигуни

Тип виробничого процесу: допоміжний

Дизельний генератор. Дизельний генератор управління з інформаційних технологій та відеомоніторингу, потужністю 97,6 кВт встановлюються для резервного електроживлення (дж. № 481000).

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050401 Other handling and storage (including pipelines)

1.Енергія/1.B. Летючі викиди від палива/1.B.2.a.v Розподіл нафтопродуктів / 050401 Інше транспортування та зберігання (включаючи трубопроводи)

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Дизельний генератор. Для збільшення часу роботи генератора встановлюється додатковий бак (дж. №481001) з паливом, що зв'язаний з генератором. При наливі палива в бак відбуваються викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря (горловина баку дизельного генератора).

Транспортний департамент

49/50 Автотранспортне управління (АТУ) 51 Залізничний цех № 1 (ЗЦ № 1)

52 Залізничний цех № 2 (ЗЦ № 2)

53 Залізничний цех № 3 (ЗЦ № 1)

54 Вантажна служба

49/50 Автотранспортне управління (АТУ)

В 2020 році відбулося об'єднання Цеху пасажирського автотранспорту та Цеху технологічного автотранспорту в Автотранспортне управління.

Цех пасажирського автотранспорту (ЦПА) є структурним підрозділом металургійного виробництва та входить до складу управління транспортного департаменту.

ЦПА забезпечує пасажирським автотранспортом технологічні перевезення та виконує разові замовлення на перевезення людей по цехам виробництва, а також здійснює перевезення трудящих підприємства на роботу та додому, в пансіонати, оздоровчі комплекси, на дачні ділянки.

В структуру цеха входять ковальське відділення, фарбувальне відділення, акумуляторне відділення, зварювальна ділянка, теслярське відділення, мідницька ділянка, моторно-агрегатне відділення, механічна майстерня, вулканізаційне відділення, корпус технічного обслуговування і технічного ремонту (ТО і ТР) великовантажних автомобілів, корпус технічного обслуговування і технічного ремонту (ТО і ТР) автобусів, будівля по ремонту автомобілів «Газель», відкрита стоянка автотранспорту, бокси УАЗ, котельня, мийка, бокс по ремонту газобалонних автомобілів (ГБА), профілакторій автобусів, шиномонтажне відділення, склади, адміністративна будівля ремонтних майстерень, будівля по ремонту автомобілів «Peugeot», адміністративний корпус та медпункт, автоколона № 10, склад піску та ділянка шліфовки колінчатих валів.

Основне призначення *цеху технологічного автотранспорту* транспортного департаменту ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» (далі ЦТА) – здійснення вантажних перевезень, вантажно-розвантажувальних робіт для структурних підрозділів підприємства.

Персоналом цеху експлуатуються автозаправна станція зі складом паливно-мастильних матеріалів, автозаправна станція № 3, автомобільна газонаповнювальна компресорна станція, мийка великовантажних автомобілів, різні автотранспортні засоби, зварювальне обладнання, вантажопідіймальні крани і машини, інше обладнання. При виконанні робіт у структурних підрозділах цеху використовується кисень, ацетилен і азот в балонах.

До складу цеху входять: автоколона № 1, автоколона № 3, автоколона № 4, автоколона № 5, АЗС.

Автомобільний парк Автотранспортного управління налічує 490 одиниць техніки.

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин автотранспортного управління відповідно до карти-схеми на яких проводиться корегування

490606	Деревообробні верстати - анульовано
490619	Місця ремонту та обслуговування автомобілів. Автомобільні двигуни - анульовано
490620	Місця ремонту та обслуговування автомобілів. Автомобільні двигуни - анульовано
490621	Місця ремонту та обслуговування автомобілів. Автомобільні двигуни - анульовано
490622	Місця ремонту та обслуговування автомобілів. Автомобільні двигуни - анульовано
490624	Місця ремонту та обслуговування автомобілів. Автомобільні двигуни - анульовано
490625	Місця ремонту та обслуговування автомобілів. Автомобільні двигуни - анульовано
490626	Місця ремонту та обслуговування автомобілів. Автомобільні двигуни - анульовано
490627	Місця ремонту та обслуговування автомобілів. Автомобільні двигуни - анульовано
490628	Місця ремонту та обслуговування автомобілів. Автомобільні двигуни - анульовано
490629	Місця ремонту та обслуговування автомобілів. Автомобільні двигуни - анульовано
490630	Місця ремонту та обслуговування автомобілів «ГАЗель». Автомобільні двигуни - анульовано
490631	Місця ремонту та обслуговування автомобілів «ГАЗель». Автомобільні двигуни - анульовано
490637	Бокси стоянки транспорту. Автомобільні двигуни - анульовано
490638	Бокси стоянки транспорту. Автомобільні двигуни - анульовано
491103	Місця ремонту та обслуговування газобалонних автомобілів. Автомобільні двигуни - анульовано
491104	Місця стоянки автобусів. Автомобільні двигуни - анульовано
491105	Шиномонтажне відділення - анульовано
491107	Бокс для стоянки автомобілів Автоколони № 10. Автомобільні двигуни – анульовано
491108	Бокс для стоянки автомобілів Автоколони № 10. Автомобільні двигуни - анульовано
500648	ТО і ТР автомобілів (ТО-1) Автомобільні двигуни - анульовано
500649	Бокс № 1 ремонту автомобілів. Автомобільні двигуни- анульовано
500652	Боксова стоянка автомобілів. Автомобільні двигуни - анульовано
500654	ТО і ТР автомобілів (ТО-2). Автомобільні двигуни - анульовано
500686	Гаражна стоянка автомобілів. Автомобільні двигуни - анульовано
501236	Бокс № 22 ремонту автомобілів. Автомобільні двигуни - анульовано
501300	Закрита стоянка автомобілів автоколони № 5. Автомобільні двигуни – анульовано
501301	Авторемонтний бокс № 2. Автомобільні двигуни - анульовано

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин автотранспортного управління відповідно до карти-схеми які наведені без змін

490600	Ковальський горн
490602	Фарбувальна ділянка
490603	Стелаж зарядки акумуляторів
490604	Вентиляція з приміщення зарядки акумуляторів
490605	Зварювальний пост
490607	Столи для пайки радіаторів
490608	Заточний верстат

490609	Вентиляція з приміщення від стенду перевірки двигунів на герметичність, стенд для перевірки бензонасосів, стенд для перевірки форсунок
490610	Пост обкатки двигунів
490611	Верстат шліфовки колінчатих валів
490612	Машина мийки деталей
490616	Вулканізатори
490617	Шороховальний верстат
491112	Зварювальний пост
490639	Котел «НИКА» – 0,5 Гн №1, 2, 3
491101	Ємності з маслом
491102	Мийка транспорту
491106	Продувочна свічка вимірювально-регуляторного вузла
491109	Зварювальний пост Автоколони № 10
491110	Склад піску
491111	Зварювальний пост
500644	Ковальський горн
500645	Мідницьке відділення, пайка радіаторів
500646	Пост зварювання та газового різання
500647	Стелаж зарядки акумуляторів (зарядка кислотних акумуляторів)
500665	Пост зварювання та газового різання
500666	Фарбувальні роботи
500680	Мийна машина типу УМЗ
500681	Прес вулканізації
500682	Стенди паливного відділення марки NS-108-1318 та STAR-12F
500683	Стенд НС-50 призначений для випробувань форсунок
500684	Фарбування деталей та обладнання
500685	Акумуляторна (зарядка кислотних акумуляторів)
500687	Пост зварювання та газового різання
500690	Фарбувальний бокс теслярського відділення
500695	Корпус ТО-2. Змащування деталей
500696	Корпус ТО-2. Заточний верстат
501302	Заправка машин з бензовозів
501303	ТО і ТР автомобілів. Роздавальний стенд масла

Адміністративний корпус, побутові корпуси та медпункт. Будівля адміністративного корпусу включає в себе офісні приміщення та буфет, який має витяжну загальнообмінну вентиляцію з приміщення. В буфеті не відбувається приготування їжі, тому викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

В приміщеннях побутових корпусів, де знаходяться роздягальні і бані, та у медпункті джерела утворення викидів забруднюючих речовин відсутні.

Будівля по ремонту автомобілів «Газель». У приміщенні розташовані: акумуляторне відділення, ковальське відділення, механічна майстерня, вулканізаційне відділення.

Приміщення **механічної майстерні** обладнано парком верстатів, які необхідні для технологічного процесу. Технологічні характеристики верстатів наведено в таблиці нижче.

Технологічні характеристики верстатів

№ джерела	Верстат				Примітки
	назва	марка, тип	кількість	Діаметр абразивного кола, мм	
-	Заточний верстат	-	1	300	Обладнано пилоосаджувальною камерою. Викид в приміщення цеху. Не є джерелом викиду.
-	Свердильно-радіальний	1A252	1	-	Не експлуатується.
-	Горизонтально-фрезерний	ВП75ВФ1	1	-	Верстати працюють по-черзі. Викид здійснюється в приміщення цеху. Тверді речовини, а також СОЖ, які утворюються під час роботи верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Не є джерелом викиду
		6Н82	1	-	
	Токарний-гвинторізний	16К20	1	-	
		1К36	1	-	
		КУССОН	1	-	
	Токарний	-	1	-	
-	Токарний-гвинторізний	1A616	1	-	
-	Токарний для гальмівного диску	-	1	-	

Тверді речовини, а також охолоджуюча рідина «Унізор», які утворюються під час роботи верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

Зварювальна ділянка. До складу зварювальної ділянки входить приміщення в якому зберігаються два зварювальних апарати та один генератор, джерела утворення викидів в атмосферне повітря відсутні.

Теслярське відділення. Згідно акту списання робочої комісії від грудня 2020 року. Циркулярна пила та стругальний верстат, які розміщені у приміщенні теслярського відділення (дж. 490606) не придатні до експлуатації. Джерело викиду 490606 анульовано.

Мідницька ділянка. На території ділянки в окремому приміщенні (розмірами 2х2 м) знаходиться пост для зберігання балонів, які заповненні киснем. В приміщенні можуть зберігатися 6 повних та 6 пустих балонів. Приміщення не обладнано витяжною вентиляцією. Викиди забруднюючих речовин відсутні. В окремому приміщенні мідницької ділянки для технологічних потреб зберігається соляна кислота в герметично закритій ємності. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

Моторно-агрегатне відділення. Моторно-агрегатне відділення обладнано парком та технологічним обладнанням яке необхідне для ремонту. Технологічні характеристики верстатів наведено нижче в таблиці.

Технологічні характеристики верстатів

№ джерела	Верстат				Охолоджуюча рідина	Примітки
	назва	марка, тип	кількість	Діаметр абразивного круга, мм		
490608	заточний верстат	-	1	380	-	Обладнаний ЗІЛ-900
-	вертикально-свердильний	-	2	-	-	Тверді речовини та аерозоль гасу, який адсорбується на твердих речовинах, які утворюються під час роботи верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Не є джерелом викиду.
	Шліфувальний верстат	P108 у ХЛ4	1	115	-	
	для розточки клапанів	-	1	5 різних насадок, алмазний круг	-	
	хонінгувальний	-	1	-	Гас (для обмивання деталей)	
	горизонтально-розточний	-	3	-	-	

Тверді речовини, які утворюються під час роботи верстатів, окрім заточного, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах

виробництва.

На балансі відділення знаходяться 2 преса ГАРО, які не є джерелом утворення забруднюючих речовин.

Карбюраторне відділення. На даний момент карбюраторне відділення розформовано під роздягальню. Приміщення карбюраторного відділення було обладнано вентиляцією, але так як на даний момент там відсутні джерела утворення забруднюючих речовин викиди забруднюючих речовин відсутні.

Бокс по ремонту газобалонних автомобілів (ГБА). Бокс призначений для ремонту газобалонних автомобілів. В приміщенні знаходиться 8 ям для ремонту та заточний верстат. Заточний верстат обладнаний ЗИЛ 900, який знаходиться в приміщенні. Тверді речовини, які утворюються під час роботи верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва.

Склади. На території цеху знаходяться наступні склади: склад запчастин та матеріалів, склад лакофарбових матеріалів, склад агрегатів та склад піску. На складах запчастин та матеріалів та складі агрегатів зберігаються спецодяг, автошини, запчастини та деталі, які не є джерелом утворення забруднюючих речовин.

Склад лакофарбових матеріалів складається з трьох приміщень: в першому зберігаються закриті бочки з тосолом, в другому – карбід кальцію, в третьому - склад кислот, на час проведення інвентаризації кислоти не зберігаються, до цеху надходять заповнені акумулятори. У складах не відбувається пересипка чи перелив матеріалів, викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Адміністративна будівля ремонтних майстерень. До складу будівлі входять офісні приміщення, а також кімната де знаходиться заточний верстат, Ø кола – 250 мм. Тверді речовини, які утворюються під час роботи верстату, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Не є джерелом викиду забруднюючих речовин.

Будівля по ремонту автомобілів «Peugeot». Будівля включає в себе 4 бокси з ремонтними ямами. Бокси не експлуатуються у зв'язку з відсутністю автомобілів відповідної марки. Не є джерелом викиду.

Автоколони № 10. Автоколони № 10 являє собою окрему ділянку, яка підпорядкована ЦПА. До складу автоколони № 10 входять мийка та бокси для стоянки легкових автомобілів. Мийка складається з трьох приміщень, в 2 з них проводять мийку автомашин, а в третьому знаходиться мийний апарат високого тиску Kercher. Кожне приміщення для мийки обладнане загальною вентиляційною системою для видалення вологого повітря. Мийний апарат Kercher також обладнаний власною вентиляційною системою для видалення парів води. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

Автоколони № 1

Корпус ТО № 1. В корпусі технічного обслуговування № 1 проводиться технологічний огляд та ремонт автомобілів.

Моторне відділення. В моторному відділенні боксу проводиться механічна обробка деталей із застосуванням універсально-заточного верстату марки ЗК634, діаметр коло 300 мм, який оснащено пиловловлювачем ПА-700, який розташований в приміщенні боксу. Шліфування колінчатого валу проводиться на точно-шліфувальному верстаті ЗД4230. При механічній обробці деталей та інструментів на верстаті в якості охолоджуючої рідини використовують розчин «УНІЗОР-М». Мастильно-охолоджуюча рідина «УНІЗОР-М» не являється забруднюючою речовиною згідно з токсиколого-гігієнічним паспортом, розробленим національним

медичним університетом ім. О.О.Богомольця. Тверді речовини, які утворюються в результаті технологічного процесу, в зв'язку з високою вагою, осідають в приміщення цеху і враховуються в відходах виробництва. Джерела викидів забруднюючих речовин відсутні.

В боксі по ремонту автомобілів № 1 зберігаються соляна та сірчана кислоти, що служать для знежирення поверхонь деталей. Кислоти зберігаються в герметично закритих ємностях. Джерела викидів забруднюючих речовин відсутні.

Вулканізаційне відділення. У вулканізаційному відділенні відбувається процес відновлення зношених автомобільних покришок. Шороховка відбувається на заточному верстаті типу 3К 634 з діаметром кола 300 мм. Верстат обладнаний ПА-700, який розташований у приміщенні боксу. Тверді речовини, які утворюються в результаті технологічного процесу, в зв'язку з високою вагою, осідають в приміщення цеху і враховуються в відходах виробництва. Джерела викидів забруднюючих речовин відсутні.

Ремонтний бокс № 1. Паливне відділення. В паливному відділенні знаходиться свердлильний станок. Механічна обробка тормозних накладок, деталей проводиться на верстатах токарного відділення: токарно-гвинторізні ТТ-1805 – 2 од. з охолодженням; токарно-гвинторізний 1К62 з охолодженням; токарно-гвинторізний МК 6056 з охолодженням; токарно-гвинторізний 3К14 С3; заточний верстат 3К364 з діаметр кола 400 мм, обладнаний ПА-700 знаходиться в приміщенні; радіально-фрезерний ОММ 67 П. В якості охолоджувальної рідини використовують «УНИЗОР-М» концентрат синтетичний. Готується на холодній воді у 3-5 % концентрації не містить нафтопродукти. Мастильно-охолоджуюча рідина «УНИЗОР-М» не являється забруднюючою речовиною згідно з токсикологічним паспортом, розробленим національним медичним університетом ім. О.О.Богомольця. Тверді речовини, які утворюються в результаті технологічного процесу, в зв'язку з високою вагою, осідають в приміщення цеху і враховуються в відходах виробництва. Джерела викидів забруднюючих речовин при механічній обробці відсутні.

Теслярське відділення. В теслярському відділенні знаходиться деревообробний верстат, який не оснащений системою очистки. Викиди забруднюючих речовин від верстату, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Технологічне обладнання теслярського відділення, що не експлуатується: склад матеріалів; сушильна камера. Викидів забруднюючих речовин в атмосферу не відбувається.

Слюсарне відділення. В слюсарному відділенні знаходяться прес-ножиці НГ5223 та заточний верстат 3К634 з діаметром кола 400 мм оснащений ПА-700, що знаходиться в приміщенні. Приміщення оснащено витяжною вентиляцією В-1. Тверді речовини, які утворюються в результаті технологічного процесу, в зв'язку з високою вагою, осідають в приміщення цеху і враховуються в відходах виробництва. Джерела викидів забруднюючих речовин відсутні.

На території корпусу **ТО-2 Ремонтного боксу №1** тимчасово може зберігатися масло мінеральне в герметичних ємностях. Викидів забруднюючих речовин не відбувається.

Шиномонтажна ділянка. На шиномонтажній ділянці в якості ремонтного матеріалу для ремонту покришок застосовується вулканізована гума. Шороховка відбувається на заточному верстаті з діаметром кола 300 мм. Тверді речовини, які утворюються в результаті технологічного процесу, в зв'язку з високою вагою, осідають в приміщення цеху і враховуються в відходах виробництва. Джерела

викидів забруднюючих речовин відсутні.

Автоколони № 3

В акумуляторному відділенні знаходиться свердлильний верстат. Тверді речовини, які утворюються в результаті технологічного процесу, в зв'язку з високою вагою, осідають в приміщення цеху і враховуються в відходах виробництва. Джерела викидів забруднюючих речовин при механічній обробці відсутні.

Токарне відділення. В токарному відділенні проводиться обробка металевих виробів на верстатах: токарному марки 9Н1405 без охолодження, токарному «КУСОН-3» № 246 з охолодженням, заточному з абразивним колом діаметром 420 мм, обладнаному пилоосаджувальним агрегатом ПА-700, який знаходиться в приміщенні, свердлильному 2Н118. Одночасно виконується механічна обробка металу на одному верстаті. В якості охолоджувальної рідини використовують «УНІЗОР-М», 3-5% концентрації, що не містить нафтопродуктів. Мастильно-охолоджуюча рідина «УНІЗОР-М» не являється забруднюючою речовиною згідно з токсиколого-гігієнічним паспортом, розробленим національним медичним університетом ім. О.О.Богомольця. Тверді речовини, які утворюються в результаті технологічного процесу, в зв'язку з високою вагою, осідають в приміщення цеху і враховуються в відходах виробництва. Джерела викидів забруднюючих речовин при механічній обробці відсутні.

Бокс № 22 ремонту автомобілів. В приміщенні боксу знаходиться заточний верстат 3К 364 з діаметром кола 400 мм, призначений для обробки деталей. Верстат обладнано ЗИЛ-900, який знаходиться в приміщенні. Тверді речовини, які утворюються в результаті механічної обробки деталей, в зв'язку з високою вагою, осідають в приміщення цеху і враховуються в відходах виробництва.

Шиномонтажне відділення. На момент проведення інвентаризації викидів забруднюючих речовин в атмосферу технологічне обладнання шиномонтажного відділення не експлуатувалось, шиномонтажний стенд та компресор не підключені. Джерела викидів забруднюючих речовин відсутні.

Склад ЛФМ. Бокс № 39 автоколони № 3 використовують як склад для зберігання фарб та розчинників. Всі матеріали зберігаються у герметично закритих металевих бочках. Джерела викидів забруднюючих речовин при зберіганні фарб та розчинників відсутні.

Бокси для легкових автомобілів № 26-39 під час проведення інвентаризації викидів забруднюючих речовин в атмосферу не експлуатувалися. Джерела викидів забруднюючих речовин відсутні.

Автоколони № 4 (район ДП-9)

Бокс по ремонту призначено для вантажних автомобілів. В приміщенні боксу знаходиться свердлильний верстат WKA-40. Верстат знаходиться в закритому приміщенні не має витяжної вентиляції, тому тверді речовини, які утворюються в результаті технологічного процесу, в зв'язку з високою вагою, осідають в приміщення цеху і враховуються в відходах виробництва. Джерела викидів забруднюючих речовин відсутні.

Токарне відділення. В токарному відділенні проводиться обробка металевих виробів на верстатах: токарному К-280 з охолодженням, заточному 3К634 з абразивним колом діаметром 300 мм, що обладнаний пилоосаджувальним агрегатом ПА-700, який знаходиться в приміщенні. Механічна обробка може проводитись на одному верстаті. В якості охолоджувальної рідини використовують

«УНІЗОР-М», що готується на холодній воді у 3-5% концентрації та не містить нафтопродукти. Мاستильно-охолоджуюча рідина «УНІЗОР-М» не являється забруднюючою речовиною згідно з токсиколого-гігієнічним паспортом, розробленим національним медичним університетом ім. О.О.Богомольця. Для технологічних потреб відділення використовують пресс ПЗЗ7, що не обладнаний власною вентиляцією. Тверді речовини, які утворюються в результаті механічної обробки металевих деталей, в зв'язку з високою вагою, осідають в приміщення цеху і втраховуються в відходах виробництва. Джерела забруднюючих речовин відсутні.

Склад ПММ. Склад розташовано на території відкритої стоянки. На території складу зберігається масло у закритому вигляді в металевих бочках. Приміщення не обладнане витяжною вентиляцією. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Автоколони № 5 (територія МП).

Зварювальний пост. Зварювальний пост розташовано на території автоколони № 5 на відкритому майданчику під навісом. На момент проведення інвентаризації викидів забруднюючих речовин зварювальний пост не експлуатувався, за відсутністю посади в штатному розкладі. Викидів забруднюючих речовин в атмосферу не відбувається.

Мийка великовантажних спеціалізованих транспортних засобів. Мийка великовантажних спеціалізованих транспортних засобів складається з: корпусу мийки автомобілів, в якому передбачено три ділянки: мийки вантажних автомобілів, мийки та санітарної обробки автомобілів, мийки БелАЗів; системи очисних споруд мийки автомобілів; системи очисних споруд зливових стоків; каналізаційної насосної станції.

Ділянка мийки вантажних автомобілів. Мийка транспортних засобів проводиться після закінчення зміни перед заїздом в цех і перед постановкою автомобілів на технічне обслуговування або ремонт. На ділянці передбачені дві поточні лінії для проведення прибирально-мийних робіт. Автомобілі, що підлягають технічному обслуговуванню та ремонту, проходять поглиблену мийку. На кожній лінії передбачено по три поста ручної мийки. Мийка проводиться водою з системи оборотного водопостачання апаратом високого тиску (з нагріванням, без нагрівання) фірми «Karcher» Німеччина. Апарат з нагріванням забезпечує нагрів води до температури 80 °С. Апарат без нагрівання оснащено тільки насосом високого тиску. Джерела викидів забруднюючих речовин відсутні. Викидів забруднюючих речовин в атмосферу не відбувається.

Ділянка мийки та санітарної обробки автомобілів. На ділянці передбачена поточна лінія для проведення прибирально-мийних та санітарних робіт. Спецмашини, що підлягають технічному обслуговуванню та ремонту, проходять поглиблену мийку, усі інші - туалетну. На лінії передбачено пост № 1 ручної туалетної мийки. На посту виконується туалетна мийка зовнішньої поверхні машини. на цьому ж посту, в разі необхідності, виконується поглиблена мийка. Вода, що використовується для мийки БСТС, надходить з резервуара очищеної води, розташованого біля будівлі мийки. Поруч з резервуаром знаходиться відстійник очищення промивних вод, що дає можливість безперебійного роботи мийних агрегатів (машин) у разі низького рівня або відсутності води в головному резервуарі мийки, що входить в систему оборотного водопостачання. Для підживлення обороту використовуються промивні води після ополіскування автомобілів питною водою. Миючі засоби у води для мийки автотранспорту не додаються.

Ділянка мийки БелАЗів. На ділянці передбачено один тупиковий пост ручної мийки автомобілів. Мийка проводиться за допомогою апарату високого тиску (з нагріванням, без нагрівання) фірми «Karcher» Німеччина. Прибиральні роботи в салоні проводяться за допомогою пілососу.

Насосна. Насосна призначена для централізованої подачі зворотної води та дезинфікуючого розчину на ділянку мийки вантажних автомобілів та ділянку мийки та санітарної обробки спецмашин. В приміщенні насосної встановлені апарати високого тиску (з нагріванням – 4 од., без нагрівання – 5 од.) фірми «Karcher» Німеччина. Джерела викидів забруднюючих речовин відсутні. Викидів забруднюючих речовин в атмосферу не відбувається.

Компресорна. Компресорна призначена для забезпечення стисненням повітрям постів мийки машин. Компресор стаціонарний «гаражного типу» встановлено в окремому приміщенні. Робота компресору автоматизована. Джерела викидів забруднюючих речовин відсутні.

Система очисних споруд мийки автомобілів. Злизові води від стоянки вантажних і легкових автомобілів на майданчику очікування, збираються в ливнеприймач, а потім самопливом надходять у зливову каналізацію і в горизонтальний відстійник, який являє собою єдиний підземний резервуар. Стічні води після миття автотранспорту через водозливні канали надходять в двосекційний відстійник-шламонакопичувач, де затримуються найбільш великі частки зважених речовин. Шлам з відстійника-шламонакопичувача після відкачування води згущують загусником (пісок, глина) до вологості 10-12% і грейфером завантажують в транспортні засоби на полігон захоронення промислових та будівельних відходів, який знаходиться на території ШПЦ. Видалення нафтопродуктів з поверхні відстійних передбачено плаваючими сорбційними бонами, що складаються з сіпрону. Джерела викидів забруднюючих речовин відсутні.

Система очисних споруд зливових стоків. Після відстійника, стічна вода проходить двоступеневу доочистку на сорбентах бонів першого і другого ступеня. Склад бонів першого ступеня фільтрів: матеріал завантаження - керамзит крупністю 10...15 мм. Склад бонів другого ступеня фільтрів: деревна стружка і сіпрона. Зміна сорбентів бонів проводиться раз на рік. Джерела викидів забруднюючих речовин відсутні.

Каналізаційна насосна станція. Злизові води після очищення, з очисних споруд, за допомогою погрузного насоса по напірному водоводу подаються в колодязь фекальної каналізації, а шлам від очищення зливових стоків у міру їх накопичення вивозяться за допомогою спеціального вакуумного мулокачального автомобіля на полігон для утилізації, що розташований на території ШПЦ. Джерела викидів забруднюючих речовин відсутні.

Відкриті стоянки автотранспорту. На території Автотранспортного управління є 7 відкритих стоянок для зберігання автотранспорту. Автостоянки знаходяться в районі автоколон №№ 1, 3, 4, 5, 9, 11, 12. Викиди забруднюючих речовин утворюється при маневруванні автотранспорту на території цеха, а також при запуску та зупинці двигунів внутрішнього згорання. Автотранспорт є джерелом викидів в атмосферне повітря, але при цьому він є пересувним джерелом викидів. Відповідно до законодавства пересувні джерела викидів не підлягають нормуванню.

На території автотранспортного управління діє 39 стаціонарних джерел

викидів забруднюючих речовин в атмосферу, з них 26 джерел з організованими викидами, у тому числі 1 джерело залпових викидів і 13 неорганізованих джерел.

Виробництво: 1.Energy/1.A.Combustion/1.A.4.a.i, 1.A.4.b.i, 1.A.4.c.i, 1.A.5.a. Small combustion/ 020103 Commercial/institutional — Combustion plants < 50 MW

1.Енергія/ 1.А.Займання/1.А.4.а.і, 1.А.4.б.і, 1.А.4.с.і, 1.А.5.а. Невелике згоряння/ 020103

Комерційні/інституційні — спалювальні установки < 50 МВт

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Котельня. В приміщенні котельні знаходяться 3 котли «НИКА-5Гн», які призначені для обігріву приміщень в осінньо-зимовий період. В якості палива використовується природний газ. Викиди від всіх котлів спрямовані на спільну витяжну вентиляційну систему (дж. № 490639).

Виробництво: 1.Energy/1.A.Combustion/1.A.2 Manufacturing industries and construction (combustion)/ 03 Combustion in manufacturing industry

1.Енергія/ 1.А.Займання/1.А.2 Переробна промисловість і будівництво (спалювання)/ 03

Спалювання в переробній промисловості

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Ковальське відділення. У приміщенні ковальського відділення розташовано молот та ковальський горн (працює на коксикі) обладнаний зонтом з витяжною трубою (дж. № 490600).

В ковальському відділенні є горн, призначений для нагріву металевих виробів для їх подальшого дрібного ремонту. Для виконання ковальських робіт використовують молот ковальсько-пневматичний МД 4234. Горн обладнаний витяжною системою для викиду забруднюючих речовин в атмосферне повітря, В-10 (дж. № 500644).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.7.c Other metal production/040309z Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.С.Виробництво металів/2.С.7.с Інше виробництво металу/040309z Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Зварювальна ділянка. Зварювальні роботи виконуються на території зварювального майданчика, при цьому одночасно використовується один зварювальний апарат (дж. № 490605).

Мідницька ділянка . Мідницька ділянка призначена для пайки радіаторів. Пайка виконується на двох робочих столах, які обладнані зонтами спільної витяжної системи (дж. № 490607). При підготовці до пайки радіаторів використовують соляну кислоту. На першому робочому столі пайка виконується паяльною лампою, яка працює на бензині. На другому робочому столі пайка виконується за допомогою припою ПОС-40. Викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря відбувається через трубу. На території ділянки під навісом знаходиться зварювальний пост (дж. № 491111). Використовують електроди.

Автоколони № 10. Для дрібних зварювальних робіт в другій групі боксів знаходиться зварювальний пост (дж. № 491109), з власною вентиляційною системою. Використовується зварювання електродом та ацетиленом.

Корпус технічного обслуговування і технічного ремонту (ТО і ТР) автобусів. В приміщенні знаходиться стаціонарний зварювальний пост (дж. № 491112), обладнаний витяжною вентиляцією. Викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря відбувається через трубу.

Автоколони № 1. Пост зварювання та газового різання розташовано на майданчику під навісом біля ТО-2. Зварювання виконується електродами. Різка металу проводиться за допомогою різаків РЗ та А (9/9). У процесі зварювання та газового різання відбуваються неорганізовані викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря (дж. № 500646).

Мідницьке відділення. В ремонтній майстерні мідницького відділення відбувається пайка радіаторів ручним паяльником. В процесі підготовки до пайки радіаторів використовується соляна кислота. Забруднюючі речовини, що виділяються в процесі пайки, крізь витяжний зонт (В-1) викидаються в атмосферне повітря (дж. № 500645).

Автоколони № 3. Пост зварювання та газового різання розташовано на майданчику під навісом біля ТО-2. Зварювання виконується електродами. Різка металу проводиться за допомогою різаків «Вогник» (7 од.). У процесі зварювання та газовому різанні відбуваються неорганізовані виділення забруднюючих речовин в атмосферне повітря (дж. № 500687).

Автоколони № 4. Пост знаходиться на вулиці. Зварювання виконується електродами. Різка металу проводиться за допомогою різаків «Вогник» (6 од.). На посту проводиться різання металів за допомогою гасорізів. У процесі зварювання та різання металів відбуваються неорганізовані виділення забруднюючих речовин в атмосферне повітря (дж. № 500665).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.С.Виробництво металів/2.С.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040210 Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Вулканізаційне відділення. Відділення призначене для ремонту камер за допомогою вулканізаторів, приміщення обладнане загальнообмінною вентиляцією (дж. № 490616). В якості ремонтного матеріалу для ремонту камер застосовується сира вулканізаційна суміш N59-590 та пластини маслобензостійкі 24-1-МСБС-2. Викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря відбувається через трубу.

Моторно-агрегатне відділення. В окремій кімнаті знаходиться машина мийки деталей (дж. № 490612), яка оснащена витяжною вентиляцією. Викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря відбувається через трубу.

Котельня. З газопроводу природного газу (вимірювально-регуляторний вузол) виходить продувна свічка (дж. № 491106). Продувка здійснюється природним газом.

Склад піску (дж. № 491110) призначений для тимчасового зберігання піску, який необхідний для потреб цеху. Розмір складу 4 м2. Склад відкритий. Під час зберігання піску відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря.

Моторно-агрегатне відділення. Моторно-агрегатне відділення обладнано парком та технологічним обладнанням яке необхідно для ремонту. Аспіраційною установкою обладнаний заточний верстат (дж. № 490608). Викид забруднюючих речовин а атмосферне повітря відбувається через трубу.

Ділянка шліфовки колінчатих валів. Щоб надати колінчатому валу правильну форму, усунути пошкодження та позбутися задирів корінних і шатунних шийок використовують шліфовку колінчатих валів. Для цього використовують спеціальний верстат (дж. № 490611), який за допомогою шліфувального кола

(діаметром 300 мм) виконує шліфівку спочатку корінних, а потім шатунних шийок.

Вулканізаційне відділення. Зношені та пошкодженні ділянки камер піддаються шороховці на шороховальному верстаті. (дж. № 490617). Верстат обладнаний пиловловлюючим агрегатом (короб власного виробництва, який розташований на вулиці) з ефективністю очищення 99%, з викидом забруднюючих речовин в атмосферне повітря.

Корпус ТО-2. В приміщенні ТО-2 знаходяться радіально-свердлильний (модель 24 544) та заточний (модель 3К634) верстати з діаметром кола 250 мм, обладнаний ПА-700, який розташований в приміщенні ремонтного боксу корпусу ТО-2. Забруднюючі речовини після ПА-700 викидаються в атмосферне повітря через витяжну систему В-5 (дж. 500696).

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050503 Service stations (including refuelling of cars)

1.Енергія/1.В. Летючі викиди від палива/1.В.2.а.в Розподіл нафтопродуктів / 050503 Станції технічного обслуговування (включаючи заправку автомобілів)

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Акумуляторне відділення. Акумуляторне відділення призначене для ремонту і зарядки свинцево-кислотних акумуляторів та приготування електроліту. Для цих цілей передбачено один стіл для ремонту акумуляторів та 2 столи для приготування електроліту. Столи обладнані однією витяжною вентиляцією. У зв'язку з тим що акумулятори отримують вже заповненими приготування електролітів припинено. Зарядка акумуляторів відбувається на стелажах обладнаних витяжною вентиляцією (дж. 490603). Одночасно можуть заряджатися 20 акумуляторів. Типи акумуляторів, які заряджаються в акумуляторній наведені нижче в таблиці.

Типи акумуляторів, які заряджаються в акумуляторній

Тип акумуляторів	Потужність, А/год	Кількість, од.	Тип акумуляторів	Потужність, А/год	Кількість, од.
6СТ55	55	98	6СТ90	90	69
6СТ60	60	178	6СТ140	140	31
6СТ70	70	9	6СТ190	190	186
6СТ75	75	10	-	-	-

Крім того, приміщення акумуляторної обладнано вентиляцією (дж. № 490604) на випадок аварійних ситуацій.

Моторно-агрегатне відділення. До складу моторно-агрегатного відділення входить приміщення, яке обладнано вентиляцією (дж. № 490609), де знаходиться стенд перевірки двигунів на герметичність, стенд для перевірки бензонасосів, який працює з бензином без згоряння та стенд для перевірки форсунок, використовує дизельне паливо. Стенди для перевірки бензонасосів та стенд перевірки форсунок були переведені з балансу карбюраторного відділення.

Також, до складу моторно-агрегатного відділення входить пост обкатки двигунів, обладнаний власною вентиляційною системою (дж. № 490610).

Корпус технічного обслуговування і технічного ремонту (ТО і ТР) великовантажних автомобілів. Корпус призначений для ремонту і обслуговування великовантажних автомобілів. Корпус має 7 ям для ремонту, на кожному яму стає по 2 автомобіля. По периметру розташовуються чотири дахових вентилятори (дж. №№ 490619, 490620, 490621, 490622)- анульовано. Джерела анульовано, оскільки викиди забруднюючих речовин утворюються під час заїзду

або виїзду автомобіля та відносяться до пересувних джерел.

Корпус технічного обслуговування і технічного ремонту (ТО і ТР) автобусів. Корпус призначено для ремонту автобусів. Корпус має 8 ремонтних ям: дві ями, на яких ремонтується одночасно по 2 автобуси і 6 ям – для ремонту по 1 автобусу. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря здійснюються через дахові вентилятори (дж. №№ 490624, 490625, 490626, 490627, 490628, 490629) - **анульовано**. Викиди забруднюючих речовин утворюються під час заїзду або виїзду автомобіля з корпусу, відносяться до пересувних джерел.

Будівля по ремонту автомобілів «ГАЗель». У будівлі по ремонту автомобілів «Газель» (колишній центральний бокс) наявні 12 ям для ремонту та 3 підйомника. Одночасно можуть ремонтуватися 18 автомобілів. Приміщення обладнане двома витяжними системами ВУ-24 (дж. № 490630) – **анульовано** та ВУ-25 (дж. № 490631) - **анульовано**. Викиди забруднюючих речовин утворюються під час заїзду або виїзду автомобіля з корпусу, відносяться до пересувних джерел.

Бокси УАЗ. Ділянка включає бокси (дж. №№ 490637, 490638) - **анульовано**, які використовують для стоянки автомобілів. Викиди забруднюючих речовин утворюються під час заїзду або виїзду автомобіля з боксу, відносяться до пересувних джерел.

Мийка. На території ЦПА знаходиться мийка (дж. № 491102). При мийці автотранспорту здійснюється викид забруднюючих речовин.

Бокс по ремонту газобалонних автомобілів (ГБА). Бокс призначений для ремонту газобалонних автомобілів. В приміщенні знаходиться 8 ям для ремонту та заточний верстат (дж. № 491103) - **анульовано**. Викиди забруднюючих речовин утворюються під час заїзду або виїзду автомобіля з боксу, відносяться до пересувних джерел.

Профілакторій автобусів. Приміщення призначене для стоянки автобусів у зимовий період. Викиди забруднюючих речовин утворюються під час заїзду або виїзду транспорту з боксу та викидаються в атмосферне повітря через ворота (дж. № 491104) - **анульовано**. Викиди забруднюючих речовин утворюються під час заїзду або виїзду транспорту з боксу, відносяться до пересувних джерел.

Шиномонтажне відділення. У шиномонтажному відділенні знаходиться балансувальний стенд для легкових автомобілів, великий стенд для великовантажних автомобілів, малий стенд для легкових автомобілів (дж. № 491105) - **анульовано**. Викиди забруднюючих речовин утворюються під час заїзду або виїзду транспорту з боксу, відносяться до пересувних джерел.

Автоколони № 10. На території автоколони № 10 знаходяться 3 групи боксів для стоянки легкових автомобілів, які працюють на бензині. Перша група включає 84 бокси, які розташовані на двох поверхах. Другий поверх не експлуатується в зв'язку з аварійним станом будівлі, тому в даній інвентаризації викидів забруднюючих речовин включається тільки перший поверх, який складається з 49 боксів (дж. № 491107) - **анульовано**. Друга група включає 52 бокси, які розташовані на двох поверхах. Другий поверх не експлуатується в зв'язку з аварійним станом будівлі, тому в даній інвентаризації викидів забруднюючих речовин включається тільки перший поверх, який складається з 26 боксів (дж. № 491108) - **анульовано**. Викиди забруднюючих речовин утворюються під час заїзду або виїзду транспорту з боксу, відносяться до пересувних джерел. Третя група включає 36 бокси, які розташовані на двох поверхах. Бокси не експлуатується в зв'язку з аварійним станом будівлі.

Автоколони № 1. Корпус ТО № 1. В корпусі технічного обслуговування №

1 проводиться технологічний огляд та ремонт автомобілів.

Бокс ТО-1 автомобілей призначений для ремонту автотранспортних засобів (дж. № 500648) -анульовано. Викиди забруднюючих речовин утворюються під час заїзду або виїзду транспорту з боксу, відносяться до пересувних джерел.

В корпусі встановлено роздавальний стенд масла для змащування вузлів та агрегатів автомобілів. Змащування відбувається за допомогою салідолонагнітача із зняттям з автомобілю агрегатів, вузлів, деталей. В результаті змащування вузлів та агрегатів автомобілів маслом відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферу (дж. № 501303).

Бокс по ремонту автомобілів № 1. Бокс призначений для ремонту автотранспортних засобів (дж. № 500649) -анульовано. Викиди забруднюючих речовин утворюються під час заїзду або виїзду транспорту з боксу, відносяться до пересувних джерел.

Боксова стоянка автомобілів. Бокс призначений для ремонту автотранспортних засобів (дж. № 500652)- анульовано. Викиди забруднюючих речовин утворюються під час заїзду або виїзду транспорту з боксу, відносяться до пересувних джерел.

Акумуляторне відділення автоколони № 1 призначено для зберігання та технологічного обслуговування акумуляторних батарей – вимірювання напруги акумуляторів та напруги підзарядки на кінцевих виходах, вимірювання струму заряду, густини та температури електроліту. При необхідності проводиться доливання дистильованої води. В акумуляторній розташовані стелажі для зберігання кислотних акумуляторів типів 6СТ-36, 6СТ-55, 6СТ-77, 6СТ-90, 6СТ-110, 6СТ-140, 6СТ-190. На столі для зарядки акумуляторів одночасно заряджаються 10 акумуляторів. Приміщення обладнане витяжною вентиляцією для викиду в атмосферне повітря забруднюючих речовин В-5 (дж. № 500647).

У вулканізаційному відділенні відбувається процес відновлення зношених автомобільних покришок з використанням вулканізатора. В якості ремонтного матеріалу для ремонту покришок застосовується вулканізована гума. Для накладання ремонтного матеріалу використовується плита вулканізаційного пресу. Після шпороховки і накладення ремонтного матеріалу, проводиться вулканізація електричними вулканізаторами за температури 140°C (дж. № 500681).

Ремонтний бокс № 1. Паливне відділення. Стенди паливного відділення марки NS-108-1318 та STAR-12F призначені для випробувань та регулювання насосів дизельних двигунів при проведенні ремонтів та технологічного обслуговування. Забруднюючі речовини від паливних стендів викидаються в атмосферу через трубу (В-1) (дж. № 500682).

Стенд НС-50 призначений для випробувань форсунок, обладнаний витяжною системою В-3 (дж. № 500683). Випробування проводяться на дизельному пальному.

В корпусі ТО-2 проводиться змащування агрегатів, вузлів, деталей за допомогою салідолонагнітача. Викидів забруднюючих речовин при знятті з автомобілю агрегатів, вузлів та деталей не відбувається. Для змащування використовують масла. В результаті змащування вузлів та агрегатів автомобілів маслом відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферу (дж. № 500695).

ТО-2 автомобілей (ТО та ТР автомобілів). Бокси ТО-2 призначено для обслуговування автотранспортних засобів. В приміщенні знаходяться 3 пости для обслуговування автотранспортної техніки (дж. № 500654) - анульовано. Викиди забруднюючих речовин утворюються під час заїзду або виїзду транспорту з боксу,

відносяться до пересувних джерел.

Автоколони № 3. Акумуляторне відділення. В акумуляторному відділенні проводять технічне обслуговування акумуляторних батарей: вимірювання напруги акумуляторів та напруги підзаряду на кінцевих виходах, вимірювання струму підзаряду, густини та температури електроліту. В акумуляторній зберігаються кислотні акумулятори типів 6СТ-132, 6СТ-75, 6СТ-190, 6СТ-90, 6СТ-140. При необхідності проводиться доливання дистильованої води. Одночасно можуть заряджатись 8 акумуляторів одного типу. В приміщенні знаходяться 2 витяжних зонти. Приміщення обладнане витяжною системою В-1 (дж. № 500685).

Бокс № 22 ремонту автомобілів. Приміщення боксу призначено для ремонту вантажних автомобілів (дж. № 501236) - **анульовано**. Викиди забруднюючих речовин утворюються під час заїзду або виїзду транспорту з боксу, відносяться до пересувних джерел.

Гаражна стоянка автоколони № 3 призначена для стоянки 24 одиниць автотранспортних засобів (дж. № 500686)- **анульовано**. Викиди забруднюючих речовин утворюються під час заїзду або виїзду транспорту з гаражу, відносяться до пересувних джерел.

Автоколони №4. Заправка машин від бензовоза. В процесі заправки машин від бензовоза відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря (дж. № 501302).

Автоколони № 5. Закрита стоянка автомобілів. В закритих боксах стоянки автоколони № 5 можуть знаходитись 62 вантажні автомобілі, що здійснюють вантажоперевезення для забезпечення безперебійної роботи підрозділів підприємства (дж. № 501300) - **анульовано**. Викиди забруднюючих речовин утворюються під час заїзду або виїзду транспорту з боксу, відносяться до пересувних джерел.

Авторемонтний бокс № 2. Приміщення боксу призначено для ремонту вантажних автомобілів і вміщує 8 одиниць техніки (дж. № 501301) - **анульовано**. Викиди забруднюючих речовин утворюються під час заїзду або виїзду транспорту з боксу, відносяться до пересувних джерел.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/2.D.3.d Coating applications/ 060102 Car repairing

2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших розчинників та продуктів/2.D.3.d Нанесення покриттів/ 060102 Ремонт автомобіля

Тип виробничого процесу: допоміжний.

На території **автоколони № 1** знаходиться фарбувальний пост, що призначено для фарбування деталей та обладнання по всій території автоколони. Нанесення фарби проводиться пензликом. Для фарбувальних робіт використовують емаль. В якості розчинника використовують уайт-спірит. Під час фарбувальних робіт відбуваються неорганізовані виділення забруднюючих речовин в атмосферу (дж. № 500684).

Автоколони № 1. На території теслярського відділення ЦТА знаходяться два фарбувальних бокси. В експлуатації один. Для фарбувальних робіт використовують емаль. В процесі фарбування деталей та обладнання в атмосферне повітря надходить неорганізований викид забруднюючих речовин крізь ворота боксу (дж. № 500690).

На території автоколони № 4 проводяться фарбувальні роботи, що призначено для фарбування деталей та обладнання по всій території автоколони.

Нанесення фарби проводиться пензликом. Для фарбувальних робіт використовують емаль. В якості розчинника використовують уайт-спірит. Під час фарбувальних робіт відбуваються неорганізовані виділення забруднюючих речовин в атмосферу (дж. № 500666).

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050401 Other handling and storage (including pipelines)

1.Енергія/1.В. Летючі викиди від палива/1.В.2.а.в Розподіл нафтопродуктів / 050401 Інше транспортування та зберігання (включаючи трубопроводи)

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Маслороздатка. До будівлі по ремонту автомобілів примикає маслороздатка обладнана витяжною вентиляцією (дж. № 491101), де зберігається та роздається масло споживачу. Масло зберігається у тарі заводу виробника.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/2.D.3.d Coating applications/ 060108 Other industrial paint application

2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших розчинників та продуктів/2.D.3.d Нанесення покриттів/ 060108 Інше промислове застосування фарб

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Фарбувальна ділянка. Фарбування відбувається на відкритій ділянці (дж. № 490602). Використовують емаль, фарба та ґрунт. Метод нанесення фарби - пневматичне розпилення.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/2.D.3.e Degreasing / 060201 Metal degreasing

2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших розчинників та продуктів/2.D.3.e Знежирення / 060201 Знежирення металу

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Автоколони № 1. У мийній машині типу УМЗ, що знаходиться в *мийному відділенні*, відбувається мийка вузлів, деталей та агрегатів. Для очищення механізмів від масляно-грязьових забруднень в якості миючого засобу використовують «Лабомід». Під час мийки деталей відбуваються неорганізовані виділення забруднюючих речовин в атмосферу (дж. № 500680).

51 Залізничний цех № 1 (ЗЦ-1)

В 2020 році Цех експлуатації залізничного транспорту (ЦЕЗТ) змінило назву на **Залізничний цех № 1 (ЗЦ-1)**. Кількісні характеристики відкореговані, якісні характеристики, а також просторове місцезнаходження джерел викидів не змінилися.

Залізничний цех № 1 входить до складу транспортного департаменту. ЗЦ-1 включає в себе 4 служби: рухомі состави, що здійснює експлуатацію тепловозів; вагонна, що проводить огляд та ремонт вагонів; служба руху, обслуговує виробничі цеха по залізничним перевезенням; диспетчерська апаратна.

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин Залізничного цеху № 1 відповідно до карти-схеми які наведені без змін

510001	Територія цеху: фарбувальні роботи, механічна обробка металу (шліфувальна машинка), ацетиленова різка

У приміщенні № 2 розміщений склад лакофарбових матеріалів. Приміщення складається з двох кімнат, одна з яких обладнана витяжною системою, призначеною для аварійного випадку. Фарба зберігається у герметично закритих банках. Розливу фарби в середині приміщення не відбувається. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

На території ЗЦ-1 діє 1 неорганізоване джерело викидів забруднюючих речовин в атмосферу.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.7.c Other metal production/040309z Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.7.c Інше виробництво металу/040309z Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Ремонтні роботи по всій території цеху, здійснюють за допомогою електрогазозварювання. Для зварювання і різки металу використовується карбід кальцію. Під час виконання робіт відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря (дж. № 510001).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C. Виробництво металів/ 2.C.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040210 Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

При ремонті використовується шліфувальна машинка (дж. № 510001).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/2.D.3.d Coating applications/ 060108 Other industrial paint application

2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших розчинників та продуктів/2.D.3.d Нанесення покриттів/ 060108 Інше промислове застосування фарб

Тип виробничого процесу: допоміжний.

По всій території цеху за потребою проводять фарбувальні роботи, під час яких відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря (дж. № 510001).

52 Залізничний цех № 2 (ЗЦ-2)

В 2020 році Цех ремонту рухомого складу (ЦРРС) змінило назву на **Залізничний цех № 2 (ЗЦ-2)**. Кількісні характеристики відкореговані, якісні характеристики а також просторове місцезнаходження джерел викидів не змінилися.

ЗЦ-2 входить до складу транспортного департаменту. До основних завдань цеху відноситься:

- забезпечення цехів підприємства справними залізничними вагонами для забезпечення залізничних перевозок технологічних вантажів;
- забезпечення справного стану рухомого складу (вагонів) підприємства;
- розігрів вантажів у зимовий період;
- забезпечення справного стану гальмівних пристроїв;
- визначення технічної придатності вагонів.

До складу ЗЦ-2 входять наступні ділянки: адміністративно-побутовий корпус (АПК), локомотивне депо (серії ТГМ), кранове депо, локомотивне депо (серії ТЕМ), вагоноремонтне депо, пункт технічного обслуговування (ПТО) «Прокат-2», ПТО «Стальна-2», ПТО «Шихтова», ПТО «Східна», гаражі розморожування вантажів залізничних вагонів.

Гаражі розморожування залізничного цеху № 2 перейшли до складу залізничного цеха № 3. Кількісні та якісні характеристики джерел викидів **№№ 520690, 520691, 520692, 520693, 520694, 520695, 520696, 520697, 520698, 520699, 520700, 520701, 520978**, а також просторове місцезнаходження джерел викидів не змінилися.

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин залізничного цеху № 2 відповідно до карти-схеми на яких проводиться корегування

520989	Дизельний генератор – <i>нове джерело</i>
520990	Горловина ємності дизельного генератора – <i>нове джерело</i>

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин Залізничного цеху № 2 відповідно до карти-схеми які наводяться без змін

520980	Сушильний барабан (ст. «Східно-сортувальна»)
520981	Бункер сухого піску (ст. «Східно-сортувальна»)
520982	Піскороздавальний бункер (ст. «Східно-сортувальна»)
520670	Деревообробний верстат
520671	Зварювальний пост № 1 (локомотивне депо серії ТЕМ)
520672	Зварювальний пост № 2 (локомотивне депо серії ТГМ)
520673	Піскосушарка (ПТО «Шихтова»)
520674, 520675, 520676, 520677	Заправні колонки (ПТО «Шихтова»)
520678, 520679	Резервуари з дизельним паливом (ПТО «Шихтова»)
520680-520683	Резервуари з маслом (ПТО «Шихтова»)
520708	Зварювальний апарат (слюсарно-заготівельне відділення вагоноремонтне депо)
520709	Ковальський горн
520920	Піскосушарка (ПТО «Прокат-2»)
520921-520923	Заправочні колонки (ПТО «Прокат-2»)
520924-520929	Резервуари з дизельним паливом (ПТО «Прокат-2»)

520930-520934	Резервуари з маслом (ПТО «Прокат-2»)
520940-520943	Заправочні колонки (ПТО «Східна»)
520944-520947	Резервуари для дизельного палива (ПТО «Східна»)
520948, 520949	Резервуар для масла (ПТО «Східна»)
520950, 520951	Резервуар для гасу (ПТО «Східна»)
520952	Територія ПТО, лакофарбувальні роботи
520953	Зварювальний пост (АБК, механічна майстерня)
520954	Заточний верстат (локомотивне депо серії ТГМ, механічне відділення)
520956	Стенд ремонту (локомотивне депо серії ТГМ, паливне відділення)
520957	Ємність для мийки (локомотивне депо серії ТГМ, дизельзаготівельне відділення)
520958	зварювальні роботи (локомотивне депо серії ТГМ, приміщення депо)
520959	Заточний верстат (кранове депо, механічне відділення)
520960	Стенд ремонту (кранове депо, паливне відділення)
520961	Вана для мийки деталей (кранове депо, дизельзаготівельне відділення)
520962	Зварювальні роботи (кранове депо, приміщення депо)
520965	Баки з гасом (локомотивне депо серії ТЕМ, фільтрувальне відділення)
520966	Стіл пайки (локомотивне депо серії ТЕМ, електроапаратне відділення)
520967	Стенди ремонту, ванни для обмивки деталей (паливне відділення, локомотивне депо ТЕМ)
520968	Мийні ванни (локомотивне депо серії ТЕМ, приміщення для миття вузлів та агрегатів)
520969	Камера обдуву техніки від пилу (локомотивне депо серії ТЕМ)
520970	Зварювальні апарати (локомотивне депо серії ТЕМ)
520972	Заточний верстат (вагоноремонтне депо, механічне відділення)
520974	Вулканізаційний прес (вагоноремонтне депо, відділення РТВ)
520975	Заточний верстат (вагоноремонтне депо, слюсарнозаготівельне відділення)
520976	Резервуар з дизельним паливом (ПТО «Шихтова» приміщення піскосушарки)
520983	Заточний верстат (інструментальне відділення локомотивного ДЕПО ТГМ)
520984	Заточний верстат (дизель заготівельне відділення локомотивне ДЕПО ТЕМ)
520985	Заточний верстат (інструментальне відділення вагоноремонтне ДЕПО)
520986	Акумуляторна стіл ремонту акумуляторів (Локомотивне ДЕПО ТЕМ)
520987	Акумуляторна бак приготування електроліту
520988	Зварювальні пости (Вагоноремонтне ДПО складське приміщення)

АПК. Корпус АПК-1 складається з трьох поверхів. На першому поверсі знаходиться механічна майстерня та електромайстерня.

Заточний верстат призначений для дрібного ремонту деталей з Ø кола 300 мм працює 30 хв./добу. Верстат оснащено ІРП-1,5 (ВУ-6), що знаходиться у приміщенні. Тверді речовини, які утворюються в результаті роботи заточного та свердлильного верстатів у зв'язку з високою вагою осідають в приміщенні цеха та враховуються у відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

У приміщенні електромайстерні знаходиться наступне обладнання: свердлильний верстат для обробки виробів із сталі; наждачно-заточний верстат. Наждачно-заточний верстат оснащено витяжною вентиляцією ВУ-4. Верстати знаходяться в закритому приміщенні, що не має витяжної вентиляції. Тверді речовини, які утворюються в результаті роботи верстатів у зв'язку з високою вагою осідають у приміщенні цеха та враховуються у відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Локомотивне депо (тепловози серії ТГМ). Основним завданням локомотивного депо є виконання технічного обслуговування та планових ремонтів тепловозів серії ТГМ. До складу ДЕПО входять механічна майстерня, паливне, автогальмівне, інструментальне, акумуляторне, господарське, ковальське, зварювальне, дизельзаготівельне відділення, склад запчастин, генераторне приміщення та приміщення ДЕПО.

Механічне відділення. У приміщенні знаходиться наступне обладнання: фрезерний верстат (2 од.); токарний верстат (2 од., один не експлуатується); строгальний верстат; шліфувальний верстат, Ø кола – 300 мм. Верстати знаходяться в закритому приміщенні, що не має витяжної вентиляції. Викиди забруднюючих речовин від верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Автогальмівне відділення. У відділенні займаються ремонтом компресорів. Приміщення не обладнане витяжною системою. Джерела утворення викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Інструментальне відділення. Відділення включає в себе окрему кімнату – флотаторну, в якій знаходиться флотатор призначений для очищення технічної води. Джерела утворення викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря в кімнаті відсутні.

Склад запчастин. Приміщення використовують для зберігання запчастин. Джерела утворення викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Акумуляторне відділення. Приміщення акумуляторного відділення не експлуатується за призначенням, його використовують для зберігання старого зарядного обладнання. Приміщення обладнане витяжною системою ВУ-4, викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Господарське відділення. У відділенні зберігається господарський інвентар, приміщення обладнане витяжною системою, викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Ковальське відділення. Відділення виведено з експлуатації.

Дизельзаготівельне відділення. У приміщенні дизельзаготівельного відділення знаходиться наступне обладнання: верстати для притирки клапанів циліндрових кришок (2 од.); свердлильний верстат та балансуєчий верстат 9А713Т. Викиди забруднюючих речовин від верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва.

Відділення ремонту дизелів. В відділенні знаходиться електрична нагрівальна піч для нагрівання чистих підшипників. В зв'язку з тим, що під час роботи обладнання не відбувається хімічних процесів викиди забруднюючих речовин в атмосферу відсутні.

Електроапаратне відділення. Відділення складається з двох кімнат. У першій кімнаті знаходиться наступне обладнання: фрезерний верстат; заточний верстат АС21-4, Ø кола-50 мм; токарний верстат; стенд випробування електрообладнання. У другій кімнаті знаходиться свердлильний верстат та стенд випробування стартерів. Кімнати не обладнані витяжною вентиляцією. Викиди забруднюючих речовин від верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Генераторне приміщення. У приміщенні зберігається карбід. Генераторна обладнана трубою з природною тягою. Викиди забруднюючих речовин в

атмосферне повітря відсутні.

Приміщення депо. У приміщенні депо знаходиться відділення ремонту дизелів Д-49, в якому виконується ремонт моторів тепловозів. Також у депо розміщується свердлильний верстат 2М55, на якому обробляються вироби із сталі. Викиди забруднюючих речовин від верстату, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Кранове ДЕПО. Кранове депо забезпечує вантажно-розвантажувальні роботи кранами на залізничному ходу, виконання технічного обслуговування та поточних ремонтів кранів на залізничному ходу. До складу кранового ДЕПО входять наступні ділянки: механічне, паливне, дизель заготівельне відділення, відділ електриків, інструментальний, зварювальний відділи та приміщення ДЕПО.

Механічне відділення. У приміщенні механічного відділення знаходиться наступне обладнання: заточний верстат; настільно-свердлильний верстат; стругальний верстат; токарний верстат; токарний верстат; вертикально-свердлильний верстат – не експлуатується; фрезерувальний верстат. Заточний верстат з діаметром кола 300 мм обладнаний витяжною вентиляцією ВУ-3. Всі інші верстати обробляють сталеві деталі, тому не є джерелами утворення забруднюючих речовин. Приміщення не обладнане витяжною вентиляцією. Викиди забруднюючих речовин від верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Відділ електриків. У відділі знаходяться робочі місця електриків та їх інструменти. Приміщення обладнане віконним вентилятором. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Інструментальний відділ. Відділ використовують як комору для зберігання стропів, деталей. Приміщення не обладнане витяжною вентиляцією, викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Зварювальний відділ. У приміщенні відділу зберігається два зварювальних апарати. Приміщення не обладнане витяжною вентиляцією, викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Локомотивне ДЕПО (тепловози серії ТЕМ). Основним завданням ДЕПО є виконання технічного обслуговування та планових ремонтів тепловозів серії ТЕМ. До складу локомотивного ДЕПО входять дизельзаготівельне відділення, механічне відділення, господарський відділ, фільтрувальне відділення, електроапаратне відділення, паливне відділення, акумуляторне відділення, кузня, бойлерна, генераторне приміщення та приміщення ДЕПО.

Дизельзаготівельне відділення. Відділення займається ремонтом допоміжних частин тепловозів. У приміщенні знаходиться наступне обладнання: свердлильний верстат 2М110, здійснюється обробка виробів із сталі; шліфувальний верстат, Ø кола – 300мм; електропіч; прес. Електропіч та прес не є джерелом утворення забруднюючих речовин. Приміщення не обладнане витяжною вентиляцією. Викиди забруднюючих речовин від обладнання, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Механічне відділення. У відділенні знаходиться наступне обладнання: токарний верстат 1М63; заточний верстат, Ø кола – 300 мм, обладнаний саморобною пилоосаджувальною камерою в приміщенні відділення (на момент проведення інвентаризації викидів не експлуатувався); токарний верстат 1М63;

свердлильний верстат 2А125, фрезерний верстат 6М83; фрезерний верстат 6М83 – не експлуатується; токарний верстат 1К62; токарний верстат; токарний верстат 1М61; строгальний верстат 7310; довбальний верстат 7Д450; плоскошліфувальний верстат 3Б722 – не експлуатується. Викиди забруднюючих речовин від верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Господарський відділ. У приміщенні знаходиться наступне обладнання, яке не експлуатується: верстат для притирання клапанів та заточний верстат. Відділ призначений для зберігання господарського інвентарю, приміщення не обладнане витяжною вентиляцією. Викиди забруднюючих речовин, які можуть утворюватися при роботі верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Електроапаратне відділення. Відділення призначене для ремонту електрообладнання. У приміщенні знаходиться наступне обладнання: свердлильний верстат (обробляє сталеві деталі); верстат для перевірки контакторів. Приміщення не обладнане витяжною вентиляцією. Викиди забруднюючих речовин від верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Паливне відділення. У приміщенні знаходиться: - стенд притирання розпилювачів форсунок дизеля; стенд випробування паливних насосів; стенд випробування паливopідкачуючого агрегату. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря від цих стендів відсутні.

Акумуляторне відділення. У приміщенні акумуляторної знаходиться свердлильний верстат. Викиди забруднюючих речовин, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

У зв'язку з тим, що в акумуляторній відбувається зарядка акумуляторів закритого типу, тобто, вимірювання напруги акумуляторів та напруги підзарядки на кінцевих виходах, викиди забруднюючих речовин від процесу зарядки акумуляторів відсутні.

Приміщення для зберігання прекурсорів. Кислота необхідна для зарядки акумуляторних батарей. Приміщення обладнано вентиляційною системою на випадок аварійних ситуацій. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

Стара кузня. Приміщення не експлуатується за призначенням, використовується як комора, де зберігається метал та ножиці для різки металу. Приміщення не обладнане витяжною вентиляцією, викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Бойлерна. В бойлерній знаходиться 2 електричні бойлери. Приміщення обладнане чотирма даховими вентиляторами. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Автогальмівне відділення. У приміщенні розміщений стенд з ремонту та випробування тепловозного гальмового обладнання тиском повітря. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Інструментальний відділ. Приміщення використовується для зберігання інструменту: ключі гайкові, шланги резинові, рукава та ін. Приміщення не обладнане витяжною вентиляцією, викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Приміщення ДЕПО. До складу приміщення ДЕПО входять ділянка підйомного ремонту ТР-2, ділянка наплавлення колісних пар, ділянка ремонту візків, ділянка з ремонту крупних електромашин та ділянка з ремонту ходової частини.

Ділянка наплавлення колісних пар – не експлуатується за призначенням, але на її території зберігається 2 зварювальних апарати. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

На ділянці з ремонту ходової частини експлуатуються радіально-свердлильний та токарний ДИП-500 верстати. Викиди забруднюючих речовин від верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди у атмосферне повітря відсутні.

На території ДЕПО експлуатуються наступні агрегати: стенд, де зберігаються нові заряджені акумулятори у кількості 28 од.; герметично закриті бочки, в яких зберігаються масло та мастила; скатоопускний верстат, застосовується для зняття коліс з тепловозів; станок комсофрезерувальний КЖ-20; ємність для відпрацьованих фільтрів. Всі агрегати не є джерелом утворення забруднюючих речовин. Викиди у атмосферне повітря відсутні.

Вагоноремонтне ДЕПО. У вагонному ДЕПО здійснюється проведення капітальних, поточних та профілактичних ремонтів вагонів. До складу вагоноремонтного ДЕПО входять складальне відділення, теслярське відділення, механічне відділення, колісно-токарне приміщення, відділення РТИ, слюсарно-заготівельне відділення, склад ЛФМ, ковальське відділення, інструментальне відділення та приміщення ДЕПО.

Теслярське відділення. У відділенні знаходиться деревообробний верстат КДС-3, який не оснащений системою очистки. Викиди забруднюючих речовин від верстату, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди у атмосферне повітря відсутні.

Механічне відділення. У приміщенні знаходиться наступне обладнання: токарно-гвинторізний верстат; фрезерний верстат – не експлуатується; токарний верстат 9Н14С3 – не експлуатується; токарний верстат 1К62; свердлильний верстат 2Н125Л; стругальний верстат 7М37 – не експлуатується. Верстати обробляють сталеві деталі. Приміщення не обладнане витяжною вентиляцією. Викиди забруднюючих речовин від верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди у атмосферне повітря відсутні.

Колісно-токарне приміщення. У приміщенні знаходиться наступне обладнання: карусельний верстат 1516Ф1 – не експлуатується; токарний верстат 183БМ10 – не експлуатується. Приміщення не обладнане витяжною вентиляцією. Викиди забруднюючих речовин, які утворюються при роботі верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Склад ЛФМ. На складі в герметичних ємностях зберігається емаль, розчинники, лак. Склад не обладнано витяжною системою. Викиди в атмосферне повітря при зберіганні відсутні.

Ковальське відділення. В приміщенні знаходиться наступне обладнання: ковальська піч, обладнана витяжною трубою, не експлуатується; ковальські молоти та ковальський горн. Приміщення не обладнане витяжною вентиляцією, викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Інструментальне відділення. У відділенні знаходиться наступне

обладнання: 2 заточних верстата. Заточний верстат 3А64Д, Ø кола – 150 мм. Не має ГОУ. Приміщення не обладнане витяжною вентиляцією. Викиди забруднюючих речовин, які можуть утворюватися в процесі роботи верстату, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Приміщення ДЕПО. У приміщенні депо проводять ремонтні роботи дизельних двигунів. Приміщення не обладнане витяжною вентиляцією, викиди в атмосферу відсутні.

Склад твердих мастил. На вулиці під навісом знаходиться склад твердих мастил, зберігається 20 бочок об'ємом – 200 л. Тип мастил, що зберігаються: осьове, компресорне, дизельне, індустриальне. Подача мастил відбувається через ручний насос із заливної горловини. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Майстерня екіпірувального пункту. У приміщенні майстерні знаходиться наступне обладнання: свердлильний верстат; заточний верстат; зварювальний трансформатор. Приміщення не обладнане витяжною вентиляцією. Викиди забруднюючих речовин, які утворюються в процесі роботи верстатів, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

На території залізничного цеху № 2 є мийні машини, де відбувається мийка і промивання деталей, вузлів та агрегатів. Миття відбувається за допомогою води, будь-які мийні засоби не використовують. Для видалення пару мийна машина обладнана трубою. Викид пари з труби відбувається в приміщення цеху. Викиди забруднюючих речовин з мийних машин відсутні.

Гаражі розморожування вантажів залізничних вагонів. Секції призначені для розморожування у холодну пору року або розігріву вантажів вагонів.

Гараж території залізничного цеху 2 (ЗЦ-2). Гаражі розморожування залізничного цеху № 2 перейшли до складу залізничного цеха № 3. Кількісні та якісні характеристики, а також просторове місцезнаходження джерел викидів не змінилися.

На території ЗЦ-2 діє 74 стаціонарних джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферу, з них 59 джерел з організованими викидами, із них оснащено ГОУ -4 ДВ та 15 неорганізованих джерел.

Виробництво: 1.Energy/1.A.Combustion/1.A.2 Manufacturing industries and construction (combustion)/ 03 Combustion in manufacturing industry

1.Енергія/ 1.А.Займання/1.А.2 Переробна промисловість і будівництво (спалювання)/ 03 Спалювання в переробній промисловості

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Вагоноремонтне депо, ковальське відділення. У приміщенні знаходиться ковальський горн, обладнаний витяжною трубою (дж. № 520709). Робота горна тимчасово призупинена, але може бути відновлена у будь-який час.

ПТО «Прокат-2». Ділянка призначена для поточного ремонту та технічного обслуговування вагонів місцевого парку. На ділянці знаходиться приміщення піскосушарки обладнане витяжною трубою (дж. № 520920). Піскосушарка працює на дизельному паливі.

На території ПТО «Прокат-2» знаходиться склад сирого піску. Вологість піску складає 8,25% і згідно «Сборника методик по расчету содержания

загрязняющих веществ в выбросах от неорганизованных источников загрязнения атмосферы» м.Донецк не вважається джерелом забруднення атмосфери.

ПТО «Шихтова» Ділянка призначена для виконання поточного ремонту вагонів місцевого парку та технічного обслуговування вагонів місцевого парку. У приміщенні екіпірувальної знаходиться склад зберігання мокрого піску та піскосушарка, яка обладнана трубою природної тяги (дж. № 520673). Піскосушарка працює на дизельному паливі.

На території ПТО «Шихтова» знаходиться склад сирого піску. Вологість піску складає 8,25% і згідно «Сборника методик по расчету содержания загрязняющих веществ в выбросах от неорганизованных источников загрязнения атмосферы» м.Донецк не вважається джерелом забруднення атмосфери.

Станція «Східно-сортувальна». Для сушіння піску використовують сушильний барабан, де проходить процес сушіння за допомогою теплоносія, нагрітого в теплогенераторі до температури 400...800 °С. Сушильний барабан, обладнаний рукавним фільтром ФРІР-25. Забруднюючі речовини після очищення потрапляють в атмосферне повітря через витяжну трубу (дж. № 520980).

Після процесу сушіння сухий пісок через шлюзовий затвор направляється в систему пневмотранспорту, а потім - в бункер сухого піску - точкове, організоване джерело викиду, яке обладнане рукавним фільтром РЦІЕ 5,2-8. Забруднюючі речовини після очищення потрапляють в атмосферне повітря через витяжну трубу (дж. № 520981).

З бункеру сухого піску, пісок потрапляє до піскороздавального бункеру, який обладнаний рукавним фільтром РЦІЕ 5,2-8. Забруднюючі речовини після очищення потрапляють в атмосферне повітря через витяжну трубу (дж. № 520982).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.7.c Other metal production/040309z Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.7.c Інше виробництво металу/040309z Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

АПК. У приміщенні механічної майстерні знаходиться стаціонарний зварювальний пост. Зварювання проводиться електродами, пост оснащений витяжною вентиляцією ВУ-1 (дж. № 520953). Викид забруднюючих речовин відбувається через трубу.

Зварювальне відділення. У приміщенні відділення знаходиться організований зварювальний пост, обладнаний витяжною вентиляцією ВУ-3 (дж. № 520672). Для зварювальних робіт використовують електроди. Викид забруднюючих речовин відбувається через трубу.

По території проводяться зварювальні роботи. Для зварювальних робіт використовують електроди. ДЕПО обладнане двома дефлекторами (дж. 520958). Джерело викиду вказане як лінійне.

Приміщення кранового ДЕПО. У приміщенні депо проводиться ремонт кранів за допомогою зварювальних робіт. Для зварювальних робіт використовують електроди. У ДЕПО одночасно в ремонті може знаходитися 10 кранів. Забруднюючі речовини, що виділяються у ДЕПО, потрапляють у приміщення, а далі через ворота (дж. № 520962) в атмосферне повітря. В даному випадку ДЕПО є пилоосаджувальною камерою з ефективністю осадження = 70 %.

Електроапаратне відділення. Відділення призначене для ремонту електрообладнання. В відділенні знаходиться стіл пайки, обладнаний витяжною

трубою (дж. № 520966). Використовують припой ПОС-40.

Локомотивне депо (серії ТЕМ), зварювальний відділ. В приміщенні розташовані: 2 баластних реостата; балон з ацетиленом; зварювальний пост. Зварювальний пост обладнано витяжною вентиляцією В-6 (дж. № 520671), через яку відбувається викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря.

Приміщення локомотивного ДЕПО. На ділянці підйомного ремонту ТР-2, ремонту візків та ремонту крупних машин, проводяться зварювальні роботи та гасова різка металів. Для зварювальних робіт використовують електроди. Кількість переносних зварювальних апаратів становить 9 од. Приміщення ДЕПО обладнане шістьма даховими вентиляторами, що приймаються агрегованим лінійним джерелом (дж. № 520970). Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря потрапляють від зварювальних робіт та різки металу.

Вагоноремонтне депо, складальне відділення. У приміщенні відділення знаходиться 4 стаціонарних зварювальних поста та 4 газових різачка. Приміщення не обладнане витяжною вентиляцією. Забруднюючі речовини, що виділяються, потрапляють у приміщення, а далі через дверний отвір в приміщення депо і в атмосферне повітря (дж. № 520988).

Вагоноремонтне депо, слюсарно-заготівельне відділення. Зварювальний пост обладнано витяжною системою В-2 (дж. № 520708). Для зварювальних робіт використовують електроди.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.7.c

Other metal production/ 040308 Electroplating

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.7.c Інше виробництво металу/ 040308 Гальваніка

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Паливне відділення. Відділення займається ремонтом паливної апаратури - насосів дизельного палива. Ремонт виконують на стенді для пресовки форсунок дизеля та робочому столі. Також у приміщенні знаходиться витяжна шафа для відремонтованих деталей. Стенд, робочий стіл та шафа обладнані спільною витяжною системою В-1 (дж. № 520956), викид забруднюючих речовин відбувається через трубу.

Дизельзаготівельне відділення. У відділенні знаходиться ємність для мийки деталей гасом, обладнана витяжною трубою (дж. № 520957), через яку відбувається викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря. Об'єм ємності 20 літрів.

Кранове депо, паливне відділення. Приміщення відділення включає в себе наступне обладнання: стенд обкатки паливних насосів та стенд для випробування форсунок, обладнаний витяжною шафою. Обидва стенди підключені до одної витяжної труби ВУ-1 (дж. № 520960).

Кранове депо, дизельзаготівельне відділення. У відділенні знаходиться стенд випробування водних насосів, що на період проведення інвентаризації викидів не експлуатувався, та ванна для мийки деталей, що обладнана витяжною вентиляцією ВУ-2 (дж. № 520961).

Локомотивне депо, фільтрувальне відділення. У відділі проводять промивання деталей, для цього використовуються 2 баки з гасом по 40 л, баки обладнані зонтами, які підключені до однієї витяжної труби ВУ-3 (дж. № 520965), та два закритих баки відстоювання.

Локомотивне депо, паливне відділення. Відділення призначене для ремонту паливних насосів. У приміщенні знаходиться наступне обладнання: стенд

випробування форсунок; обдувочна камера для обдувки насосів; два робочих столи з зонтами для розбирання насосів; дві ванни для обмивки деталей дизельним паливом; стенд для обкатки паливних насосів. Обладнання підключено до однієї витяжної системи В-2 (дж. № 520967).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.I. Wood processing/ 040620 Wood processing

2.Промислові процеси та використання продукції/2.I. Обробка деревини/ 040620 Обробка деревини

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Локомотивне депо (серії ТЕМ), столярно-теслярський відділ. У відділенні знаходиться деревообробний верстат КДС-З (дж. № 520670), обладнаний ГОУ (АУ-1). На момент інвентаризації верстат не експлуатувався.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C. Виробництво металів/2.C.1. Виробництво основного чавуну та сталі/ 040210 Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Локомотивне депо (серії ТГМ). Механічне відділення. Заточний верстат механічного відділення з діаметром кола – 300 мм, обладнаний ІРП-1,5 (В-2) (дж. № 520954), викид забруднюючих речовин відбувається через трубу.

Кранове депо. У приміщенні механічного відділення знаходиться заточний верстат з діаметром кола 300 мм, верстат обладнаний витяжною вентиляцією ВУ-3 (дж. № 520959). Викид забруднюючих речовин відбувається через трубу.

Локомотивне депо, дизель заготівельне відділення. У приміщенні знаходиться шліфувальний верстат, який має власну вентиляцію (дж. № 520984).

Вагоноремонте депо, механічне відділення. Заточний верстат, Ø кола – 400 мм, обладнаний пиловловлювачем ЗИЛ-900, В-6 (дж. № 520972).

Вагоноремонте депо, слюсарно-заготівельне відділення. У приміщенні відділення знаходиться заточний верстат 3М636, Ø кола- 650 мм, верстат обладнано пиловловлювачем ЗИЛ-900, В-7 (дж. № 520975).

Інструментальне відділення. Відділення використовують для зберігання інструментів. Також у приміщенні знаходиться заточний верстат з пиловловлювачем, що розташований на вулиці (дж. № 520983). Діаметр заточного круга 300 мм.

Вагоноремонте депо, інструментальне відділення. У відділенні знаходиться наступне обладнання: 2 заточних верстата. Заточний верстат, Ø кола – 400 мм, обладнаний пиловловлювачем, з викидом забруднюючих речовин на вулицю (дж. № 520985).

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050502 Transport and depots (except 050503)

1.Енергія/1.B. Летючі викиди від палива/1.B.2.a.v Розподіл нафтопродуктів / 050502 Транспорт і склади (крім 050503)

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Локомотивне депо (серії ТЕМ), акумуляторне відділення. Під час технологічного обслуговування акумуляторних батарей, від стола ремонту через В-1 (дж. № 520986).

Акумуляторне відділення. В окремому приміщенні акумуляторної передбачено ємність для приготування електроліту. В атмосферне повітря

відбувається викид забруднюючих речовин через вентиляційну систему В-8 (дж. № 520987).

Локомотивне депо (серії ТЕМ), приміщення для миття вузлів та агрегатів. У приміщенні розміщуються дві мийні ванни, які використовуються для знежирювання деталей. Для миття використовують воду з лабомидом. Мийні ванни обладнані витяжною вентиляцією ВУ-11 (дж. № 520968).

Локомотивне депо (серії ТЕМ), камера обдуву електричних машин. Під тиском повітря здійснюється обдув техніки від пилу та іншого забруднення. Приміщення обладнане витяжною вентиляцією ВУ-10 (дж. № 520969).

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050503 Service stations (including refuelling of cars)

1.Енергія/1.B. Летючі викиди від палива/1.B.2.a.v Розподіл нафтопродуктів / 050503 Станції технічного обслуговування (включаючи заправку автомобілів)

Вагоноремонтне депо, відділення резино-технічних виробів. У приміщенні знаходиться два вулканізаційних преси, один з яких не експлуатується. В якості ремонтного матеріалу для ремонту камер застосовується вулканізована гума. Викиди забруднюючих речовин під час вулканізації, викидаються крізь трубу в атмосферне повітря (дж. № 520974).

ПТО «Прокат-2». На території ділянки знаходиться три заправочні колонки, під час зливу-наливу відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря:

- колонка № 1 (дж. № 520921) – дизельне паливо, продуктивність 25 м3/год;
- колонка № 2 (дж. № 520922) – масло М14, продуктивність 2 м3/год;
- колонка № 3 (дж. № 520923) – масло ТП-30, продуктивність 2 м3/год.

ПТО «Шихтова». У приміщенні екіпірувальної маслороздавальні знаходяться заправні колонки, під час зливу-наливу відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря:

- колонка № 1 (дж. № 520674) – дизельне паливо, продуктивність 25 м3/год;
- колонка № 2 (дж. № 520675) – масло М14, продуктивність 2 м3/год;
- колонка № 3 (дж. № 520676) – масло М14, не експлуатується, всі данні по джерелу наводяться з попередньої інвентаризації,
- колонка № 4 (дж. № 520677) – масло ТП-30, продуктивність 2 м3/год.

ПТО «Східна». Ділянка призначена для виконання поточного ремонту вагонів місцевого парку, технічного обслуговування вагонів місцевого парку та підготовки вагонів магістрального транспорту до завантаження продукцією підприємства. На території ділянки знаходяться заправні колонки, під час зливу-наливу відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря:

- колонка № 1 (дж. № 520940) – дизельне паливо, продуктивність 25 м3/год,
- колонка № 2 (дж. № 520941) – масло М14, продуктивність 2 м3/год;
- колонка № 3 (дж. № 520942) – масло ТП-30, не експлуатується, всі данні по джерелу наводяться з попередньої інвентаризації,
- колонка № 4 (дж. № 520943) – гас, продуктивність 2 м3/год.

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050401 Other handling and storage (including pipelines)

1.Енергія/1.B. Летючі викиди від палива/1.B.2.a.v Розподіл нафтопродуктів / 050401 Інше транспортування та зберігання (включаючи трубопроводи)

Тип виробничого процесу: допоміжний.

ПТО «Прокат-2». До складу ділянки входять резервуари з дизельним паливом та резервуари з маслом. Резервуари з дизельним паливом – підземні, на поверхню виходить мірна горловина та дихальний клапан (Ø 50 мм, h-1,6 м):

- резервуар № 1 (дж. № 520924) V = 49800 л,
- резервуар № 2 (дж. № 520925) V = 49600 л,
- резервуар № 3 (дж. № 520926) V = 53300 л,
- резервуар № 4 (дж. № 520927) V = 53300 л,
- резервуар № 8 (дж. № 520928) V = 47000 л,
- резервуар № 9 (дж. № 520929) V = 47000 л.

Викиди забруднюючих речовин під час експлуатації резервуарів відбуваються через дихальні клапани.

Для розливки палива використовують насоси дизельного палива, для резервуарів № 1, 2, 3, 4 – СЦЛ-00, для резервуарів № 7, 8, 9 – НМШ-5.

Ділянка ПТО Прокат-2 налічує шість резервуарів для зберігання масла:

- резервуар № 5 наземний (дж. № 520930), масло М14, V = 26700 л, колір кришки – червоний; відбувається перекачка масла в резервуар № 11 за допомогою насоса НМШ-5;
- резервуар № 6 наземний (дж. № 520931), масло ТП-30, V = 26700 л, колір кришки – червоний; з резервуару масло видають на колонку за допомогою насоса НМШ-5;
- резервуар № 6а наземний (дж. № 520932), відпрацьоване масло, V = 3984 л, колір кришки – синій;
- резервуар № 7 наземний (дж. № 520933), масло М14, V = 26700 л, колір кришки – червоний; використовують як додатковий резервуар.
- резервуар № 10 наземний, масло М14, V = 2440 л, колір кришки – червоний;
- резервуар № 11 підземний, масло М14, V = 2469 л, колір кришки – червоний. Резервуари №№ 10, 11 знаходяться в приміщенні маслороздатки, приміщення обладнано витяжною системою В -1, викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря відбувається через трубу (дж. № 520934).

ПТО «Шихтова». Піскосушка обладнана резервуаром дизельного палива з дихальним клапаном (дж. № 520976), V = 450 л, колір кришки – червоний.

На вулиці, біля боксу знаходяться підземні резервуари з дизельним паливом:

- резервуар № 1 (дж. № 520678), V = 171312 л,
- резервуар № 2 (дж. № 520679), V = 158580 л.

Також до складу ПТО «Шихтова» входять резервуари для зберігання масла:

- резервуар № 7 (дж. № 520680) підземний, масло М14, V = 2589 л, колір кришки – коричневий,
- резервуар № 8 (дж. № 520681) підземний, масло М14, V = 2615 л, колір кришки – коричневий,
- резервуар № 13 (дж. № 520682) підземний, масло ТП30, V = 473 л, колір кришки – коричневий,

- резервуар № 10 (дж. № 520683) наземний, відпрацьоване масло відпрацьоване масло, V = 6250 л, колір кришки – коричневий.

Викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря відбувається через дихальні клапани.

ПТО «Східна». До складу ділянки входить склад ГСМ, який складається з резервуарів з дизельним паливом, маслом та гасом:

- резервуар № 1 (дж. 520944) V = 99700 л,
- резервуар № 2 (дж. 520945) V = 96900 л,
- резервуар № 3 (дж. 520946) V = 98900 л,
- резервуар № 4 (дж. 520947) V = 96900 л.

Підземні резервуари для зберігання масла у кількості 2 од.:

- резервуар № 6 (дж. 520948) – зберігається масло М14, V = 23200 л, колір кришки – червоний,
- резервуар № 7 (дж. 520949) – зберігається масло ТП-30, V = 16500 л.

Підземні резервуари для зберігання гасу: у кількості 2 од.:

- резервуар № 8 (дж. 520950) V = 73470 л, не експлуатується, всі данні по джерелу наводяться з попередньої інвентаризації,
- резервуар № 9 (дж. 520951) V = 71500 л, колір клапану – жовтий,

Викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря відбувається через дихальні клапани.

Дизельний генератор. При наливі палива в генератор, що працює на території цеху, відбуваються викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря (дж. № 520990 – горловина ємності дизельного генератора).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/2.D.3.d Coating applications/ 060108 Other industrial paint application

2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших розчинників та продуктів/2.D.3.d Нанесення покриттів/ 060108 Інше промислове застосування фарб

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Лакофарбувальні роботи. За потребою на різних ділянках ПТО виконують лакофарбувальні роботи (дж. № 520952). Спосіб нанесення фарби - пневматичне розпилення. Для фарбування використовують: емаль; лак; розчинник. Під час виконання робіт відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря.

Виробництво: 1.Energy/1.A.Combustion/1.A.4.a.i, 1.A.4.b.i, 1.A.4.c.i, 1.A.5.a. Small combustion/ 020105 Stationary engines

1.Енергія/ 1.A.Займання/1.A.4.a.i, 1.A.4.b.i, 1.A.4.c.i, 1.A.5.a. Невелике згоряння/ 020105 Стационарні двигуни

Тип виробничого процесу: допоміжний

Дизельний генератор. На території цеху як резервне джерело електроживлення для роботи слюсарних електроінструментів розташований дизельний генератор, потужністю 5,5 кВт. Викиди забруднюючих речовин відбуваються під час спалювання дизельного палива (дж. № 520989).

53 Залізничний цех № 3 (ЗЦ-3)

В 2020 році Цех ремонту колії (ЦРК) змінило назву на **Залізничний цех № 3 (ЗЦ-3)**. Кількісні характеристики відкореговані, якісні характеристики а також просторове місцезнаходження джерел викидів не змінилися.

ЗЦ-3 входить до складу транспортного департаменту.

Призначення ЗЦ-3 – утримання шляхової колії у технічно справному стані, забезпечення цехів підприємства справним залізничним обладнанням СЦБ, зв'язку та контактної мережі для забезпечення залізничних перевезень технологічних вантажів.

Гаражі розморожування залізничного цеху № 2 перейшли до складу залізничного цеха № 3. Кількісні та якісні характеристики джерел викидів №№ 520690, 520691, 520692, 520693, 520694, 520695, 520696, 520697, 520698, 520699, 520700, 520701, 520978, а також просторове місцезнаходження джерел викидів не змінилися.

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин ЗЦ-3 відповідно до карти-схеми на яких проводиться корегування

520690-520701	Печі розморожування (гараж території ЗЦ-2)
520978	Зварювальний апарат, гаражі розморожування вантажів залізничних вагонів

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин ЗЦ-3 відповідно до карти-схеми які наведені без змін

530722	Зварювальний пост № 1
530724	Баки з відпрацьованим маслом (підвір'я біля механічної майстерні)
530725	Зварювальний пост № 2, різка металу гасорізами (ділянка біля механічної майстерні)
530726	Територія цеху (місце фарбування (ЗЦ-3))
530727	Заточний верстат (механічна майстерня ЗЦ-5)
530728	Зварювальний пост № 3 (підвір'я біля механічної майстерні, ЗЦ-5)
530729	Деревообробні верстати (столярна майстерня, ЗЦ-5)
530730	Зварювальний пост № 4 (підвір'я біля столярної майстерні, ЗЦ-5)

До складу ЗЦ-3 входять наступні ділянки:

- 1) Теслярський відділ.
- 2) Механічна майстерня ділянки ЗЦ-3.
- 3) Склад ПММ.
- 4) Місце зберігання відпрацьованого масла.
- 5) Ділянка зварювального поста № 2.
- 6) Склад ЛФМ.
- 7) Механічна майстерня ділянки ЗЦ-5.
- 8) Ремонтно-технологічна ділянка.
- 9) Моторне відділення.

Механічна майстерня ділянки ЗЦ-3. Механічна майстерня призначена для проведення ремонту залізничного транспорту. Для цих цілей в механічна майстерня обладнана зварювальним постом, парком верстатів, акумуляторною та ковальським горном. В механічній майстерні знаходяться наступні верстати: верстат вертикально-свердлильний, верстат для згинання гостряків, верстат фрезерний,

точильно-шліфувальний верстат 3Б634, токарно-гвинторізний верстат 1К62, різьбо-нарізний напівавтоматичний верстат, стругально-продовжний верстат 7212, точильно-шліфувальний верстат 420/68, вертикально-свердлильний верстат 420/48, рейкорізний верстат РМ5Г та ковальський молот.

Верстати знаходяться в закритому приміщенні, що не обладнано витяжною системою. Тверді речовини, що утворюються при роботі верстатів осаджуються в приміщенні майстерні та враховуються у відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

Склад паливо мастильних матеріалів (ПММ). На складі зберігаються паливно-мастильні матеріали у герметично закритих бочках об'ємом по 200 л кожна: масло КС-19, гас – 5 од., мастило літол-24 – 2 од., масло ESSO – 4 од., мастило графітне, мастило канатне. Бочки герметично закриті, розливання не відбувається. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Відкрита автостоянка. На балансі ЗЦ-3 є 3 трактора, 2 з яких не експлуатуються. Автотранспорт є пересувним джерелом викидів в атмосферне повітря. Відповідно до законодавства пересувні джерела викидів, які знаходяться на відкритих стоянках, не підлягають нормуванню.

Склад ЛФМ. На складі зберігаються розчинники, фарба. Матеріали зберігаються у герметичній тарі, розливу не відбувається. У приміщенні є витяжна вентиляція на випадок аварійної ситуації. Викиди у атмосферне повітря відсутні.

Механічна майстерня ділянки ЗЦ-5. Механічна майстерня включає в себе наступні агрегати: токарний верстат працює без охолодження; заточний верстат з витяжною вентиляцією – не експлуатується; свердлильний верстат – не експлуатується; свердлильний верстат – не експлуатується. Приміщення майстерні не обладнано витяжною вентиляцією. Тверді речовини, що утворюються при роботі верстатів осаджуються в приміщенні та враховуються у відходах виробництва. Викиди в атмосферне повітря від верстатів, відсутні.

Ремонтно-технологічна ділянка. До складу ділянки входять: столярна майстерня та зварювальний пост.

У **столярній майстерні** змонтовано наступне обладнання:

- токарний верстат ТП-40-1, обробка виробів із деревини;
- заточний верстат – вилучений з експлуатації.

Верстати знаходяться у закритому приміщенні та не обладнані витяжною вентиляцією. Тверді речовини, що утворюються при роботі токарного та заточного верстатів осаджуються в приміщенні та враховуються у відходах виробництва. Викиди в атмосферне повітря від верстатів відсутні.

Моторне відділення. В приміщенні моторного відділення відбувається ремонт двигунів залізничного транспорту. Ремонт двигунів включає в себе наступні технологічні процеси: розбирання, збирання двигуна, зачищення необхідних місць наждачною папером, клепання дефектів молотком. Приміщення обладнано витяжною вентиляцією. Тверді речовини, що утворюються під час зачистки наждачним папером осаджуються в приміщенні та враховуються у відходах виробництва. Викиди в атмосферне повітря відсутні.

На території Залізничного цеху № 3 діє 21 стаціонарних джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферу, з них 15 джерел з організованими викидами, оснащено ГОУ – 1 джерело викиду, 6 неорганізованих джерел.

Виробництво: 1.Energy/1.A.Combustion/1.A.2 Manufacturing industries and construction (combustion)/ 03 Combustion in manufacturing industry

1.Енергія/ 1.А.Займання/1.А.2 Переробна промисловість і будівництво (спалювання)/ 03 Спалювання в переробній промисловості

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Гаражі розморожування вантажів залізничних вагонів. Гараж території залізничного цеху 2 складається з трьох секцій довжиною 312 м, які розраховані на 66 вагонів. На кожній секції знаходиться по 4 печі розморожування, які працюють на природному газі. Всього 12 печей. Кожна піч обладнана витяжною трубою (дж. №№ 520690, 520691, 520692, 520693, 520694, 520695, 520696, 520697, 520698, 520699, 520700, 520701), через яку забруднюючі речовини потрапляють в атмосферне повітря.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.7.c Other metal production/040309z Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.С.Виробництво металів/2.С.7.с Інше виробництво металу/040309z Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Механічна майстерня. В механічній майстерні є зварювальний пост, обладнаний витяжною вентиляцією (В-13) (дж. № 530722), зварювання виконується електродами. Викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря відбувається через трубу.

Ділянка зварювального поста № 2. Біля механічної майстерні, на подвір'ї, розміщено зварювальний пост № 2 (дж. № 530725). Ділянка використовується для різки металу гасорізами. Товщина металу, який розрізають – 12 мм. Під час проведення зварювальних робіт в атмосферне повітря здійснюється неорганізований викид забруднюючих речовин.

Механічна майстерня ділянки 3Ц-5. Біля механічної майстерні розміщений зварювальний пост № 3 (дж. № 530728), де використовуються 1 переносний зварювальний апарат ТДЗ-3151У2. При проведенні зварювальних робіт в атмосферне повітря здійснюється неорганізований викид забруднюючих речовин.

Зварювальний пост № 4. Пост розміщений біля столярної майстерні (дж. № 530730), де використовується один зварювальний апарат «VERONA-270». При проведенні зварювальних робіт в атмосферне повітря здійснюється неорганізований викид забруднюючих речовин.

Гараж території залізничного цеху 2. На вулиці за потребою проводять зварювальні роботи за допомогою переносного зварювального інжектору (дж. № 520978).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.I. Wood processing/ 040620 Wood processing

2.Промислові процеси та використання продукції/2.І. Обробка деревини/ 040620 Обробка деревини

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Столярна майстерня. У столярній майстерні розміщені фрезерний верстат ФСШ-1 та верстат комбінований К40М, викиди забруднюючих речовин від кожного спрямовані на спільну аспіраційну систему АУ-1 (дж. № 530729) оснащену ГОУ типу циклон Гіпродревпрома Ц-730. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відбуваються через трубу.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040210 Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Механічна майстерня ділянки ЗЦ-5. У механічній майстерні розміщений заточний верстат, Ø кола – 400 мм, викиди від верстата спрямовані на витяжну трубу (дж. № 530727).

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050502 Transport and depots (except 050503)

1.Енергія/1.B. Летючі викиди від палива/1.B.2.a.v Розподіл нафтопродуктів / 050502 Транспорт і склади (крім 050503)

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Місце зберігання відпрацьованого масла – це ділянка, на якій розміщені 2 баки з відпрацьованим маслом (дж. № 530724). Розміри баків – 1,2 x 1,2 м. Баки з маслом накриті металевими кришками. Під час зливу наливу масла в атмосферне повітря здійснюється неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/2.D.3.d Coating applications/ 060108 Other industrial paint application

2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших розчинників та продуктів/2.D.3.d Нанесення покриттів/ 060108 Інше промислове застосування фарб

Тип виробничого процесу: допоміжний.

На території цеху проводяться фарбувальні роботи. Для цього використовують емаль (дж. № 530726). Спосіб нанесення фарби – за допомогою пневматичного розпилення. Під час фарбування відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря.

54 Вантажна служба

Вантажна служба здійснює роботу з ведення документації по перевезенням. Основними завданнями служби є:

1. Оформлення перевізних документів всередині підприємства та документів на перевезення за його межами.
2. Облік перевезень.
3. Перевірка рахунків.

Усі перевезення здійснюються лише залізничним транспортом.

На території вантажної служби не зберігаються паливо-мастильні, лакофарбові або інші матеріали, технічне устаткування. Не проводяться роботи зі зварювання чи різки. Ремонтні роботи не виконуються. Джерела забруднення атмосферного повітря відсутні.

Управління з якості
55 Департамент з якості (УЯ)

Департамент з якості виконує нагляд за процесами виробництва, контроль якості продукції комбінату, аналітичний контроль і випробування продукції та сировини, проведення внутрішнього аудиту підрозділів підприємства на відповідність вимогам стандартів, нагляд за відвантаженням споживачу продукції відповідної якості та відповідає за надання достовірної інформації про якість продукції.

До складу управління з якості входять наступні підрозділи:

1. Менеджери системи якості та менеджер з керування ризиками;
2. Випробувальний центр (ВЦ);
3. Метрологічний центр (МЦ);
4. Внутрішній аудит.

***Перелік джерел утворення забруднюючих речовин департаменту з якості
відповідно до карти-схеми які наведені без змін***

550550	Приміщення шокової дробарки ВВ300
551145	Кислотна
551153	Витяжні шафи (хімічна зала 102)
551154	Ванна травлення
551155	Витяжні шафи зал № 1
551156	Витяжні шафи зал № 3
551157	Витяжні шафи зал № 8
551167	Лабораторія по моніторингу хімічних виробничих факторів (випробувальний центр)
551314	Витяжні шафи ХЛМВ, (кімната 318), термогравіметричний аналізатор TGA-701 (кімната 319)
551315	Витяжні шафи ХЛМВ (кімната 320)
551316	Витяжні шафи (кімнати 322)
551317	Витяжні шафи ХЛМВ (кімната 310)
551318	Витяжні шафи ХЛМВ (кімната 306)
551319	Зварювальний пост приміщення ВЦ
551321	Подрібнювач вібраційний 75Т-ДРМ (ЕКЛ-1, пробна 2)
551322	Шліфувальний верстат «Герцог» HTS-200aut (ЕКЛ-1, пробна 2)
551324	Кислотна (ЕКЛ-2, ділянка № 1)
551325	Верстат шліфувальний GLIA, верстат шліфувальний Gerzog (Кімната 204), (ЕКЛ-2, ділянка № 1).
551327	Гартівні баки з маслом (Лабораторія приймально-здаючих випробувань, термовідділення)
551328	Верстат заточний ЗБ633, верстат заточний ЗМ634, плоскошліфувальний верстат ЗГ71 (лабораторія приймально-заточних випробувань, механічна майстерня)
551329	Абразивно-відрізний верстат МП-42 (лабораторія приймально-заточних випробувань, механічна майстерня)
551333	Приміщення ремонту (група геометричних ЗВТ)
551338	Планетарний млин РМ-400 (дільниця вуглепідготовки ділянки коксохімічної продукції)

1 Внутрішній аудит. Внутрішній аудит виконує наступні функції:

- проведення робіт по сертифікації системи менеджменту якості (далі СМЯ) на відповідність вимогам міжнародного стандарту ISO 9001:2008 і продукції на відповідність вимогам національних стандартів країн-споживачів;

- розробка «Керівництва з якості» підприємства;
- аналіз результативності функціонування процесів СМЯ підприємства;
- проведення внутрішнього аудиту підрозділів підприємства на відповідність СМЯ вимогам стандартів;
- проведення аудиту постачальників продукції та послуг підприємству на відповідність вимогам СМЯ стандартів;
- розробка заходів по удосконаленню процесів СМЯ.

До складу служби внутрішнього аудиту входять офісні приміщення – джерела утворення викидів відсутні.

2 Випробувальний центр (ВЦ). Основна функція випробувального центру виконання аналітичного контролю і випробувань:

- при вхідному контролі;
- при контролі технологічних процесів;
- при контролі готової продукції підприємства;
- проведення сертифікаційних випробувань.

Основні види випробувань:

- контроль показників якості сталі, чавуну, доменного та сталеплавильного шлаку, феросплавних, вогнетривких, флюсових матеріалів, кольорових металів та їх сплавів, твердого та рідкого палива, арматурного, фасонного та сортового прокату, залізорудної сировини;
- випробування на підтвердження відповідності готової продукції підприємства вимогам національних стандартів країн-споживачів.

До складу ВЦ входять наступні лабораторії:

- 1.1 Хімічна лабораторія металургійного виробництва,
- 1.2 Експрес-квантометрична лабораторія № 1,
- 1.3 Експрес-квантометрична лабораторія № 2,
- 1.4 Експрес-лабораторія конвертерного цеху,
- 1.5 Лабораторія приймально-здавальних випробувань,
- 1.6 Лабораторія по контролю фізико-механічних випробувань вогнетривів.

Лабораторії розташовані по всій території комбінату.

2.1 Хімічна лабораторія металургійного виробництва випробувального центру. Хімічна лабораторія металургійного виробництва випробувального центру (далі ХЛМВ) призначена для виконання хімічних аналізів сировини і продукції. Лабораторія включає в себе дві ділянки: перша – на третьому поверсі головної будівлі ВЦ (кімнати 306, 310, 318, 319, 320, 321, 322), друга – контроль якості нафтопродуктів, яка знаходиться у районі маслоскладу СПЦ-2.

Ділянка 1. Кімната 321, спектрометрична. Спектрометрична оснащена спектрометром ІСАР з використанням аргону. Прилад оснащений вбудованою витяжною вентиляцією, яка призначена для відводу тепла та парів проаналізованих проб, що уявляють собою слабкі водні розчини кислот та солей. Викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря не відбувається.

Кімната контролю якості нафтопродуктів оснащена спектрометром IRIS Intrepid, який працює з використанням аргону. Спектрометр використовують для проведення аналізу масел. Прилад оснащений вбудованою витяжною вентиляцією В-2 для видалення залишків тепла. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Кімната 302 оснащена спектрометром для виконання аналітичного контролю

матеріалів металургійного виробництва. Кімната оснащена витяжною вентиляцією (В-11). Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Кімната 315 оснащена шафою для зберігання хімічних реактивів. Кімната оснащена витяжною вентиляцією (В-2). Реактиви зберігаються в закритих ємностях. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Ділянка 2. Контроль якості нафтопродуктів. *Зала № 4 кімната архіву проб та фізичних випробувань нафтопродуктів.* В кімнаті проводять визначення пенетрації мастил. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

2.2 Експрес-квантометрична лабораторія № 1 (ЕКЛ-1)

Лабораторія виконує визначення хімічного складу проб сталі, міксерного чавуну, шлаків конвертерного цеху, проб чавуну, шлаку та газів доменного цеху № 1. Лабораторія включає в себе дві ділянки.

Ділянка 1.

Пробна 1. В приміщенні знаходиться наступне обладнання:

- вертикально-свердлильний верстат 2А-125,
- вертикально-свердлильний верстат 2Н-125,
- верстат шліфувально-полірувальний 3Е-881, діаметр шліфувального паперу 350 мм (в резерві),
- верстати абразивно-відрізні 8А-240 (2од., 1- в резерві), час роботи 8 год/доба, з вентиляцією В-2, мають спільну пилоосаджувальну камеру,
- верстат точильно-шліфувальний ТШ-300, Ø кола – 300 мм та верстат шліфувальний «Герцог», Ø кола – 350 мм; верстати мають спільну пилоосаджувальну камеру.

Пилоосаджувальні камери являють собою закриті коробки, тому викиди забруднюючих речовин у атмосферне повітря відсутні. Викиди, що утворюються від роботи верстатів у зв'язку з високою вагою осідають в приміщенні і враховуються у відходах виробництва.

Пробна 2. В приміщенні знаходяться прес гідравлічний ПГ-125 та машина стискання МС-1000, що не являються джерелами утворення викидів. При роботі обладнання викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Пробна 3. В приміщенні знаходиться наступне обладнання:

- верстат настільно-свердлильний,
- верстат точильно-шліфувальний - на консервації,
- верстат абразивно-відрізний - на консервації,
- верстат плоскошліфувальний № 13,
- верстат абразивно-відрізний.

Верстати мають спільну пилоосаджувальну камеру, що являє собою закритий короб, тому викиди забруднюючих речовин у атмосферне повітря відсутні. Викиди, що утворюються від роботи верстатів у зв'язку з високою вагою осідають в приміщенні і враховуються у відходах виробництва.

Зала аналізу чавуну. В залі знаходиться рентгено-флуорисцентний спектрометр для аналізу шлаку та дві фотоелектричні установки для аналізу чавуну. Джерела утворення викидів відсутні.

Зала аналізу шлаку. В залі знаходиться рентгено-флуорисцентний спектрометр та планетарний млин закритого типу для подрібнення шлаку, джерела утворення викидів відсутні.

Зала аналізу сталі. В приміщенні знаходяться три оптичних емісійних спектрометра з використанням аргону. Джерела утворення викидів відсутні.

Аналітична зала. В приміщенні знаходиться дві витяжні шафи із спільною аспірацією, які не використовуються у зв'язку з відсутністю необхідності використання прекурсорів, відповідно до наказу № 785 від 30.05.2012р.; два газоаналізатори ТС-500 (аналіз кисню, азоту); установка для аналізу газів. Джерела утворення викидів відсутні.

Вуглецева зала. В приміщенні знаходиться два аналізатора вуглецю та сірки, та два експрес-аналізатора вуглецю, при роботі яких викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря не утворюються.

Азотна. В приміщенні знаходиться аналізатор азоту. Джерела утворення викидів відсутні.

Препараторська. Приміщення має дві витяжні шафи, які не експлуатуються у зв'язку з відсутністю необхідності використання прекурсорів, відповідно до наказу № 785 від 30.05.2012 р. Джерела утворення викидів відсутні. **Лабораторія ремонту електроаналітичного обладнання.** Приміщення призначене для ремонту лабораторного обладнання і включає в себе робочі місця та ручні інструменти для ремонту. Джерела утворення викидів відсутні.

Кислотна. Приміщення обладнане витяжною вентиляцією, але зберігання прекурсорів припинено у зв'язку з відсутністю необхідності їх використання, відповідно до наказу № 785 від 30.05.2012 р. Джерела утворення викидів відсутні.

Ділянка 2.

Зала аналітичних технологічних проб сталі. Приміщення включає два оптичних спектрометри, при роботі яких викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря не утворюються.

Приміщення підготовки проб сталі. В приміщенні знаходиться наступне обладнання:

- верстати шліфувально-полірувальний та абразивно-відрізний. Обидва верстати мають спільну пилоосаджувальну камеру;
- верстат абразивно-відрізний, має пилоосаджувальну камеру;
- пристрій спалювання - не експлуатується.

Верстати мають спільні пилоосаджувальні камери у вигляді закритого коробу. Викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

2.3 Експрес-квантометрична лабораторія № 2.

Хімічна зала 103. В залі знаходиться колориметр автоматичний, для визначення теплоти згоряння твердого і рідкого палива; аналізатор вуглецю і сірки, для визначення вуглецю у залізорудній сировині. При роботі приладів викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря не відбуваються.

Кімната 104 включає в себе аналізатор вуглецю і сірки, для визначення вуглецю у чавуні та залізорудній сировині; аналізатор, для визначення вуглецю у чавуні, вогнетривах та залізорудній сировині; електрична шафа, для визначення вологості у сировині; аналізатор вуглецю і сірки, для визначення вуглецю і сірки у коксі, колошниковому пилю, вогнетривах. При роботі приладів викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря не утворюються.

Кімната 107 – архів проб. Джерела утворення викидів відсутні.

Кімната 108 – кімната сухих реактивів. Реактиви зберігаються у герметичних упаковках. Джерела утворення викидів відсутні.

Кімната 201 – кімната стандартних зразків. Джерела утворення викидів відсутні.

Кімната 202. В приміщенні знаходиться водоохолоджуюча установка для спектрометра ARL-9800, що знаходиться у кімнаті 203. Джерела утворення викидів

відсутні.

Кімната 203а, для зберігання балонів з аргано-метановою сумішшю. Джерела утворення викидів відсутні.

Кімната 203 – квантометрична зала, у якій знаходяться рентгено-флуорисцентний спектрометр для аналізів чавуну і шлаку. Джерела утворення викидів відсутні.

Кімната 204 – пробна. У приміщенні змонтовано наступне обладнання:

- верстати шліфувальні, не експлуатуються;
- подрібнювач вібраційний – резерв;
- подрібнювач вібраційний, закритого типу;
- дробарка кулачкова, закритого типу;
- подрібнювач вібраційний 75Т-ДРМ, закритого типу. Подрібнюють чавун, шлак, залізорудну сировину;
- машина стискання;
- прес (2 од.);
- сушильні шафи (5 од.).

Приміщення не обладнане витяжною вентиляцією. Викиди, що утворюються від роботи верстатів у зв'язку з високою вагою осідають в приміщенні і враховуються у відходах виробництва.

Кімната 302 – майстерня слюсарів. У кімнаті знаходиться свердлильний верстат, що не експлуатується. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

2.4 Експрес-лабораторія конвертерного цеху.

Лабораторія включає в себе дві ділянки: перша – на блоці №№ 1 та 2 конвертерного цеху, друга – на території відділення безперервного розливу сталі.

Ділянка 1.

Пробна. Приміщення включає в себе наступне обладнання:

- відрізний верстат. Викиди від верстату спрямовані на газоочисну установку, яка знаходиться у приміщенні. Викиди у атмосферне повітря відсутні;
- - подвійний шліфувальний верстат DS-02, має вбудовану пилоосаджувальну камеру. Верстат шліфує стандартні зразки сталі;
- емісійний оптичний спектрометр.

Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря з приміщення відсутні. Викиди, що утворюються від роботи верстатів, у зв'язку з високою вагою осідають в пилоосаджувальній камері і враховуються у відходах виробництва.

Контейнерна лабораторія (2 блок). В приміщенні знаходиться шліфувальний верстат, обладнаний газоочисною установкою (інерційний пиловловлювач). Газоочисна установка працює у закритому циклі, викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Контейнерна лабораторія (1 блок). В приміщенні знаходиться автоматичний фрезерний верстат, верстат обробляє сталь та чугун. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря з приміщення відсутні.

Ділянка 2.

Перший поверх. На першому поверсі лабораторії знаходиться пиловловлююча установка, що підключена до комплексу аналізу шлаку на другому поверсі. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря з приміщення відсутні.

Другий поверх. На другому поверсі лабораторії знаходиться наступне обладнання:

- шліфувальний верстат – знаходиться в резерві;
- автоматичний фрезерний верстат Mini Mill, верстат обробляє сталь;
- комплекс аналізу шлаку включає в себе: дробарку, млин, прес, спектрометр. Комплекс обладнаний пиловловлюючою установкою, що знаходиться на першому поверсі.

Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря з приміщення відсутні. Викиди, що утворюються від роботи верстатів, у зв'язку з високою вагою осідають в пиловловлюючій установці і враховуються у відходах виробництва.

2.5.Лабораторія приймально-здавальних випробувань.

Лабораторія включає в себе три ділянки: перша – у головній будівлі ВЦ, друга – на території СПЦ-1, третя – на території СПЦ-2.

Ділянка 1. До складу лабораторії приймально-здавальних випробувань входить термовідділення, механічна майстерня, зала фізико-механічних випробувань та зала металографічних випробувань. В приміщенні фізико-механічних випробувань знаходиться 13 випробувальних машин, на яких проводяться випробування продукції на розрив, стискання, вигин, ударний вигин. Вентиляція з приміщенні відсутня. Джерела утворення викидів відсутні. Викиди, що утворюються від роботи випробувальних машин, у зв'язку з високою вагою осідають в приміщенні і враховуються у відходах виробництва.

Термовідділення. У термовідділенні встановлені електропечі, що призначені для нагріву металу. Печі обладнані п'ятьма витяжними зонтами. Печі № 2 і № 3 мають спільний зонд, печі № 5 і № 6 також мають спільний зонд. Витяжні зонти видаляють зайве тепло.

В приміщенні знаходиться електропіч опору, яка виведена з експлуатації; дві камерні електропечі із спільною витяжною вентиляцією (одночасно в роботі одна піч) для нагріву металу. Вентиляція видаляє зайве тепло. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Механічна майстерня. У приміщенні майстерні знаходяться наступні агрегати:

- абразивно-відрізний верстат, облаштований витяжною вентиляцією В-21 і саморобним пиловловлювачем у якості закритого короба, викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні;

- абразивно-відрізні верстати (2 од.) з водяною очисткою;
- токарний верстат;
- токарні верстати - в резерві;
- наковочно-відрізний верстат з охолодженням водою;
- стрічко-пилні верстати;
- свердлильний верстат;
- пристрій для нарізки катанки;
- плоскошліфувальний верстат - виведено з експлуатації;
- вертикально-фрезерний верстат - виведено з експлуатації;
- абразивно-відрізний верстат з охолодженням водою;
- верстат для нарізки концентраторів;
- вертикально-фрезерний верстат без охолодження;
- стругальний верстат;
- горизонтально-фрезерний верстат;
- консольно-фрезерний - виведено з експлуатації.

Всі верстати призначені для обробки виробів із сталі. При роботі верстатів

виділяються забруднюючі речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, які у зв'язку із високою вагою осідають у приміщенні і враховуються у відходах виробництва.

У майстерні знаходиться шафа для зберігання масел у герметично закритих бочках. Приміщення механічної майстерні не обладнане вентиляцією. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Ділянка 2. У приміщенні лабораторії випробувань знаходиться наступне обладнання:

- машина універсальна для випробувань на розрив, у ремонті;
- машина для випробувань на розрив;
- згинальний верстат для випробувань на згинання.

Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Ділянка 3. У приміщенні лабораторії випробувань знаходиться наступне обладнання:

- машина для випробувань на розрив;
- згинальний верстат для випробувань на згинання.

Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

2.6 Лабораторія фізико-механічних випробувань вогнетривів.

Призначена для проведення аналізів вогнетривів. У лабораторії знаходиться дві витяжні шафи, в яких встановлено по сушильній шафі, де сушать проби до постійної ваги за температури 100...350°C. Витяжні шафи підключені до спільної витяжної вентиляції (В-16) для видалення надлишків тепла.

Також у лабораторії встановлено:

- сушильні шафи;
- подрібнювач вібраційний закритого типу;
- дробарки кулачкові герметичні (одна в резерві);
- дисковий вібромлин герметичний;
- ситовий аналізатор герметичний;
- верстат відрізний для мокрої різки вогнетривів.

Приміщення не обладнане витяжною вентиляцією. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

У кімнаті майстерні електриків знаходиться сушильна шафа та заточний верстат, який на момент проведення інвентаризації викидів не експлуатувався та підлягає демонтажу. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

3 Метрологічний центр. Метрологічний центр виконує юстування, калібрування, підготовку до повірки, засобів вимірювальної техніки, атестацію та калібрування вимірювальних каналів інформаційно-вимірювальних систем.

До складу метрологічного центру входять наступні лабораторії:

- 3.1 Метрологічна лабораторія теплотехнічних та електрорадіотехнічних ЗВТ;
- 3.2 Метрологічна лабораторія геометричних та механічних ЗВТ;
- 3.3 Лабораторія метрологічного нагляду;
- 3.4 Метрологічна лабораторія гірничого департаменту;
- 3.5 Метрологічна лабораторія коксохімічного виробництва.

3.1 Метрологічна лабораторія теплотехнічних та електрорадіотехнічних ЗВТ. Метрологічна лабораторія теплотехнічних та електрорадіотехнічних ЗВТ виконує калібрування, атестацію ЗВТ та вимірювання каналів інформаційно-вимірювальних систем. Лабораторія

знаходяться у головній будівлі ВЦ і включає в себе офісні приміщення. Джерела утворення викидів відсутні.

3.2 Метрологічна лабораторія геометричних та механічних ЗВТ. Метрологічна лабораторія геометричних та механічних ЗВТ виконує юстування, підготовку до калібрування та повірки геометричних ЗВТ, калібрування геометричних та механічних ЗВТ, вимірювальних каналів інформаційно-вимірювальних систем. Знаходиться у головній будівлі ВЦ (кімната 24 корпус «Г», 2-ий поверх; кімната 125 корпус «А», 1-ий поверх; кімнати 35 та 36 корпус «В» 1-ий поверх).

Кімната 24. Включає в себе офісне приміщення. Джерела утворення викидів відсутні.

Кімната 125. Приміщення калібрування механічних ЗВТ. Включає в себе робочі місця та еталонне обладнання. Джерела утворення викидів відсутні.

Кімната 35. Група геометричних ЗВТ. Приміщення юстування ЗВТ. Включає в себе робочі місця та ручний слюсарний інструмент для ремонту. Кімната оснащена витяжною вентиляцією (В-1) яка призначена для відводу тепла та парів нефрасу. Викид забруднюючих речовин з приміщення здійснюється через витяжну вентиляцією (В-1) (дж. 551333).

Кімната 36. Приміщення калібрування геометричних ЗВТ. Включає в себе робочі місця та еталонне обладнання. Джерела утворення викидів відсутні.

3.3 Лабораторія метрологічного нагляду. Лабораторія метрологічного нагляду виконує нагляд за станом і використанням ЗВТ в структурних підрозділах підприємства, складає графіки і переліки ЗВТ підприємства, виконує метрологічну експертизу метрологічної документації. Лабораторія знаходиться у головній будівлі ВЦ і включає в себе офісні приміщення. Джерела утворення викидів відсутні.

3.4 Метрологічна лабораторія гірничого департаменту. Лабораторія займається калібруванням ЗВТ та вимірювальних каналів інформаційно-вимірювальних систем, а також підготовкою до повірки ЗВТ. Лабораторія знаходиться у будівлі електротехнічних лабораторій Випробувального центру Гірничого департаменту і включає в себе офісні приміщення. Джерела утворення викидів відсутні.

3.5 Метрологічна лабораторія коксохімічного виробництва. Лабораторія розташована на території коксохімічного виробництва в будівлі АСУТП КХВ. Лабораторія виконує юстування, калібрування, підготовку до повірки, засобів вимірювальної техніки (ЗВТ), атестацію та калібрування вимірювальних каналів інформаційно-вимірювальних систем.

Кімнати 214, 215, 222, 223, 226 – офісні приміщення, в яких джерела утворення викидів відсутні.

Кімнати 106, 111, 112, 113, 213, 219, 220 – лабораторії для виконання юстування, калібрування, підготовки до повірки ЗВТ. Джерела утворення викидів відсутні.

Кімната 116 – приміщення для прийому-видачі ЗВТ. Джерела утворення викидів відсутні.

4. Управління технічного і вхідного контролю (УТВК Стіл Сервіс).

Функції технічного і вхідного контролю:

- виконання контролю якості сировини, матеріалів, обладнання та інших товарно-матеріальних цінностей, які надходять на підприємство;
- контроль параметрів технологічних процесів, які впливають на якість продукції;
- атестація продукції у відповідності з регламентованими вимогами та

управління невідповідною продукцією;

- недопущення відвантаження споживачу продукції підприємства невідповідної якості;
- забезпечення своєчасного введення достовірної первинної інформації та прийняття рішень про використання контрольних партій за результатами контролю якості у системі SAP ERP;
- організація робіт з розгляду претензій, які надходять від споживача, з подальшим складанням кваліфікованих висновків по ним.

До складу ТВК входять ділянки, які розташовуються по території підприємства:

- ділянки конвертерного та мартенівського цехів виконують атестацію сталі;
- ділянка обжимного цеху (Блумінг) займається атестацією сталі та відвантаженням товарної заготовки (передача металу на стани);
- ділянка СПЦ 1, 2 займається атестацією металу у потоці і відвантаженням споживачу;
- ділянка прокатного цеху № 3 виконує атестацією металу у потоці і відвантаженням споживачу, атестацію і відвантаження товарної заготовки;
- ділянки аглодоменного переділу займаються відбором та підготовкою проб агломерату та шихтового матеріалу.

Ділянка коксохімічної продукції. Ділянка коксохімічної продукції займається підготовкою і атестацією проб коксу, відбором і підготовкою проб вугілля.

Вуглепробна. У приміщенні вуглепробної знаходиться наступне обладнання: машини підготовки аналітичних проб; проборозділочний стіл без витяжки; апарат для розсіву проб сипучих матеріалів без витяжки.

Приміщення обладнане загальнообмінною вентиляцією. В приміщенні виконується підготовка проб. Вологість використовуваного матеріалу 8-10%. При роботі обладнанні для підготовки проб виділяються забруднюючі речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, які у зв'язку із високою вагою осідають у приміщенні і враховуються у відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

На території Департаменту з якості діє 23 стаціонарних організованих джерела викидів забруднюючих речовин в атмосферу, 1 джерело викиду оснащено ГОУ.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.7.c Other metal production/040309z Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.7.c Інше виробництво металу/040309z Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

У приміщенні ВЦ знаходиться організований зварювальний пост з одним зварювальним апаратом. Джерело викиду обладнано витяжною вентиляцією ВУ-39 (дж. № 551319).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040210 Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Ділянка 1

Кімната 322, аналітична зала. В аналітичній залі в наявності три витяжних шафи, вентиляційна система від яких об'єднана у спільне джерело (дж. № 551316).

Кімната 310, аналітична зала. Аналітична зала оснащена чотирма витяжними шафами: в одній встановлено електропіч, у двох проводяться роботи з кислотами та аміаком, у четвертій встановлена одна сушильна піч. Витяжна вентиляція ВУ-6 витяжних шаф кімнати 310 спрямована у джерело викиду (дж. № 551317).

Кімната 320, хімічна зала. Хімічна зала оснащена чотирма витяжними шафами. У витяжних шафах встановлено: № 1 - сушильна шафа для просушування сипучих матеріалів при температурі 100°C; № 2 - електропічка для упарювання розчинів; № 3 - пічка для розчинення у середовищі кислот соляної та азотної; № 4 - муфельна пічка. Викиди від кожної витяжної шафи спрямовані у спільну витяжну вентиляцію ВУ-4 (дж. № 551315).

Кімната 318 оснащена двома витяжними шафами: в одній шафі готуються розчини соляної, азотної, сірчаної кислот; в другій встановлено муфельну піч SNOL для просушування сипучих матеріалів при температурі 100°C. Також у кімнаті є шафа зберігання приготованих розчинів, яка має окрему витяжну трубу, що працює постійно.

Кімната 319 оснащена термогравіметричним аналізатором для проведення аналізу сірки в сировині та продукції металургійного виробництва. Два прилади мають спільну витяжну вентиляцію. Труби від витяжних шаф та шафи зберігання кімнат 318 та 319 спрямовані на одну витяжну трубу ВУ-3 (дж. № 551314).

Кімната 306 має три витяжні шафи, в яких встановлено: у першій - дві муфельні печі для спалювання твердого палива; у другій і третій пластометри, що працюють при температурі 600°C. Витяжні шафи спрямовані на одну витяжну трубу ВУ-7 (дж. № 551318).

Склад хімічних реактивів. У приміщенні основної виробничої будівлі знаходиться кислотна, у якій зберігаються наступні реактиви: соляна, сірчана, перекис водню, аміак, перманганат калію, толуол. Кислотна обладнана витяжною вентиляцією ВУ-7 (дж. № 551145).

Ділянка 2. Контроль якості нафтопродуктів.

Зала № 1 фізико-хімічного аналізу нафтопродуктів оснащена двома витяжними шафами: у першій знаходяться два прилади для визначення фракційного складу нафтопродуктів, у шафі проводять підготовку проб для визначення води у нафтопродуктах; у другій шафі безпосередньо виконують аналіз на вміст води у нафтопродуктах, використовують нафтовий розчинник. Також у залі знаходяться чотири термостата для визначення в'язкості нафтопродуктів, вимірювач густини, сушильна шафа (для просушки посуду, окалини, шламу), обладнання для визначення кислотного числа нафтопродуктів. Викид забруднюючих речовин із зали № 1 відбувається через витяжну систему (В-2) витяжних шаф (дж. № 551155).

Зала № 3 хроматографічного аналізу оснащена однією витяжною шафою. У приміщенні знаходиться наступне обладнання:

- хроматограф газовий для визначення бензолу в бензині,
- установка для визначення температури застигання,
- апарат для визначення граничної температури фільтрування дизельного палива.

Викид забруднюючих речовин із зали № 3 відбувається через витяжну вентиляцію В-1 витяжних шаф (дж. № 551156).

Зала № 8 трибологічних випробувань. У залі проводять визначення трибологічних показників масла та мастил на чотирьохкульковій машині. У приміщенні знаходяться камерна електропеч для сушки окалини та мехдомішок, апарат для визначення температури спалаху нафтопродуктів у закритому тиглі, витяжна шафа, у якій знаходиться електропеч для визначення температури спалаху нафтопродуктів. Викид забруднюючих речовин із зали № 8 здійснюється через витяжну систему витяжної шафи В-6 (дж. № 551157).

Лабораторія з моніторингу хімічних виробничих факторів Департаменту навколишнього середовища розташована у приміщенні випробувального центру (кімната 344). Технологічні процеси відбуваються у двох витяжних шафах, вентиляційні труби яких об'єднані у загальну трубу викиду (дж. № 551167).

Експрес-квантометрична лабораторія № 2. Лабораторія розташована в районі ДП-9. У будівлі лабораторії знаходиться кислотна, що обладнана витяжною вентиляцією ВУ-2 (дж. № 551324), у якій зберігаються: соляна та сірчана кислоти, аміак.

У хімічній залі 102 змонтовано дві витяжні шафи, у яких зберігаються аміачні розчини та розчин соляної кислоти для визначення заліза, закису заліза у залізорудній сировині. Також у шафах знаходяться 3 печі для визначення вологості золи в коксі. Обидві шафи мають спільну витяжну трубу В-2 (дж. № 551153).

Експрес-квантометрична лабораторія № 1 (ЕКЛ-1). Лабораторія виконує визначення хімічного складу проб сталі, міксерного чавуну, шлаків конвертерного та мартенівського цехів, проб чавуну, шлаку та газів доменного цеху № 1.

Ділянка 1. Пробна 2. В приміщенні знаходиться:

- подрібнювач вібраційний для подрібнення шлаку і чавуну, подрібнювачі мають спільну витяжну систему В-4 для викиду забруднюючих речовин в атмосферне повітря (дж. № 551321);

- напівавтоматичні шліфувальні верстати мають спільну витяжну систему В-3 для викиду забруднюючих речовин в атмосферне повітря (дж. № 551322).

Експрес-квантометрична лабораторія № 2. *Кімната 204* – пробна. У приміщенні змонтований верстат шліфувальний. Викиди від верстату спрямовані на витяжну трубу В-1 (дж. № 551325).

Лабораторія прийомно-здавальних випробувань. **Ділянка 1. Механічна майстерня.** У приміщенні експлуатується:

- викиди від заточних та плоскошліфувальних верстатів потрапляють у спільну витяжну систему (В-12) (дж. № 551328).

- абразивновідрізний верстат, облаштований витяжною вентиляцією (дж. № 551329).

Управління технічного і вхідного контролю (УТВКСтіл Сервіс). **Ділянка вхідного контролю металевої сировини.** На ділянці знаходиться приміщення для підготовки проб, у якому знаходиться щекова дробарка ВВ-300, що обладнана газоочисною установкою АС-1 (дж. № 550550). Дробарка роздроблює шлак, катиші та вапняк. Викид забруднюючих речовин відбувається через трубу.

Ділянка вуглепідготовки (УПЦ). На ділянці знаходиться проборозділочні машини МПЛ-150а (3 од.). Обладнання герметичне. При роботі проборозділочних машин викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря не відбувається.

В хімічній пробній проводиться обробка хімічних продуктів коксування. У

приміщенні знаходиться планетарний млин РМ-400, обладнаний витяжною вентиляцією В-2 (дж. № 551338).

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050502 Transport and depots (except 050503)

1.Енергія/1.В. Летючі викиди від палива/1.В.2.а.в Розподіл нафтопродуктів / 050502 Транспорт і склади (крім 050503)

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Лабораторія приймально-здавальних випробувань. Термовідділення. В приміщенні знаходиться два герметично закритих баки з маслом та прес П-125.

Два гартівних баки з водою і маслом, які обладнані витяжною вентиляцією (дж. № 551327).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/2.D.3.e Degreasing / 060201 Metal degreasing

2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших розчинників та продуктів/2.D.3.e Знежирення/ 060201 Знежирення металу

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Лабораторія приймально-здавальних випробувань. Механічна майстерня. У залі знаходяться одна ванна промивки і дві ванни травлення зразків 50%-вим розчином соляної кислоти, площа кожної ванни 0,5 х 0,5 м. Поруч з ваннами є шафа для зберігання соляної кислоти у скляній тарі. Викид забруднюючих речовин з приміщення від ванн травлення та промивки відбувається через витяжну систему (дж. № 551154), якою обладнані ванни.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/2.D.3.d Coating applications/ 060108 Other industrial paint application

2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших розчинників та продуктів/2.D.3.d Нанесення покриттів/ 060108 Інше промислове застосування фарб

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Метрологічна лабораторія геометричних та механічних ЗВТ. Група геометричних ЗВТ включає в себе приміщення для юстирування, ремонту вимірювальних інструментів та склад еталонного обладнання. Під час ремонту приладдя протирають нефрасом. Викид забруднюючих речовин з приміщення здійснюється через витяжну вентиляцією (В-1) (дж. № 551333)

Складське господарство та підготовка виробництва

56 Цех складського господарства та підготовки виробництва (ЦСГтаПВ)

Основне призначення ЦСГтаПВ – прийом, збереження та видача зі складів різних матеріалів, інструментів та обладнання необхідних для забезпечення нормальних виробничих процесів в структурних підрозділах підприємства.

До структури ЦСГтаПВ входять наступні ділянки:

- головний проммайданчик;
- митно-ліцензійний склад;
- ділянка вогнетривів ДП-9;
- склад сипучих матеріалів;
- ділянка зберігання та очищення масел.

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин ЦСГтаПВ відповідно до карти-схеми на яких проводиться корегування

560538	Грохот - анульовано
560539	Комплекс брикетування - анульовано
560540	Дробарка № 1 - анульовано
560541	Дробарка № 2 - анульовано

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин ЦСГтаПВ відповідно до карти-схеми які наведені без змін

560550	Зарядка акумуляторів
560551	Аераційні вікна (бункера зберігання, зварювальні роботи)
560552	Н.В. Зварювальний пост
560553	Зарядка акумуляторів
560635	Дихальний клапан резервуару з бензином
560670	Колонки для заправки транспорту дизельним паливом
560671	Зливання дизельного палива з залізничних цистерн бензовозів в резервуари
560672	Наливний пристрій СА-А для заправки транспорту гасом
560673	Зливання гасу з залізничних цистерн бензовозів в резервуари
560674	Колонки для заправки транспорту бензином
560675	Зливання бензину з залізничних цистерн бензовозів в резервуари
560677	Насоси для перекачування масла складу масел
560678	Насоси для перекачування масла насосної станції масел
560679	Насоси для перекачування гасу насосної станції № 1
560692	Маслороздавальні колонки (3 од.)
560693	Насоси для перекачування дизельного палива
560694	Насоси для перекачування бензину
560725	Н.В. Склад сипучих матеріалів
560726	Н.В. Рух автотранспорту (пилення)
560965	Н.В. Резервуар з маслом
560966	Н.В. Резервуар з маслом
560967	Н.В. Резервуар з маслом
560968	Н.В. Резервуар з маслом
560972	Н.В. Резервуар з маслом
560973	Н.В. Резервуар з маслом
560974	Н.В. Резервуар з маслом
560975	Н.В. Резервуар з маслом
560976	Н.В. Резервуар з маслом

560977	Н.В. Резервуар з маслом
560978	Н.В. Резервуар з маслом
560979	Н.В. Резервуар з маслом
560980	Н.В. Резервуар з маслом
560981	Н.В. Резервуар з маслом
560982	Н.В. Резервуар з маслом
560983	Н.В. Резервуар з маслом
560984	Н.В. Резервуар з маслом
560985	Н.В. Резервуар з маслом
560986	Н.В. Резервуар з маслом
560987	Н.В. Резервуар з маслом
560988	Н.В. Резервуар з маслом
560989	Н.В. Резервуар з маслом
560990	Н.В. Резервуар з маслом
560991	Н.В. Резервуар з маслом
560992	Н.В. Резервуар з маслом
560993	Н.В. Резервуар з маслом
560994	Н.В. Резервуар з маслом
560995	Н.В. Резервуар з маслом
560996	Н.В. Резервуар з маслом
560997	Н.В. Резервуар з маслом
561014	Н.В. Резервуар з маслом
561015	Н.В. Резервуар з маслом
561021	Н.В. Резервуар з маслом
561022	Н.В. Резервуар з маслом
561023	Н.В. Резервуар з маслом
561024	Н.В. Резервуар з маслом
561025	Н.В. Резервуар з маслом
561026	Н.В. Резервуар з маслом
561027	Н.В. Резервуар з маслом
561028	Н.В. Резервуар з маслом
561036	Н.В. Резервуар з маслом
561037	Н.В. Резервуар з маслом
561038	Н.В. Резервуар з маслом
561064	Резервуари з маслом
561065	Н.В. Злив масла
561030	Н.В. Резервуар з маслом
561031	Н.В. Резервуар з маслом
561032	Н.В. Резервуар з маслом
561033	Н.В. Резервуар з маслом
561034	Н.В. Резервуар з маслом
561035	Н.В. Резервуар з маслом
561061	Н.В. Фарбувальні роботи. Зварювальні роботи. Різка металу
561287	Витратний склад масел. Резервуари для зберігання масла
561288	Витратний склад масел. Зливання масла з залізничних цистерн бензовозів
561289	Резервуарний парк. Ємності з маслом
561290	Резервуарний парк. Зберігання дизельного палива в надземних ємностях
561291	Резервуарний парк. Зберігання гасу в надземних ємностях
561292	Резервуарний парк. Зберігання бензину в ємностях
561293	Наливний пристрій для наливу в автотранспорт дизельного палива
561294	Наливний пристрій для наливу в автотранспорт гасу
561295	Наливний пристрій для наливу в автотранспорт бензину
561296	Відкритий склад вугілля та коксу

Головний проммайданчик.

Ділянка феросплавів призначена для підготовки феросплавів потрібної фракції для подальшого використання в виробництві. Приміщення облаштовано загальнообміною вентиляцією В-5, В-6, яка служить для повітрообміну та теплообміну. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

Згідно акту на списання основних засобів №20 від 20.03.2023 **комплекс брикетування** демонтовано. Джерело викиду **№560539** анулюється.

Для виконання ремонтних робіт та обслуговування обладнання існують **майстерні:**

- механічна майстерня обладнана вертикально-свердлильним верстатом, викиди забруднюючих речовин осідають в приміщенні майстерні і враховується в відходах виробництва, заточувальним верстатом облаштований вентсистемою, викиди забруднюючих речовин від якого потрапляють в саморобний короб, розташований на вулиці. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

- ремонтна майстерня обладнана гідравлічним пресом, ножицями, свердлильним верстатом, створювана при роботі верстата стружка розміром більше 100 мкм, характерна швидкість осідання якої перевищує швидкість руху повітря в приміщенні, під дією сили тяжіння осідає в приміщенні цеху і враховується в відходах виробництва. Заточувальний верстат облаштовано вентсистемою, викиди забруднюючих речовин від якого потрапляють в саморобний короб, розташований на вулиці. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

- майстерня електриків обладнана заточувальним верстатом облаштованим вентсистемою, викиди забруднюючих речовин від якого потрапляють в саморобний короб, розташований на вулиці. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Столярна майстерня. В столярній майстерні знаходиться 6 деревообробних верстатів, які облаштовані ГОУ- циклон Гипродревпрома. При обстеженні ЦСГтаПВ виявлено, що ГОУ демонтована. Верстати виведені з експлуатації. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Механічна майстерня. Механічна майстерня облаштована наступними верстатами: вертикально- свердлильний 2А125; універсальний токарний тип 580; токарно-гвинторізний тип-163. Верстати працюють без охолодження, обробляють сталеві деталі. Тверді речовини, які утворюються у разі роботи верстатів у зв'язку з високою вагою осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Робота заточувального верстату облаштовано вентсистемою, викиди забруднюючих речовин потрапляють в саморобний короб, розташований на вулиці, викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Склад № 423. Приміщення прекурсорів. Складське приміщення призначене для зберігання соляної кислоти, сірчаної кислоти, ацетона, толуола, акумуляторної кислоти. Хімічні реактиви зберігаються в закритих ємностях. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні. На випадок аварійної ситуації приміщення облаштоване витяжною вентиляцією.

Склад № 406. Складське приміщення призначене для тимчасового зберігання відпрацьованих кислотних акумуляторних батарей та відпрацьованої сірчаної кислоти. Рідина зберігається в закритих ємностях. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні. На випадок аварійної ситуації приміщення облаштоване витяжною вентиляцією.

Склад лакофарбних матеріалів. Складське приміщення призначене для

тимчасового зберігання лакофарбних матеріалів в закритій тарі (металеві бочки ємністю 50 л). Приміщення не облаштоване вентиляцією. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

Митно-ліцензійний склад (МЛС). *Митно-ліцензійний* склад включає холодний склад металовиробів; опалювальний склад обладнання. Склади призначенні для зберігання металовиробів та обладнання. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Майстерня електриків обладнана свердлильним та заточувальним верстатами. Тверді речовини, які утворюються у разі роботи свердлильного верстата, у зв'язку з високою вагою осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин від заточувального верстата відбуваються в саморобний короб, розташований на вулиці. В атмосферне повітря викиди забруднюючих речовин відсутні.

Ділянка вогнетривів ДП-9. Склад вогнетривів являє собою закрите складське приміщення для зберігання вогнетривів. Вогнетриви зберігаються в упаковці. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Спецсклад (другий відділ). Склад призначався для збереження феросплавів та обладнання. Склад являє собою закрите приміщення. На теперешній час не експлуатується. Останні 10 років постачання та відвантаження продукції не відбувалося. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Ділянка зберігання та очищення масел. До складу ділянки зберігання та очищення масел входять:

- центральний склад масел;
- філія № 1;
- філія № 2 (не експлуатується).

До *центрального складу масел* входять складське приміщення масел (закритий склад) та склад масел, розташований на відкритій ділянці.

В тарному відділенні зберігаються масла, смазки, присадки, олифа в закритих металевих або пластикових бочках. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

Слюсарна майстерня. Для виконання ремонтних робіт в майстерні встановлено свердлильний верстат. При роботі верстата утворюється стружка розміром більше 100 мкм, характерна швидкість осідання якої перевищує швидкість руху повітря в приміщенні, під дією сили тяжіння осідає в приміщенні цеху і враховується в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Для механічної обробки деталей в **регенераційному відділенні № 3** встановлено заточувальний верстат марки ЗК634 діаметр кола 350 мм. Тверді речовини, які утворюються у разі роботи верстата у зв'язку з високою вагою осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Приміщення витяжною вентиляцією не обладнано. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

Автогазонагнітальна компресорна станція. Заправка автотранспорту природним газом проводиться за допомогою автогазонагнітальної компресорної станції, що обладнана 6 заправними пістолетами. При заправці автотранспорту газом проводиться герметичне підключення заправного устаткування, при цьому будь-які викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

АЗС та склад ГСМ. Автозаправочна станція (АЗС) розташована на промисловому майданчику ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг».

На площадці АЗС зі складом ГСМ розташовані:

- Залізнично-зливна естакада на чотири цистерни.
- Дві насосні станції нафтопродуктів.
- Резервуарний парк масел.
- Резервуарний парк дизтоплива та гасу.
- Резервуарний парк бензину.
- Витратний склад масел.
- Наливний прилад для автотранспорту.
- Паливно-роздавальні колонки 9од.
- Насосна станція пожежогасіння.
- Резервуари пожежогасильного запасу води.
- Очисні споруди дощових стоків.
- Каналізаційна насосна станція.
- Спостережна свердловина.
- Блок допоміжних приміщень з трансформаторною підстанцією.
- Адміністративно-виробничий корпус.
- Операторська.
- Прохідний пункт.

АЗС призначена для прийому, зберігання нафтопродуктів, а також для заправлення автомобілей. Одночасно на АЗС можуть заправлятися 9 автомобілів. Доставку нафтопродуктів проводять залізничними цистернами та бензовозами. Нафтопродукти зберігаються в резервуарах, облаштованих дихальними клапанами.

Згідно робочого проекту «Автоматизированная система контроля, выдачи и учета жидких смазочных материалов с ЦСМ УСХиПП ПАО «АрселорМиттал Кривой Рог», створено автоматизовану систему зберігання, видачі та обліку рідких мастильних матеріалів в центральному складі масел УСГта ПВ та філіалу склада масел підприємства. Додаткові джерела викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря відсутні.

На території ЦСГтаПВ діє 84 стаціонарних джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферу, з них 14 організованих джерел викидів та 70 неорганізоване джерело, 3 джерела викиду оснащено ГОУ.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.7.c Other metal production/040309z Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.7.c Інше виробництво металу/040309z Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Головний проммайданчик. Склад феросплавів. Для виконання зварювальних робіт використовується 6 зварювальних апаратів: ВДУ-306, ВДМ 1201, СТМ-500, ВДУ-1007, ТД-315, ТДМ-402. Зварювальні роботи виконуються електродуговим методом. Викиди забруднюючих речовин здійснюються крізь аераційні вікна, які розташовані по периметру приміщення (дж. № 560551).

Митно-ліцензійний склад (МЛС). Слюсарна майстерня. Для виконання зварювальних робіт передбачено неорганізований зварювальний пост. Зварювальні роботи виконуються електродуговим методом (дж. № 560552). Під час виконання робіт відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря.

Зварювальні роботи. Постійного зварювального поста нема. Зварювальні роботи виконуються в міру необхідності під час ремонтних робіт по всій території

цеху (дж. № 561061).

Газорізальні роботи. На території цеху проводиться газова різка металу. Робот виконуються по всій території цеху (дж. № 561061). Під час виконання робіт відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/ 2.C. Виробництво металів/2.C.1. Виробництво основного чавуну та сталі/ 040210 Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Головний промайданчик. Склад феросплавів. Ділянка феросплавів. Ділянка призначена для підготовки феросплавів потрібної фракції для подальшого використання в виробництві. На ділянці розташовано наступне обладнання: грохот, комплекс брикетування, три дробарки, конвеєр. На ділянці грохочення встановлено грохот самосінхронізуєуючий ПФГС (дж. № 560538). Джерело обладнане ГОУ– рукавний фільтр Ф-1-500-11.

Для подріблення великих шматків використовують дробарку СМД № 1 (дж. № 560540). Джерело обладнане ГОУ– група з 4-х циклонів ЦН-15.

Дробарка СМ 741 № 2 (дж. № 560541). Джерело обладнане ГОУ– група з 4-х циклонів СЦН-40.

Для зберігання продукції (феросплавів) передбачено 22 бункери зберігання розміром 6х4 м. Продукція подається в залізничних вагонах, розвантаження здійснюється за допомогою крану. Для зберігання магнезійного флюсу передбачено 4 бункера зберігання розміром 5х8 м та 2 бункери - розміром 10х8 м. Магнезійний флюс подається в залізничних вагонах, розвантаження здійснюється за допомогою крану. Викиди забруднюючих речовин здійснюються крізь аераційні вікна які розташовані по периметру приміщення (дж. № 560551).

Склад сипучих матеріалів. Склад сипучих матеріалів представляє собою відкриту ділянку призначену для перевантаження та збереження сипучих матеріалів. На складі зберігаються наступні матеріали: руда, глина, доломіт, кокс, вугілля, пісок, шпат плавиковий. На склад матеріали доставляються залізничним транспортом (напіввагони). Відвантаження виконується екскаватором бульдозером, фронтальним навантажувачем на автотранспорт замовника. Забруднюючі речовини утворюються під час перевантаження і збереження сипучих матеріалів (дж. № 560725), та викидів пилу під час руху автотранспорту (дж. № 560726).

Виробництво: 1.Energy/1.B.Fugitive emissions from fuels/1.B.1.a. Fugitive emissions from solid fuels: coal mining and handling/ 050103 Storage of solid fuel

1.Енергія/1.B. Летючі викиди від палива/1.B.1.a. Летючі викиди від твердого палива: видобуток та транспортування вугілля/ 050103 Склад твердого палива

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Відкритий склад для зберігання вугілля та коксу.

Склад представляє собою відкриту територію прямокутної форми з площею забудови 40000 м² , в тому числі територія, яка буде безпосередньо займатися складом сипучих матеріалів складає 30000 м². Зберігання вугілля на складі передбачено у трьох штабелях без змішування різних фракцій.

Структура складу включає наступні спорудження:

- естакада приймання та розвантаження полувагонів;

- навантажувально-розвантажувальні залізничні колії;
- дільниця технічного обслуговування автотранспорту;
- вузол очищення зливних стоків;
- охоронне огороження від КПП до складу;
- огороження пило-вітрозахисне, висотою 8 метрів.

Забруднюючі речовини надходять в атмосферне повітря при вивантаженні, перевантаженні, зберіганні та навантажуванні коксу та вугілля (дж. № 561296).

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050502 Transport and depots (except 050503)

1.Енергія/1.В. Летючі викиди від палива/1.В.2.а.в Розподіл нафтопродуктів / 050502 Транспорт і склади (крім 050503)

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Ділянка зберігання та очищення масел. В приміщеннях закритого складу масел розташовано тарне відділення та *регенераційне відділення № 1*, з розташованими в ньому 9 резервуарами відпрацьованого змішаного масла ємністю 15 м³ кожний:

- 1 - бак накопичувач масла індустріального;
- 2 - бак накопичувач суміші масел;
- 3 - бак накопичувач масла турбінного;
- 4 - бак накопичувач суміші відпрацьованих масел;
- 5 - бак накопичувач суміші відпрацьованих масел;
- 6 - бак накопичувач масла з відстійника;
- 7 - бак накопичувач масла з відстійника;
- 8 - бак накопичувач масла індустріального;
- 9 - бак накопичувач суміші відпрацьованих масел.

В кожному баку є нижній отвір для зливу масла в люк. Над кожним баком встановлено зонд для відсосу забруднюючих речовин. Забруднюючі речовини утворюються під час збереження, наливу та зливу масла. Викиди виконуються за допомогою витяжної вентиляції (дж. № 561064).

Після регенерації відпрацьоване масло крізь нижній отвір для зливу потрапляє в трубопровід по якому подається на заправочний гусак. Очищене масло завантажується в автоцистерни та малу тару для відправки споживачам. Під час наливу масла відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря (дж. № 561065).

Склад масел розташований на відкритій ділянці призначено для приймання, збереження та видачі різних масел (індустріального марок И-20, И-30, И-40, И-50, турбінних марок ТП-22, ТП-30, АК-15, ПС-28, АРТ 320, ПЖТ 520). Видача масел з резервуарів здійснюється в автоцистерни а також по трубопроводу в цеха блумінг та СПЦ № 2. Доставка масел здійснюється залізничним транспортом та автоцистернами. Забруднюючі речовини утворюються під час наливу, збереження та зливу масла (дж. №№ 560965-560968, 560972-560997, 561014-561015, 561028-561221, 561036-561038).

Філія № 1 представляє собою складське приміщення з розташованими 6 резервуарами масла ємністю 25 м³ кожний та насосним обладнанням. Доставка масла здійснюється залізничним транспортом та автоцистернами. З резервуарів масло по трубопроводам видається в цеха Блумінг № 1 та СПЦ № 1. Під час наливу, збереження та зливу масла відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря (дж. №№ 561030 - 561035).

Головний проммайданчик. Склад феросплавів. Зарядна електронавантажувача обладнана зарядними пристроями призначеними для зарядки акумуляторів. Приміщення облаштоване віконним вентилятором (дж. № 560550), через які відбувається викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря.

Ділянка вогнетривів ДП-9. Склад вогнетривів являє собою закрите складське приміщення для зберігання вогнетривів. Для завантаження вогнетривів використовується електронавантажувач, який працює від акумуляторів ТЖН (лужні). Зарядка акумуляторів автокари виконується в акумуляторній. Вентиляція приміщення виконується за допомогою природної тяги крізь трубу в даху приміщення. Забруднюючі речовини утворюються під час зарядки акумуляторів (дж. № 560553).

АЗС та склад ГСМ. Для зберігання нафтопродуктів на АЗС використовуються надземні резервуари. Тип резервуару - горизонтальний, циліндричний, сталевий з плоским і еліптичним днищами сірого кольору. Всі резервуари для нафтопродуктів обладнані патрубками прийому.

Для заправки автомобільного транспорту на АЗС ПАТ "АрселорМіттал Кривий Ріг" встановлено 9 паливо-роздавальних колонок (ПРК) з електронним двобічним табло та дистанційним керуванням (4 колонок для дизельного пального, 4 – для бензину, 1 – для дизельного палива. ПРК краско пультом 241н-роздавальними пістолетами. Продуктивність ПРК – 50 л/хв. з мінімальною дозою видавання пального 2 л.

Резервуарний парк дизпалива та гасу. На АЗС в парку резервуарів для зберігання дизельного палива та гасу в наявності 32 надземних резервуарів краско пультом пального № 1 – 32 (об'ємом 70 м³). Під час зберігання дизельного палива в атмосферне повітря відбувається організований викид забруднюючих речовин (дж. № 561290).

Резервуарний парк бензину. В парку резервуарів для зберігання бензину знаходяться 19 резервуарів з бензином АІ-92 та 3 резервуара з бензином АІ-95 (об'ємом 75 м³). Під час зберігання бензину в атмосферне повітря відбувається організований викид забруднюючих речовин (дж. № 561292).

Резервуарний парк дизпалива та гасу. В парку резервуарів для зберігання дизельного палива та гасу знаходяться 7 надземних резервуарів для гасу № 33 – 39 (об'ємом 70 м³). Під час зберігання гасу в атмосферне повітря відбувається організований викид забруднюючих речовин (дж. 561291).

Резервуарний парк масел. Зберігання мастил здійснюється в ємностях масла. Під час зберігання мастил відбувається викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря через дихальні клапани – організований викид (дж. № 561289).

Витратний склад масел. Призначений для прийому, зберігання та видачі автомобільних мастил. В парку резервуарів для зберігання масла знаходяться 10 резервуарів з індустріальним маслом ІІ-20 об'ємом 50 м³, 4 резервуара – об'ємом 3 м³. Під час зберігання масла в атмосферне повітря відбувається організований викид забруднюючих речовин (дж. 561287).

5 колонок з насосами типу ШЕЛЬФ (продуктивність 50 л/годину) використовують для заправки транспорту дизельним паливом, з одним роздавальним пістолетом кожна. Під час заправки автотранспорту дизельним паливом в атмосферне повітря відбувається організований викид забруднюючих речовин (дж. 560670).

4 колонки з насосами типу ШЕЛЬФ (продуктивність 50 л/годину) служать для

заправки транспорту бензином, з одним роздавальним пістолетом кожна. Під час заправки автотранспорту бензином в атмосферне повітря відбувається організований викид забруднюючих речовин (дж. 560674).

Для відпуску масла використовують три колонки з насосами типу ШЕЛЬФ № 5452 продуктивністю 50 л/годину. В процесі перекачування масла відбувається організований викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря (дж. 560677).

В процесі зливання дизельного палива з залізничних цистерн бензовозів, за допомогою зливного пристрою УСН-175, в резервуари відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря (дж. № 560671).

В процесі зливання гасу з залізничних цистерн бензовозів, за допомогою зливного пристрою УСН-175, в резервуари відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря (дж. № 560673).

В процесі зливання бензину з залізничних цистерн бензовозів, за допомогою зливного пристрою УСН-175, в резервуари відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферне (дж. № 500675).

Витратний склад масел. Витратний склад масел призначений для прийому і видачі масла. Витратний склад складається з чотирьох приміщень: насосної, видатного складу, аварійного резервуару та електроцітової. В процесі зливання масла з залізничних цистерн в резервуари відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря (дж. № 561288).

Насосна станція нафтопродуктів № 1. Насосна станція призначена для здійснення зливу дизельного палива та гасу у резервуари для зберігання, також здійснюється їх перекачування з резервуару до резервуару. В процесі зливу та перекачування гасу та дизельного палива відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря (дж. №№ 560679, 560693).

Наливний пристрій СА-А служить для заправки гасом автотранспорту. Під час заправки гасом в атмосферне повітря відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин (дж. № 560672).

Насосна станція нафтопродуктів № 2. Насосна станція призначена для здійснення зливу бензину у резервуари для зберігання, також здійснюється його перекачування. Під час зливу відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря (дж. № 560694).

На території АЗС під навісом на відкритій площадці розташовані 3 насоси для перекачування масла з залізничних цистерн, за допомогою зливного пристрою УСН-175. Насосами марки ЦНС продуктивністю 50 м³/годину. В процесі перекачування масла відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря (дж. № 560678).

Склад масел. Склад розташовано на території АЗС. На території АЗС розташовано приміщення аварійного резервуара, в якому знаходиться ємність для масла И-20 об'ємом 3 м³. На момент проведення інвентаризації викидів забруднюючих речовин ємність не експлуатувалась. Викидів забруднюючих речовин в атмосферу не відбувається. Герметичні бочки (2 од. по 23 кг) для зберігання фарбників, що застосовуються для бензину та дизельного палива. Викидів забруднюючих речовин в атмосферу не відбувається. Три ємності призначені для зберігання масла. Резервуари обладнані патрубками прийому і роздавання масла. Перекачка масла здійснюється за допомогою 3 маслороздавальних колонок. В процесі прийому, роздавання та перекачування масла відбувається неорганізований викид забруднюючих речовин в атмосферне

повітря (дж. № 560692).

Наливні пристрої для автотранспорту. Наливні пристрої для автотранспорту складаються з трьох окремо розташованих автоматизованих краско пультів стояків СА-А і призначені для наливу в автомобільні цистерни трьох видів нафтопродуктів: дизельного палива, гасу та бензину марки А-92. Автоналивні стояки обладнані системою відводу пароповітряної суміші у газорівняльну систему резервуарних парков. Під час наливу нафтопродуктів в атмосферне повітря відбуваються неорганізовані викиди забруднюючих речовин:

- при наливанні бензину (дж. № 561295);
- при наливанні гасу (дж. № 561294);
- при наливанні дизельного палива (дж. № 561293).

Джерело № 560635 – резервуар з бензином.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/2.D.3.d Coating applications/ 060108 Other industrial paint application

2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших розчинників та продуктів/2.D.3.d Нанесення покриттів/ 060108 Інше промислове застосування фарб

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Фарбувальні роботи. Виконання фарбувальних робіт виконується по всій території цеха. Неорганізоване джерело викиду забруднюючих речовин (дж. № 561061). Фарбування виконується краско пультів.

Департамент соціального розвитку

57 Комунально-господарська діяльність та благоустрій

58 КДЦ «БК Металургів»

59 Їдальні

60 Медичний центр (поліклініка)

63 Адміністративна будівля

57 Комунально-господарська діяльність та благоустрій

Основні завдання КГДіБ: ефективно функціонує система житлово-комунального господарства, що задовольняє потреби населення; задоволення потреб у питній воді, безпечному водовідведенні, збереження водних об'єктів та навколишнього середовища; підготовка та реалізація заходів що до підвищення рівня благоустрою.

До складу КГДіБ входять наступні об'єкти:

- ділянка підготовки виробництва;
- санаторій-профілакторій «Джерело»;
- база відпочинку «Кудашево»;
- турбаза «Рассвет»;
- турбаза «Мар'янівка»;
- турбаза «Волна»;
- ресторан «Киянка», майстерня.

**Перелік джерел утворення забруднюючих речовин
комунально-господарська діяльність та благоустрій відповідно до карти-
схеми які наведені без змін**

570001	Зварювальні роботи
570003	Фарбувальні роботи
571105	Пральні машини типу КХ 023 (7 од.)

Хімчистка. Витяжні системи згідно переліку вентиляцій: В-5 мийна, В-8 насосна перхлоретилена та В-10 з електромайстерні та агрегатної. В цих приміщеннях джерела утворення забруднюючих речовин відсутні. Викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря не відбувається.

На території Комунально-господарської діяльності та благоустрою діє 3 стаціонарних джерела викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря, із них 1 джерело з організованими викидами та 2 неорганізованих джерела.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.7.c Other metal production/040309z Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.7.c Інше виробництво металу/040309z Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Зварювальний пост розташований біля приміщень майстерні на вулиці. У процесі зварювання відбуваються неорганізовані виділення забруднюючих речовин, що викидаються в атмосферне повітря (дж. № 570001).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040210 Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Хімчистка. В приміщенні хімчистки встановлені пральні машини (в роботі дві машини) що призначені для сухої чистки спецодягу. В якості миючого засобу використовують перхлоретилен стабілізований (ПХЕ-С). Перхлоретілен в сухому вигляді отримують в металевих бочках ємністю 270 л. В кожную машину завантажують по 38 кг одягу. На 1 кг брудного одягу використовують 150 г перхлоретилену. Приміщення обладнане приточно-витяжною вентиляцією. Забруднюючі речовини, що виділяються в процесі прання, викидаються в атмосферне повітря через трубу (дж. № 571105).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/2.D.3.d Coating applications/ 060108 Other industrial paint application

2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших розчинників та продуктів/2.D.3.d Нанесення покриттів/ 060108 Інше промислове застосування фарб

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Склад фарби. Місце фарбування. Фарба застосовується для фарбування деталей та обладнання по всій території господарства. Фарбувальні роботи проводяться ручним методом. Під час фарбувальних робіт відбуваються неорганізовані виділення забруднюючих речовин в атмосферу (дж. № 570003).

58 КДЦ «БК Металургів»

Культурно-дозвільний центр «Будинок культури Металургів» (КДЦ «БК Металургів») відноситься до відділу по роботі з трудовим колективом та зв'язків з громадськістю.

Будинок культури Металургів знаходиться за адресою: м. Кривий Ріг, Дзержинський район, проспект Металургів, 7. Він є центром культурного дозвілля працівників ПАТ «Арселор Міттал Кривий Ріг». Тут розташований зал для глядачів, на 400 посадочних місць, бальний зал, кімнати для занять творчих колективів. КДЦ БК «Металургів» систематично бере заходи організовані ПАТ «Арселор Міттал Кривий Ріг», святкові концерти, кубки КВК, виставки.

На території будинку культури встановлюється генератор як резервне джерело електроживлення.

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин відповідно до карти-схеми на яких проводиться корегування

580001	Бензиновий генератор - нове джерело
580002	Горловина ємності бензинового генератора - нове джерело

На території будинку культури діє 2 джерела викиду 1 організоване та 1 неорганізованих стаціонарних джерела викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря

Виробництво: 1.Energy/1.A.Combustion/1.A.4.a.i, 1.A.4.b.i, 1.A.4.c.i, 1.A.5.a. Small combustion/ 020105 Stationary engines

1.Енергія/ 1.А.Займання/1.А.4.а.і, 1.А.4.б.і, 1.А.4.с.і, 1.А.5.а. Невелике згоряння/ 020105 Стаціонарні двигуни

Тип виробничого процесу: допоміжний

Бензиновий генератор. На території будинку культури встановлюється бензиновий генератор, потужністю 10 кВт. Викиди забруднюючих речовин відбуваються під час спалювання палива (дж. №580001).

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050401 Other handling and storage (including pipelines)

1.Енергія/1.В. Летючі викиди від палива/1.В.2.а.в Розподіл нафтопродуктів / 050401 Інше транспортування та зберігання (включаючи трубопроводи)

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Бензиновий генератор. При наливі палива в генератор відбуваються викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря— горловина ємності бензинового генератора): дж. № 580002.

59 Їдальні

Організацію харчування працівників ПАТ «Арселор Міттал Кривий Ріг» на території підприємства здійснює комбінат громадського харчування.

Виробництво продуктів власного приготування виконується у відповідності з технологією і дотриманням санітарних норм у приміщеннях гарячих цехів та кондитерських.

**Перелік джерел утворення забруднюючих речовин від їдалень
відповідно до карти-схеми які наведені без змін**

590001	Їдальня № 6, АЦ МП
590002	Їдальня № 22, Прокат-3
590003	Їдальня № 32, РМЦ-2
590004	Їдальня № 3, ФЧЛЦ
590005	Їдальня № 5, ТЕЦ-1
590006	Їдальня № 8, ЦПВ
590007	Їдальня № 8, ЦПВ
590008	Їдальня № 10, СПЦ-1
590009	Їдальня № 17, Блумінг
590010	Їдальня № 20, КЦ
590011	Їдальня № 20, КЦ
590012	Їдальня № 20, КЦ
590013	Їдальня № 1, ДЦ-1
590014	Їдальня № 25, ДЦ-1
590015	Їдальня № 11, Блумінг
590016	Їдальня № 11, Блумінг
590017	Їдальня № 13, Мартенівський цех
590018	Їдальня № 33, СПЦ-2
590019	Їдальня № 21, РМЦ-1
590020	Їдальня № 21, РМЦ-1
590021	Їдальня № 30 ЦРРС
590022	Їдальня № 23, ВВЦ
590023	Їдальня № 43, ЕРЦ
590024	Їдальня № 43, ЕРЦ
590025	Їдальня № 27, Копровой-2
590026	Їдальня № 31, ФСЛЦ
590027	Їдальня № 31, ФСЛЦ
590028	Їдальня № 24, ЦРРС
590029	Їдальня № 41, Кисневий цех
590030	Їдальня № 40, ТЕЦ-3
590032	Їдальня № 16, ЦРМО-2
590033	Їдальня № 4, Заводоуправління
590034	Їдальня № 4, Заводоуправління
590035	Їдальня № 37, ДЦ-2

На території підприємства діє 34 стаціонарних джерела викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря від їдалень, усі вони організовані.

Виробництво: 1.Energy/1.A.Combustion/1.A.4.a.i, 1.A.4.b.i, 1.A.4.c.i, 1.A.5.a. Small combustion/ 020205 Residential — Other stationary equipment (Stoves, fireplaces, cooking)
1.Енергія/1.А.Займання/1.А.4.а.і, 1.А.4.б.і, 1.А.4.с.і, 1.А.5.а. Невелике згорання/ 020205 Житло — Інше стаціонарне обладнання (Печі, каміни, кухня)

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Їдальня № 6 знаходиться в агломераційному цеху металургійного виробництва. Викиди забруднюючих речовин від процесу приготування їжі та випічки хлібобулочних виробів здійснюються через витяжні зонти в атмосферне повітря (дж. № 590001).

Їдальня № 22 знаходиться в прокатному цеху № 3. Викиди забруднюючих речовин від процесу приготування їжі та випічки хлібобулочних виробів

здійснюються через витяжні зонти в атмосферне повітря (дж. № 590002).

Їдальня № 32 знаходиться в ремонтно-механічному цеху № 2. Викиди забруднюючих речовин від процесу приготування їжі та випічки хлібобулочних виробів здійснюються через витяжні зонти в атмосферне повітря (дж. № 590003).

Їдальня № 3 знаходиться в ФЧЛЦ. Викиди забруднюючих речовин від процесу приготування їжі та випічки хлібобулочних виробів здійснюються через витяжні зонти в атмосферне повітря (дж. № 590004).

Їдальня № 5 знаходиться в ТЕЦ-1. Викиди забруднюючих речовин від процесу приготування їжі здійснюються через витяжний зонт в атмосферне повітря (дж. № 590005).

Їдальня № 8 знаходиться в ЦВВ. Викиди забруднюючих речовин від процесу приготування їжі здійснюються через витяжний зонт в атмосферне повітря (дж. № 590006). Викиди забруднюючих речовин від випічки хлібобулочних виробів здійснюються через витяжний зонт в атмосферу (дж. № 590007).

Їдальня № 10 знаходиться в СПЦ-1. Викиди забруднюючих речовин від процесу приготування їжі та випічки хлібобулочних виробів здійснюються через витяжні зонти в атмосферне повітря (дж. № 590008).

Їдальня № 17 знаходиться в Блумінг-2. Викиди забруднюючих речовин від процесу приготування їжі та випічки хлібобулочних виробів здійснюються через витяжні зонти в атмосферне повітря (дж. № 590009).

Їдальня № 20 знаходиться в конвертерному цеху. Викиди забруднюючих речовин від випічки хлібобулочних виробів здійснюються через витяжні зонти в атмосферу (дж. № 590010). Викиди забруднюючих речовин від процесу приготування їжі здійснюються через витяжні зонти в атмосферне повітря (дж. №№ 590011, 590012).

Їдальня № 1 знаходиться в доменному цеху № 1. Викиди забруднюючих речовин від процесу приготування їжі та випічки хлібобулочних виробів здійснюються через витяжні зонти в атмосферне повітря (дж. № 590013).

Їдальня № 25 знаходиться в доменному цеху № 1. Викиди забруднюючих речовин від процесу приготування їжі та випічки хлібобулочних виробів здійснюються через витяжні зонти в атмосферне повітря (дж. № 590014).

Їдальня № 11 знаходиться в Блумінг-1. Викиди забруднюючих речовин від випічки хлібобулочних виробів здійснюються через витяжний зонт в атмосферне повітря (дж. № 590015). Викиди забруднюючих речовин від процесу приготування їжі здійснюються через витяжні зонти в атмосферне повітря (дж. № 590016).

Їдальня № 13 знаходиться в мартенівському цеху. Викиди забруднюючих речовин від процесу приготування їжі здійснюються через витяжний зонт в атмосферне повітря (дж. № 590017).

Їдальня № 33 знаходиться в СПЦ-2. Викиди забруднюючих речовин від процесу приготування їжі та випічки хлібобулочних виробів здійснюються через витяжні зонти в атмосферне повітря (дж. № 590018).

Їдальня № 21 знаходиться в РМЦ-1. Викиди забруднюючих речовин від випічки хлібобулочних виробів здійснюються через витяжний зонт в атмосферне повітря (дж. № 590019). Викиди забруднюючих речовин від процесу приготування їжі здійснюються через витяжні зонти в атмосферне повітря (дж. № 590020).

Їдальня № 30 знаходиться в ЦРРС. Викиди забруднюючих речовин від процесу приготування їжі та випічки хлібобулочних виробів здійснюються через

витяжні зонти в атмосферне повітря (дж. № 590021).

Їдальня № 23 знаходиться в ВВЦ. Викиди забруднюючих речовин від процесу приготування їжі та випічки хлібобулочних виробів здійснюються через витяжні зонти в атмосферне повітря (дж. № 590022).

Їдальня № 43 знаходиться в ЕРЦ. Викиди забруднюючих речовин від процесу приготування їжі здійснюються через витяжний зонт в атмосферне повітря (дж. № 590023). Викиди забруднюючих речовин від випічки хлібобулочних виробів здійснюються через витяжний зонт в атмосферу (дж.

№ 590024).

Їдальня № 27 знаходиться в копровому цеху № 2. Викиди забруднюючих речовин від процесу приготування їжі та випічки хлібобулочних виробів здійснюються через витяжні зонти (2 од.) в атмосферне повітря (дж. № 590025).

Їдальня № 31 знаходиться в ФСЛЦ. Викиди забруднюючих речовин від випічки хлібобулочних виробів здійснюються через витяжний зонт в атмосферне повітря (дж. № 590026). Викиди забруднюючих речовин від процесу приготування їжі здійснюються через витяжний зонт в атмосферу (дж. № 590027). **Їдальня № 24** знаходиться в ЦРПС. Викиди забруднюючих речовин від процесу приготування їжі та випічки хлібобулочних виробів здійснюються через витяжні зонти в атмосферне повітря (дж. № 590028).

Їдальня № 41 знаходиться в кисневому цеху. Викиди забруднюючих речовин від процесу приготування їжі здійснюються через витяжний зонт в атмосферне повітря (дж. № 590029).

Їдальня № 40 знаходиться в ТЕЦ-3. Викиди забруднюючих речовин від процесу приготування їжі та випічки хлібобулочних виробів здійснюються через витяжні зонти в атмосферне повітря (дж. № 590030).

Їдальня № 16 знаходиться в ремонтному виробництві (ЦРМО-2). Викиди забруднюючих речовин від процесу приготування їжі та випічки хлібобулочних виробів здійснюються через витяжні зонти в атмосферне повітря (дж. № 590032).

Їдальня № 4 знаходиться в заводоуправлінні. Викиди забруднюючих речовин від випічки хлібобулочних виробів здійснюються через витяжні зонти в атмосферне повітря (дж. № 590033). Викиди забруднюючих речовин від процесу приготування їжі здійснюються через витяжні зонти в атмосферу (дж. № 590034).

Їдальня № 37 знаходиться в доменному цеху № 2. Викиди забруднюючих речовин від процесу приготування їжі та випічки хлібобулочних виробів здійснюються через витяжні зонти в атмосферне повітря (дж. № 590035).

Їдальня № 19 знаходиться в ШПЦ. В їдальню їжа завозиться в готовому вигляді. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

Їдальня № 28 знаходиться на промисловому майданчику № 2 металургійного виробництва в агломераційному цеху № 2 та врахована в інвентаризації джерел викидів промислового майданчику № 2.

60 Медичний центр (поліклініка)

Поліклініка АМКР –входить до складу медичного центру адміністрації охорони праці та екології.

Основними завданнями полікліники АМКР є: надання кваліфікованої спеціалізованої медичної допомоги працівникам підприємства, організація і проведення комплексу профілактичних заходів, спрямованих на зниження

захворюваності, інвалідності і смертності серед працюючих на підприємстві; організація та здійснення диспансеризації робітників промислового підприємства, осіб з підвищеним ризиком захворювання серцево-судинними, онкологічними та іншими хворобами, організація та проведення заходів по пропаганді здорового способу життя.

У структурі поліклініки передбачені допоміжно-діагностичні підрозділи: рентгенівське відділення (кабінет), медичні лабораторії, відділення (кабінет) функціональної діагностики, ендоскопічний кабінет.

Клінічна лабораторія отримує від виробника розчини реактивів для проведення медичних дослідів.

***Перелік джерел утворення забруднюючих речовин медичного центру
відповідно до карти-схеми на яких проводиться корегування***

600002	Бензиновий генератор - <i>нове джерело</i>
600003	Горловина ємності бензинового генератора - <i>нове джерело</i>

***Перелік джерел утворення забруднюючих речовин медичного центру
відповідно до карти-схеми які наводяться без змін***

600001	Витяжна шафа лабораторії

На території Медичного центру діє 3 стаціонарних джерела викиду забруднюючих речовин в атмосферне повітря: 2 організоване, та 1 неорганізованих.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.С.Виробництво металів/2.С.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040210 Інший

Тип виробничого процесу: *допоміжний.*

Поліклініка. Луги, кислоти в чистому вигляді в лабораторії не використовуються. Спирт медичний в розведеному вигляді використовується при заборі крові. Досліди виконуються у витяжній шафі (дж. № 600001).

Виробництво: 1.Energy/1.A.Combustion/1.A.4.a.i, 1.A.4.b.i, 1.A.4.c.i, 1.A.5.a. Small combustion/ 020105 Stationary engines

1.Енергія/ 1.А.Займання/1.А.4.a.i, 1.А.4.b.i, 1.А.4.c.i, 1.А.5.a. Невелике згоряння/ 020105 Стаціонарні двигуни

Тип виробничого процесу: *допоміжний*

Бензиновий генератор. На території медичного центру встановлюється бензиновий генератор, потужністю 8 кВт. Викиди забруднюючих речовин відбуваються під час спалювання палива (дж. №600002).

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050401 Other handling and storage (including pipelines)

1.Енергія/1.В. Летючі викиди від палива/1.В.2.a.v Розподіл нафтопродуктів / 050401 Інше транспортування та зберігання (включаючи трубопроводи)

Тип виробничого процесу: *допоміжний.*

Бензиновий генератор. При наливі палива в генератор відбуваються викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря– горловина ємності бензинового генератора): дж. № 600003.

63. Адміністративна будівля (управління підприємства)

На території встановлюються дизельний та бензиновий генератори: один як резервне джерело живлення для забезпечення аварійного електропостачання для обмеженої кількості споживачів (зв'язок та освітлення), другий- як резервне джерело живлення для забезпечення аварійного електропостачання всіх споживачів у захисній споруді № 14707.

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин адміністративної будівлі відповідно до карти-схеми на яких проводиться корегування

630001	Бензиновий генератор - нове джерело
630002	Горловина ємності бензинового генератора– нове джерело
630003	Дизельний генератор – нове джерело
630004	Горловина ємності дизельного генератора– нове джерело

На території адміністративної будівлі (управління підприємства) діє 4 джерела викиду, 2 організованих джерела та 2 неорганізованих стаціонарних джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря.

Виробництво: 1.Energy/1.A.Combustion/1.A.4.a.i, 1.A.4.b.i, 1.A.4.c.i, 1.A.5.a. Small combustion/ 020105 Stationary engines

1.Енергія/ 1.А.Займання/1.A.4.a.i, 1.A.4.b.i, 1.A.4.c.i, 1.A.5.a. Невелике згоряння/ 020105 Стаціонарні двигуни

Тип виробничого процесу: допоміжний

Бензиновий генератор. Для забезпечення аварійного електропостачання всіх споживачів у захисній споруді № 14707 встановлено бензиновий генератор, потужністю 5 кВт. Викиди забруднюючих речовин відбуваються під час спалювання палива (дж. № 630001).

Дизельний генератор. Для забезпечення аварійного електропостачання обмеженої кількості споживачів (зв'язок та освітлення) встановлено дизельний генератор, потужністю 65 кВт. Викиди забруднюючих речовин відбуваються під час спалювання палива (дж. № 630003).

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050401 Other handling and storage (including pipelines)

1.Енергія/1.В. Летючі викиди від палива/1.B.2.a.v Розподіл нафтопродуктів / 050401 Інше транспортування та зберігання (включаючи трубопроводи)

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Бензиновий генератор. При наливі палива в генератор відбуваються викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря– горловина ємності бензинового генератора): дж. № 630002.

Дизельний генератор. При наливі палива в генератор відбуваються викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря– горловина ємності бензинового генератора): дж. № 630004.

Департаменти зі сталого розвитку та з охорони праці, промислової безпеки

61 Департамент зі сталого розвитку
62 Газорятівна служба

61 Департамент зі сталого розвитку

Згідно наказу по підприємству ДзОНС є окремим структурним підрозділом підприємства.

Основними задачами ДзОНС є організація робіт, спрямованих на поліпшення екологічної обстановки на підприємстві, та контроль за їх виконанням. Це здійснюється у відповідності з існуючим законодавством та нормативними документами. Роботи по контролю екологічних нормативів та виробничих факторів здійснюються лабораторіями ДзОНС:

- лабораторія моніторингу охорони атмосферного повітря,
- лабораторія аналітконтролю і моніторингу вод,
- група атомно-емісійного аналізу,
- лабораторія з моніторингу хімічних виробничих факторів.

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин департаменту охорони навколишнього середовища відповідно до карти-схеми які наведені без змін

611164	ВШ-2а, Кімната підготовки проб № 2, Група атомно-емісійного аналізу (охорона водного басейну)
611166	ВШ-2а, Лабораторна зала, Моніторинг (охорона атмосферного повітря)
611168	ВШ-2а, Лабораторія аналітконтролю та моніторингу вод (охорона водного басейну) (аналітична зала № 17)
611169	ВШ-2а, Лабораторія аналітконтролю та моніторингу вод (охорона водного басейну) (аналітична зала № 17)
611170	ВШ-2а, аналітична зала, Лабораторія аналітконтролю та моніторингу вод (охорона водного басейну) (кімната підготовки проб № 18)
611171	«ВЕНТС», склад хімреактивів, Група атомно-емісійного аналізу (охорона водного басейну)
611172	ВШ-2а, Аналітична зала по приготуванню та зберіганню реактивів, Група атомно-емісійного аналізу (охорона водного басейну)

Лабораторії департаменту охорони навколишнього середовища (ДОНС). Аналітичні лабораторії призначені для проведення хіміко-аналітичних вимірювань показників об'єктів підприємства, в т.ч. металургійного виробництва та навколишнього середовища згідно з галуззю атестації.

Група атомно-емісійного аналізу (охорона водного басейну). Аналітична зала. Вимірювання проб об'єктів навколишнього середовища виконується на атомно-емісійному спектрометрі, у роботі якого використовується аргон. Над приладом змонтовано витяжну вентиляцію з зонтом, яка призначена для відводу тепла та парів проаналізованих проб, що уявляють собою слабкі водні розчини кислот та солей. Викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря не відбувається.

Кімната підготовки проб № 1. У кімнаті виконується підготовка проб ґрунтів до аналізу. Викиди забруднюючих речовин від процесу відсутні.

Джерела викидів від технологічних процесів Лабораторії з моніторингу хімічних виробничих факторів, що відбуваються під витяжними шафами, враховані у Департаменті по якості та ГСС.

На території департаменту охорони навколишнього середовища діє 7 організованих стаціонарних джерел викидів.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040210 Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Моніторинг (охорона атмосферного повітря). *Лабораторна зала.* В лабораторії розміщені три витяжні шафи вентиляційні труби яких об'єднані у загальну трубу викиду, через яку відбувається викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря (дж. № 611166).

Охорона водного басейну (ДОНС). *Лабораторія аналітичного контролю та моніторингу вод (охорона водного басейну).* Аналітичний контроль проводять під витяжними шафами: дві з яких виходять в загальну трубу (дж. № 611168) та витяжна шафа (дж. № 611169).

Джерело 611168 (аналітична зала № 17). Реактиви, що використовуються: натрію гідроокис, аміак, сірчана кислота, вуглець чотирихлорид, кислота оцтова.

Джерело 611169 (аналітична зала №17).Реактиви, що використовуються: азотна кислота; водень хлористий; сірчана кислота; кислота оцтова; аміак; натрію гідроокис.

Аналітична зала (кімната підготовки проб № 18). Технологічні процеси відбуваються під витяжною шафою (дж. № 611170). Реактиви, що використовуються: натрію гідроокис; аміак; вуглецю чотирихлорид; водень хлористий; сірчана кислота.

Група атомно-емісійного аналізу (охорона водного басейну). *Кімната підготовки проб № 2.* Технологічні процеси відбуваються у витяжних шафах (дж. № 611164). Реактиви, що використовуються: натрію гідрооксид; азотна кислота; водень хлористий; сірчана кислота; оцтова кислота аміак.

Аналітична зала приготування та зберігання розчинів і реактивів (кімната 100). Проведення хімічних аналізів та зберігання реактивів відбувається під витяжною шафою (дж. № 611172). Реактиви, що використовуються: натрію гідроокис; аміак; азотна кислота; спирт етиловий; кислота оцтова.

Склад хімреактивів (кислотна). Зберігання реактивів відбувається у закритій тарі під витяжною шафою «ВЕНТС» (дж. № 611171). Витяжна вентиляція включається під час переливу необхідної кількості реактивів у видаткову тару. Викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря відбувається через трубу витяжної системи вентиляції (дж. 611171).

62 Газорятівна служба (ГРС)

Основні завдання газорятівної служби: рятування людей при аваріях та нещасних випадках на об'єктах, які використовують вибухонебезпечні гази, легкозаймисті речовини та шкідливі речовини, ліквідація аварій та окремих їх наслідків, що вимагають застосування газозахисної апаратури та спеціального газорятівного обладнання та оснащення, проведення профілактичної роботи з попередження аварій та нещасних випадків.

До складу газорятівної служби входить: адміністративна будівля, в якій знаходяться газоаналітична лабораторія та майстерня; майстерня з ремонту газорятівної апаратури; газодимна камера.

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин газорятівної служби відповідно до карти-схеми які наведені без змін

620001	Витяжна шафа газоаналітичної лабораторії
620002	Заточний верстат
620003	Заточний верстат
620004	Піч «Буржуйка»
620005	Витяжна шафа Лабораторії по моніторингу хімічних виробничих факторів (КХВ)

Адміністративна будівля. Майстерня призначена для виконання дрібного ремонту обладнання газорятівної служби. Для цього в майстерні знаходяться заточний та свердлильний верстати. Тверді речовини, які утворюються під час роботи свердлильного верстату, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

Майстерня з ремонту газорятівної апаратури. Майстерня з ремонту газорятівної апаратури знаходиться в районі коксохімічного виробництва та підпорядкована газорятівній службі. Майстерня призначена для виконання дрібного ремонту газорятівної апаратури газорятівної служби. Для цього в майстерні знаходяться заточний та свердлильний верстати. Тверді речовини, які утворюються під час роботи свердлильного верстату, у зв'язку з високою вагою, осідають в приміщенні і враховуються в відходах виробництва. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

Калібрувальна для калібрувальних робіт засобів вимірювальної техніки (газоаналізаторів). Калібрування засобу вимірювань (калібрувальні роботи) - сукупність операцій, що виконуються з метою визначення і підтвердження дійсних значень метрологічних характеристик і (або) придатності до застосування засобу вимірювань, що не підлягає державному метрологічному контролю і нагляду. Засоби калібрування - еталони, установки та інші засоби вимірювань, що застосовуються при калібруванні у відповідності з встановленими правилами. Калібрування відбувається стандартною повірочною газовою сумішшю. Рекомендований вміст аміаку в водній повірочній суміші – 25 ppm, оксиду вуглецю – 100 ppm, сірководню – 25 ppm, сірчаного ангідриду - 5 ppm. Для виконання калібрування необхідно 1-2 мл стандартної суміші. Калібрувальна обладнана витяжною шафою (ВШ-1). В зв'язку з низьким вмістом забруднюючих речовин в повірочних сумішах в викидах забруднюючі речовини не виявлені. Викиди забруднюючих речовин відсутні.

На території ГРС діє 5 організованих стаціонарних джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря, у тому числі 1 джерело залпових викидів.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.С.Виробництво металів/2.С.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040210 Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Адміністративна будівля. Газоаналітична лабораторія призначена для виконання аналізів. Для цих цілей в лабораторії є витяжна шафа (дж. № 620001). Аналізи проводяться цілодобово. Використовуються реактиви: спирт етиловий, аміак водний, натрій хлористий, амоній хлористий, індикатор метиловий помаранчевий, натрію гідроокис. Викид забруднюючих речовин відбувається через трубу.

Лабораторія по моніторингу хімічних виробничих факторів (коксохімічне виробництво) входить до структури Департаменту охорони навколишнього середовища та розташована на території ГРС. Хімічні аналізи відбуваються під витяжною шафою (дж. № 620005). Реактиви, що використовуються: азотна кислота; аміак; водень хлористий; сірчана кислота; оцтова кислота; натрію гідроокис.

Газодимна камера. Газодимна камера є складним інженерно-технічним герметично-закритим спорудженням, призначена для проведення тренувань газорятівників, спрямованих на формування психологічної готовності рятівників до дій в екстремальних умовах та для вироблення їх теплової стійкості при фізичному навантаженні із застосуванням засобів індивідуального захисту. Для того, щоб створити екстремальні умови (різні ступені задимленості) у газодимній камері установлена піч (дж. № 620004), яка топиться дровами. Після закінчення тренувань газодимна камера провітрюється за допомогою вентиляційної системи. Тому викиди забруднюючих речовин відбуваються тільки при провітрюванні камери.

Адміністративна будівля. Заточний верстат (дж. № 620002) має власну вентиляцію. Під час роботи верстата йде продувка стисненим повітрям, викид здійснюється через трубу та є залповим.

Майстерня з ремонту газорятівальної апаратури. Заточний верстат (дж. № 620003) має власну витяжну вентиляцію, яка обладнана даховим вентилятором. Діаметр заточного круга – 400 мм.

Територія промислового майданчика № 1 МВ

Загальні роботи виконуються на території всього заводу та є неорганізованим джерелом викиду. До складу загальних робіт входять: покрівельні роботи, пайка кабелів та загальні автостоянки, робота бензинових генераторів.

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин території промислового майданчика № 1 МВ відповідно до карти-схеми на яких проводиться корегування

621001	Бензиновий генератор -нове джерело
621002	Горловина ємності бензинового генератора (налив палива) -нове джерело
621003	Бензиновий генератор-нове джерело
621004	Горловина ємності бензинового генератора (налив палива) -нове джерело

Перелік джерел утворення забруднюючих речовин території промислового майданчика № 1 МВ відповідно до карти-схеми які наведені без змін

621000	Територія металургійного виробництва. Пайка кабелів, покрівельні роботи.

Загальні автостоянки. На території Металургійного виробництва є відкриті стоянки для зберігання автотранспорту. Автотранспорт є джерелом викидів в атмосферне повітря, але при цьому він є пересувним джерелом викидів. Відповідно до законодавства пересувні джерела викидів не підлягають нормуванню.

На території Металургійного виробництва передбачені міжцехові газопроводи, що обладнані продувними свічками. Оскільки продувні свічки працюють тільки під час ремонтних робіт, розрахунок на них приводяться в ОВНС на будівництво. В поточну інвентаризацію свічки міжцехових газопроводів не включаються.

На території проммайданчика Металургійного виробництва діє 5 джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря, у тому числі 2 організованих та 3 неорганізованих стаціонарних джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря.

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.7.c Other metal production/040309z Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.7.c Інше виробництво металу/040309z Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Пайка кабелів. На території металургійного виробництва виконують ремонт кабелів з відновленням свинцевих оболонок кабелів. При цьому використовують муфту свинцеву. Пайка стиків муфт з кабелями проводиться припоєм марки А, ПОССу- 30-2, ПОС-30. У якості флюсу при пайці використовують стеарин. Місце пайки прогрівають полум'ям газового пальника, який працює на пропан-бутановій суміші газу та протирають шматком стеарину.

По всій території металургійного виробництва виконуються газорізні та гасорізні роботи підрядними організаціями, вікористовуючі свої матеріали. Неорганізоване джерело викиду (дж. № 621000).

Виробництво: 2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/2.C.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040210 Інший

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Покрівельні роботи. На території Металургійного виробництва виконуються покрівельні роботи з використанням рулонних бітумних матеріалів «Акваізол», з масою покривного складу з наплавляємої сторони 2000 г/кв.м. Викиди забруднюючих речовин утворюються під час нагріву бітумних матеріалів пропан-бутановою сумішшю газовим пальником. Неорганізоване джерело викиду (дж. № 621000).

Виробництво: 1.Energy/1.A.Combustion/1.A.4.a.i, 1.A.4.b.i, 1.A.4.c.i, 1.A.5.a. Small combustion/ 020105 Stationary engines

1.Енергія/ 1.A.Займання/1.A.4.a.i, 1.A.4.b.i, 1.A.4.c.i, 1.A.5.a. Невелике згоряння/ 020105 Стационарні двигуни

Тип виробничого процесу: допоміжний

Бензинові генератори. На території металургійного виробництва використовують бензинові генератори: бензиновий генератор служби з інфраструктури ІТ, потужністю 2,88 кВт (дж. №621001) та бензиновий генератор служби з експлуатації зв'язку, потужністю 7 кВт (дж. №621003).

Виробництво: 1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050401 Other handling and storage (including pipelines)

1.Енергія/1.B. Летючі викиди від палива/1.B.2.a.v Розподіл нафтопродуктів / 050401 Інше транспортування та зберігання (включаючи трубопроводи)

Тип виробничого процесу: допоміжний.

Бензинові генератори. При наливі палива в генератори відбуваються викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря— горловина ємності бензинового генератора): дж. №№ 621002, 621004.

Опис та місце розташування виробництв та технологічного устаткування, на яких повинні впроваджуватися найкращі доступні технології та методи керування

ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» відноситься до **першої групи об'єктів**, для яких розробляються документи, у яких обґрунтовуються обсяги викидів, відповідно Наказу Міндовкілля від 27.06.2023 р. № 448 «Про затвердження Інструкції про вимоги до оформлення документів, в яких обґрунтовуються обсяги викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами», зареєстрованим в Міністерстві юстиції України 23.08.2023 р. за № 1475/40531.

Відповідно до Переліку виробництв та технологічного устаткування, які підлягають до впровадження найкращих доступних технологій та методів керування (наказ Міндовкілля від 27.06.2023 р. № 448) металургійне виробництво ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» має наступне обладнання:

- ✓ Котли, потужністю більше 50 МВт.
- ✓ Устаткування (установки) для виробництва чушкового чавуну та сталі (Доменні печі, конвертори та МБЛЗ).
- ✓ Обертові печі

Котли, потужністю більше 50 МВт. Продукцією теплоелектроцентралі (ТЕЦ) металургійного виробництва ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» є технологічна пара для потреб підприємства, електрична енергія і нагріте повітря для доменного дуття. На основному промисловому майданчику (промисловому майданчику № 1) розташовані ТЕЦ – 1, 2, 3 з відповідними котлоагрегатами:

На ТЕЦ-1 встановлені сім парових котлів: котел №1 (не експлуатується), котел RB-39 №2 (не експлуатується), котел ПК-8 № 3, котел № 4 (не експлуатується), котел ТП-170 № 5, котел ТП-170 № 6, котел ТГ-29 № 7. У якості палива у котлах ТЕЦ використовується суміш природного, доменного і коксового газів.

Котел паровий ПК-8 № 3 – вертикально-водотрубний, однобарабанный, П-образного компонування, із природною циркуляцією. Номінальна потужність 111 МВт. На котлі встановлені два димососи типу 0,6-126 ОрГРЭС, вони призначені для відводу димових газів від котлу. Викид забруднюючих речовин здійснюється організовано через димар (дж. № 380442).

Котел паровий ТП-170 № 5 – двохбарабанный, вертикально-водотрубний із природною циркуляцією. Номінальна потужність 126 МВт. На котлі встановлено два димососи двостороннього всмоктування типу Д 20х2, вони призначені для відводу димових газів від котлу. Викид забруднюючих речовин здійснюється організовано через димар (дж. № 380444).

Котел паровий ТП-170 № 6 – двохбарабанный, вертикально-водотрубний із природною циркуляцією. Номінальна потужність 126 МВт. На котлі встановлено два димососи двостороннього всмоктування типу Д 20х2, вони призначені для відводу димових газів від котлу. Викид забруднюючих речовин здійснюється організовано через димар (дж. № 380445).

Котел паровий ТГ-29 № 7 – двохбарабанный, вертикально-водотрубний із природною циркуляцією. Номінальна потужність 126 МВт. На котлі встановлено два димососи двостороннього всмоктування типу Д 20х2, вони призначені для відводу димових газів від котлу. Викид забруднюючих речовин здійснюється організовано через димар (дж. № 380446).

На ТЕЦ-2 встановлені чотири парові ***котли ПК-14-2М №№ 1 - 4***. У якості

палива в котлах ТЕЦ використовується суміш природного, доменного і коксового газів. Котли парові ПК-14-2М №№ 1 - 4 - двохбарабанні, вертикально-водотрубні із природною циркуляцією, П-образного компоновання. Номінальна потужність кожного котлу – 163 МВт. На кожному котлі встановлено по два димососи двостороннього всмоктування типу Д 20х2, вони призначені для відводу димових газів від котлів. Викид забруднюючих речовин здійснюється організовано через загальний димар котельні (дж. № 380455).

На ТЕЦ-3 встановлені чотири парові *котли ПК-14-2М №№ 5 - 8*. У якості палива в котлах ТЕЦ використовується суміш природного та доменного газів. Котли парові ПК-14-2М №№ 5 - 8 - двохбарабанні, вертикально-водотрубні із природною циркуляцією, П-образного компоновання, виготовлені Подільським машинобудівним заводом ім. С.Орджонікідзе. Номінальна потужність кожного котлу - 220 т/годину. На кожному котлі встановлено по два димососи двостороннього всмоктування типу Д 20х2, вони призначені для відводу димових газів від котлів. Викид забруднюючих речовин здійснюється організовано через загальний димар котельні (дж. № 380465).

Устаткування (установки) для виробництва чушкового чавуну та сталі.

До устаткування (установки) для виробництва чушкового чавуну та сталі відносяться:

- Для виробництва чавуну - Доменні печі №№ 6, 8, 9 Доменного цеху №1;
- Для виробництва сталі - Конвертори №№ 1 - 6 та машина безперервного лиття заготовок Конверторного цеха.

Доменне виробництво представлено ДЦ №1 який входять до Департаменту з виробництва чавуну та сталі ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг». У доменному виробництві перебувають три доменних печі № 6, 8 та 9. Доменним цехом №1 виготовляється чавун різних марок. Виплавка чавуну здійснюється на трьох доменних печах ДП-6, ДП-8, та одна з найбільших у Європі доменна піч ДП-9, об'ємом 5000 м³.

При експлуатації доменних печей передбачено застосування двох режимів створення в печі необхідного теплового потоку, що використовується для нагрівання й розпалювання шихти:

- 1 режим - використання природного газу;
- 2 режим - без використання природного газу, збільшивши питому витрату коксу.

Отриманий чавун і шлаки випускаються крізь льотки в печі та по жолобах на ливарному дворі подаються в чавуно- і шлаковозні ковші. Надлишкова кількість СО і Н₂ виноситься з колошниковим газом, що очищається від пилу й використовується, як паливо в повітрянагрівачах доменних печей. З вдосконаленням доменного процесу вміст СО і Н₂ у колошниковому газі зменшується.

Вихідною сировиною для роботи доменних печей і виплавки чавуну служать шихтові матеріали (агломерат, окатиші, залізна руда, кокс, вапняк, зварювальні шлаки).

Конвертерний цех спеціалізується на виготовленні киплячої, напівспокійної, спокійної, зварювальної та легованої сталі різних марок.

Конвертерне відділення призначене для виплавки сталі та складається з двох блоків, в кожному по три конвертери. Блок I – конвертера №№ 1 – 3 (дж. № 100180), блок II – конвертер № 4 (дж. № 100231), конвертер № 5 (дж. № 100232) та конвертер № 6 (дж. № 100233).

В даний час до складу конвертерного цеху входять:

- конвертерне відділення у складі двох блоків (по 3 конвертера в кожному блоці);
- розливне відділення;
- міксерні відділення №№ 1 і 2 з двома міксерами ємністю по 1300 т кожний;
- відділення шихтових магнітних матеріалів №№ 1 і 2 та естакада подачі совків в конвертерне відділення;
- відділення шихтових сипучих матеріалів і феросплавів;
- естакади перестановки шлакових ковшів №№ 1 і 2;
- шлакові відділення №№ 1 і 2;
- відділення безперервного розливання сталі (ВБРС).

Конвертера працюють за технологією з продувкою киснем зверху і повним допаленням оксиду вуглецю.

За конвертерами №№ 1-3 встановлені газовідвідні тракти, що складаються з полого гладкостінного кесону, екранованого газоходу, газоочистки «мокрого» типу, нагнітача (димососу) і з'єднувального газоходу. Охолодження кесонів здійснюється від «чистого» оборотного циклу з насосною станцією № 18А. Екрановані газовідводи охолоджуються хімічною водою без утилізації тепла конвертерних газів і включені за схемою, розробленою ДП «Укрдіпромет» в 1964-1965рр. Вода до газовідводу подається насосами, які розташовані в існуючій будівлі циркуляційної насосної № 2-біс. Перегріта вода охолоджується шляхом дроселювання в спеціальних клапанах до тиску, близького до атмосферного. Пара, що виділилася, відокремлюється від води в акумуляторах-розширниках і скидається в атмосферу через випарні труби, а вода, охолоджена до 104...110 °С, надходить до циркуляційних насосів. На кожен конвертер передбачено по 2 акумулятора-розширювача.

Відділення безперервного розливання сталі (ВБРС). Відділення безперервного розливання сталі (ВБРС) призначене для розливу сталі, що була виплавлена в конвертерному цеху та складається з однієї радіальної шестиструменевої машини безперервного лиття заготовок перетином 150×150 мм (МБЛЗ) і однієї установки «під-ківш» (УПК). На установці «під-ківш» відбувається доводка сталі за хімічним складом та температурою в залежності від марки сталі, після чого ківш передається до машини безперервного лиття заготовок. Для механізації подачі легуючих і шлакоутворюючих матеріалів в ківш, що знаходиться на опрацюванні в складі комплексу УПК, передбачена бункерна система подачі сипучих матеріалів та підвісні живильники. Забруднюючі речовини від установки «під-ківш», живильників та бункерної системи подачі сипучих матеріалів надходять на газоочисну установку, та викидаються в атмосферне повітря через димову трубу (дж. № 101400).

Принцип безперервного розливання полягає в тому, що рідку сталь з ковша заливають у проміжний ківш, та інтенсивно охолоджують над кристалізатором. У ході розливання злиток виходить з кристалізатора і подається до тягнучих роликів, при цьому він охолоджується прямим розпиленням води. Заготовка з

кристалізатора проходить закриту камеру вторинного охолодження. Від машини безперервного лиття заготовок змонтовано аспіраційну витяжну систему. Викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря здійснюються через трубу (дж. № 101401).

Перед початком безперервного лиття нагрівають промковш до температури 1100 °С спеціальними пальниками станції попереднього нагріву, змонтованій на робочому майданчику. В кристалізатор вводиться затравка та ущільнюється. Розливання сталі починається з заповнення проміжного ковша рідким металом, потім вмикається система витягання затравки та заготовок. Середній час розливки плавки 44,5 хв. При зливанні плавки на МБЛЗ, шлак залишається в сталерозливному ковші. Він зливається в шлакові чаші на позначці 0.00 в роздавальному прольоті ВБРС. За даними фірми-постачальника «SiemensVAI», синтетичного шлаку утворюється 11,1 кг/т сталі, а фактично 1631,7 кг при місткості сталерозливного ковша 147 т. Шлак зливається кожні 45 хв. Шлак зі сталерозливного ковша, за допомогою кантовки його розливним краном, зливається в шлакові чаші, що знаходяться в роздавальному прольоті ВБРС.

Заготовка з затравкою проходить тягнучу-правильну машину, де отримує горизонтальне положення і подається на машину газового різання (МГР).

Обертові печі.

Вогнетриво-вапняковий цех призначений для виробництва вогнетривів (ділянка на даний час закрита) та вапна. По гранулометричному складу вапно повинно відповідати наступним вимогам: крупність кусків 10-50 мм, масова доля фракції менше 10 мм не більше 10%. Перепал або гасіння вапна не допускається. Вапно не повинно містити сторонніх домішок.

У якості палива для печей випалу вапняку використовується природний газ.

На ВП №№ 4, 5 впроваджено енергозберігаючий захід щодо зменшення кількості споживання природного газу від 50 до 80% та використання біопалива (соняшникове лушпиння).

Обертova піч № 1. Паливо – природний газ. Природний газ подається в піч одним або двома пальниками, встановленими у відкатній голівці печі. Димові гази по димоходу надходять в установку очищення газу для кожної печі: група з 6-ти циклонів, електрофільтр. У зв'язку з недоцільністю проведення реконструкції та капітального ремонту обертovoї печі №1 (дж. 090110) Вогнетриво-вапнякового цеха було зупинено її роботу та з січня 2022 року обертova піч №1 виведена з експлуатації.

Обертova піч № 2. Паливо – природний газ. Природний газ подається в піч одним або двома пальниками, встановленими у відкатній голівці печі. Згідно з проектом «ОИЦ. Участок производства извести. Реконструкция возвращающихся печей №№ 1-5» на обертovій печі № 2 виконана реконструкція 2-ї ступені очищення. Реконструкція системи газоочищення передбачає переобладнання електрофільтрів на рукавні фільтри зі збереженням корпусу. Димові гази по димоходу надходять в установку очищення газу для печі № 2: група з 6-ти циклонів, рукавний фільтр. В атмосферне повітря за допомогою ГОУ ВП-2 надходять забруднюючі речовини (дж. № 090110).

Обертova печ № 3. Паливо – природний газ. Природний газ подається в печі одним або двома пальниками, встановленими у відкатній голівці печі.

В 2020 році частково впроваджено проєкт згідно матеріалів ОВНС «Замена

горелочного устройства для возможности применения биотоплива на участке производства извести ОИЦ «АрселорМіттал Кривий Ріг»». В зв'язку з цим проектом на піч обпалювання вапняку № 3 в Вогнетривно-вапнякового цеху встановлено пальник для спалювання органічних видів палива. Таким чином піч № 3 може бути експлуатуватися в 2 режимах роботи по обпалюванню вапняку: 1 режим - робота печі на природному газі; 2 режим - робота печі на суміші природного газу та лушпиння.

Обертова піч № 4. Паливо – природний газ або суміш природного газу та біопаливо (лушпиння соняшника). При експлуатації обертової печі № 4 передбачено два режиму роботи: 1-режим - природний газ подається в піч одним або двома пальниками, встановленими у відкатній голівці печі. Димові гази по димоходу надходять в установку очищення газу: піч № 3 - група циклонів, електрофільтри; піч № 4 - група циклонів, два електрофільтри. Обертові печі №3 та №4 працюють на спільне джерело викидів. В атмосферне повітря за допомогою ГОУ ВП-3, ГОУ ВП-4 надходять забруднюючі речовини (дж. № 090111).

Обертова піч № 5. Паливо – природний газ або суміш природного газу та біопаливо (лушпиння соняшника). При експлуатації обертової печі №5 передбачено два режиму роботи: 1-режим - природний газ подається в піч одним або двома пальниками, встановленими у відкатній голівці печі; другий режим - в якості палива використовується біопаливо (лушпиння соняшника) та природний газ. Димові гази по димоходу надходять в установку очищення газу: група циклонів, електрофільтри. В атмосферне повітря за допомогою ГОУ ВП-5 надходять забруднюючі речовини (дж. № 090112).

**Проектна та фактична виробнича потужність та продуктивність
технологічного устаткування, режим роботи устаткування, баланс часу
роботи устаткування**

Проектна та фактична виробнича потужність та продуктивність технологічного устаткування, режим роботи устаткування, баланс часу роботи устаткування наведені в таблиці 2.16.1.

**Проектна та фактична виробнича потужність та продуктивність
технологічного устаткування, режим роботи устаткування, баланс часу роботи
устаткування**

Таблиця 2.16.1

Найменування технологічного устаткування	Кількість	Виробнича потужність та продуктивність		Режим роботи устаткування	Баланс часу роботи устаткування, годин/рік
		проектна	фактична		
1	2	3	4	5	6
Рудний двір Аглофабрики					
<i>Рудний двір</i>					
Вагоноперекидач	1	30 вагонів/год	30 вагонів/год	періодичний	6925
Рудно-грейферні перевантажувачі	3	320 т/год	320 т/год	періодичний	7646
Доменний цех № 1					
Конвеєр пластинчатий подачі агломерату (ДП-6)	1	720м ³ /год	720м ³ /год	безперервний	8500
Конвеєр стрічковий подачі домішок і окатишів правий зав. №217015 (ДП-8)	1	B=1200мм, L=67, V=1,53м/с	B=1200мм, L=67, V=1,53м/с	безперервний	8500
Конвеєр стрічковий подачі домішок і окатишів лівий зав. №217016 (ДП-8)	1	B=1200мм, L=67, V=1,53м/с	B=1200мм, L=67, V=1,53м/с	безперервний	8500
Конвеєр стрічковий подачі дріб'язку коксу правий зав. №217013 (ДП-8)	1	B=650мм, L=77, V=0,5м/с	B=650мм, L=77, V=0,5м/с	безперервний	8500
Конвеєр стрічковий подачі дріб'язку коксу лівий зав. №217014 (ДП-8)	1	B=650мм, L=77, V=0,5м/с	B=650мм, L=77, V=0,5м/с	безперервний	8500
Доменна піч № 6	1	1440 тис.т/рік	1440 тис.т/рік	безперервний	8760
Доменна піч № 8	1	1930 тис.т/рік	1930 тис.т/рік	безперервний	8760
Повітрянагрівачі ДП № 6	4	поверхня нагріву кожного39860 м ²	поверхня нагріву кожного39860 м ²	циклічний	2002
Повітрянагрівачі ДП № 8	4	поверхня нагріву кожного54800 м ²	поверхня нагріву кожного54800 м ²	циклічний	2002
Глином'ялка «Анод-4»	1	об'єм 2000 л	об'єм 2000 л	періодичний	4380
Глином'ялка ЗП-2000	1	2000 кг/год	2000 кг/год	періодичний	4380
Дробарки чотирьохвалкові № 1, № 2	2	об'єм 12 м ³	об'єм 12 м ³	періодичний	4380
Конвеєр B=650 мм	1	65 м ³ /год	65 м ³ /год	періодичний	4380
Конвеєр № 4 (L= 12 м)	1	від 750 до 1000 т/год	від 750 до 1000 т/год	періодичний	4380
Бігуни СМ-568-М	1	0,7 м ³ /год	0,7 м ³ /год	періодичний	4380
Бігуни СМ-268	1	18 м ³ /год	18 м ³ /год	періодичний	4380
Елеватор № 2 ЛГ-400	1	70 т/год	70 т/год	періодичний	4380
Розливна машина № 2	1	1667 т/добу	1667 т/добу	періодичний	274
Розливна машина № 3М	1	1667 т/добу	1667 т/добу	періодичний	274
Розливна машина № 4	1	1667 т/добу	1667 т/добу	періодичний	274
Установка десульфуризації чавуну		3200 т/добу	3200 т/добу	періодичний	869
Ванна грануляції шлаку	1	1500 т	600 т	періодичний	1168
Конвейер	1	500 т	300 т	періодичний	1168
Дизельний генератор	2	510 кВт	510 кВт	періодичний	7000

Продовження табл. 2.16.1

Найменування технологічного устаткування	Кількість	Виробнича потужність та продуктивність		Режим роботи устаткування	Баланс часу роботи устаткування, годин/рік
		проектна	фактична		
1	2	3	4	5	6
Завантажувальний пристрій типу «Paul Wurth»	1	2000 м³/год	642 м³/год	періодичний	8482
Гранустановка ДП № 9 (ліва)	1	000 тис.т/рік	665 тис.т/рік	періодичний	8482
Гранустановка ДП № 9 (права)	1	000 тис.т/рік	665 тис.т/рік	періодичний	8482
Шихтоподача: транспортери, конвеєри, віброгуркоти, живильники		2000 м³/год	642 м³/год	періодичний	8482
Похилий конвеєр КД-1	1	2000 м³/час	642 м³/год	періодичний	8482
Доменна піч № 9	1	4000 тис.т/рік	2866 тис.т/рік	періодичний	8482
Каупери-повітрянагрівачі ДП № 9	4	4*126062м²	3*126062м²	циклічний	8482
Комплекс по приготуванню та вдуванню пиловугільного палива	1	200кг/т	100 кг/т	періодичний	8482
Вогнетривно-вапняний цех (ВВЦ)					
Стрічкові конвеєри: № 1	1	980 т/год	160 т/год	періодичний	4689
№ 2, 3, 4, 8, 9	5	700 т/год	160 т/год	періодичний	4689
Стрічкові конвеєри: № 11, 12, 13	3	455 т/год	90 т/год	періодичний	4689
Обертова піч № 1	1	118 тис. т/рік	431840,2 т/рік	безперервний	7500
Обертова піч № 2	1	118 тис. т/рік		безперервний	7500
Обертова піч № 3	1	118 тис. т/рік		безперервний	6202,5
Обертова піч № 4	1	118 тис. т/рік		безперервний	7671,5
Обертова піч № 5	1	118 тис. т/рік		безперервний	5666
Бункери завантажувальних головок ОП №1,2	2	66 т/год	36 т/год	безперервний	4322
Дозатори ОП № 3, № 4	2	66 т/год	36 т/год	безперервний	8645
Бункери вапняку ОП № 3, № 4	2	66 т/год	36 т/год	періодичний	4346
Дозатори та бункери ОП № 5		66 т/год	36 т/год	періодичний	8691
Дозатори та бункери вапняку холодних головок ОП № 1, № 2		66 т/год	36 т/год	періодичний	4380
Конвеєр № 308	1	150 т/год	53 т/год	періодичний	4380
Конвеєр № 408	1	150 т/год	53 т/год	періодичний	4380
Конвеєр № 508	1	150 т/год	53 т/год	періодичний	4380
Конвеєр № 18	1	150 т/год	89 т/год	періодичний	4380
Конвеєр № 19	1	150 т/год	89 т/год	періодичний	4380
Відвантажувальні бункери пилу з електрофільтрів		440 т/добу	85 т/год	періодичний	4380
Конвеєр № 20	1	150 т/год	44 т/год	періодичний	4380
Конвеєр № 21	1	150 т/год	44 т/год	періодичний	4380
Конвеєр № 22	1	230 т/год	44 т/год	періодичний	4380
Конвеєр № 23	1	230 т/год	44 т/год	періодичний	4380
Вагоноперекидач	1	500 т/год	92 т/год	періодичний	4689
Конвертерний цех (КЦ)					
Конвертер № 1	1	160 т/год	145 т/год	періодичний	6890
Конвертер № 2	1	160 т/год	145 т/год	періодичний	5628
Конвертер № 3	1	160 т/год	145 т/год	періодичний	6960
Конвертер № 4	1	160 т/год	145 т/год	періодичний	8760
Конвертер № 5	1	160 т/год	145 т/год	періодичний	6688
Конвертер № 6	1	160 т/год	145 т/год	періодичний	5852
Міксери	4	1300 т/год	1300 т/год	періодичний	8666
Реверсивний конвеєр 1 блоку	1	14м³/год	14м³/год	періодичний	3240
Бункери сипучих матеріалів конвертеру 1	4	160 м³	130м³	періодичний	3240
Бункери сипучих матеріалів конвертеру 2	4	160 м³	130м³	періодичний	3240
Бункери сипучих матеріалів конвертеру 3	4	160 м³	130м³	періодичний	3240
Бункер вугілля	1	6м³	6м³	періодичний	3240
Вібровивільники конвертеру 1	3	60т/год	60т/год	періодичний	3240
Вібровивільники конвертеру 2	3	60т/год	60т/год	періодичний	3240
Вібровивільники конвертеру 3	3	60т/год	60т/год	періодичний	3240
Реверсивний конвеєр 2 блоку	1	14м³/год	14м³/год	періодичний	3102
Бункери сипучих матеріалів конвертеру 4	4	160 м³	130м³	періодичний	3102

Продовження табл. 2.16.1

Найменування технологічного устаткування	Кількість	Виробнича потужність та продуктивність		Режим роботи устаткування	Баланс часу роботи устаткування, годин/рік
		проектна	фактична		
1	2	3	4	5	6
Бункери сипучих матеріалів конвертеру 6	4	160 м³	130 м³	періодичний	3102
Бункер вугілля	1	6 м³	6 м³	періодичний	3102
Вібровивільники конвертеру 4	3	60т/год	60т/год	періодичний	3102
Вібровивільники конвертеру 5	3	60т/год	60т/год	періодичний	3102
Вібровивільники конвертеру 6	3	60т/год	60т/год	періодичний	3102
Конвеєри № 1,2	2	20т/год	20т/год	періодичний	4655
Установка безперервного лиття заготовок	1	1450 тисяч т/рік	1450 тисяч т/рік	періодичний	7495
Установка «піч-ковш»	1	1450 тисяч т/рік	1450 тисяч т/рік	періодичний	6570
Машина газового різання	6	1450 тисяч т/рік	1450 тисяч т/рік	періодичний	6570
Установка сушки промковшів	1	5,148 гДж/годину	5,148 гДж/годину	періодичний	1000
Установка сушки сталюковшів	2	5,148 гДж/годину	5,148 гДж/годину	періодичний	1000
Дизельний генератор	1	42 кВт	42 кВт	періодичний	8322
Заточувальний верстат майстерні електриків ВРіСЗ	1	Коло 300 мм	Коло 300 мм	періодичний	40
Заточувальний верстат майстерні слюсарів-ремонтників ВРіСЗ	1	Коло 300 мм	Коло 300 мм	періодичний	525
Заточувальний верстат чергових електриків	1	Коло 400 мм	Коло 400 мм	періодичний	25
Випрямляч ВДМ 1001	1	66 кВт	66 кВт	періодичний	200
Випрямляч зварювальний ВДМ 1001	1	66 кВт	66 кВт	періодичний	100
Трансформатор зварювальний ТДСШ 50	1	32,7 кВт	32,7 кВт	періодичний	100
Випрямляч зварювальний ВДМ 1007	1	66 кВт	66 кВт	періодичний	100
Випрямляч зварювальний ВДУ 1007	1	66 кВт	66 кВт	періодичний	100
Випрямляч зварювальний ВДУ 1007	1	66 кВт	66 кВт	періодичний	100
Трансформатор зварювальний ТСМ 250	1	16 кВт	16 кВт	періодичний	100
Випрямляч зварювальний ВДМ-1000	1	66 кВт	66 кВт	періодичний	100
Випрямляч зварювальний ВДУ 25-1205	1	66 кВт	66 кВт	періодичний	100
Апарат зварювальний ТДМ 401	1	26 кВт	26 кВт	періодичний	80
Апарат зварювальний ЗМЗ-320-01	1	20 кВт	20 кВт	періодичний	100
Апарат зварювальний БМ 1000	1	66 кВт	66 кВт	періодичний	80
Випрямляч для ручного зварювання ВДУ-1202-25	1	66 кВт	66 кВт	періодичний	50
Сварочний інвертор SSVA-160	1	12 кВт	12 кВт	періодичний	250
Сварочний інвертор SSVA-160	1	12 кВт	12 кВт	періодичний	250
Дизельний генератор	2	6 кВт	6 кВт	періодичний	8300
Дизельний генератор	1	150 кВт	150 кВт	періодичний	8300
Дизельний генератор	1	6 кВт	6 кВт	періодичний	1460
Копровий цех					
Різаки ділянки № 1	30	Товщина металу до 500 мм	Товщина металу до 500 мм	періодичний	3570
Різаки ділянки № 2	4			періодичний	3570
Різаки ділянки № 3	1			періодичний	3570
Зварювальний апарат ділянки № 1	1	66 кВт	66 кВт	періодичний	3330
Заточний верстат ділянки № 1	1	Коло 350 мм	Коло 350 мм	Періодичний	5
Зварювальний апарат ділянки № 2	1	66 кВт	66 кВт	періодичний	1718
Зварювальний апарат ділянки № 3	6	66 кВт	66 кВт	періодичний	985
Дизельний генератор	1	30 кВт	30 кВт	періодичний	2920
Дизельний генератор	1	100 кВт	100 кВт	періодичний	8500
Цех Блумінг					
Нагрівальні колодязі № 1-12	12	1,5 млн т/рік	3,177 млн т/рік	періодичний	6670
Нагрівальні колодязі № 13-24	12	1,5 млн т/рік		періодичний	6670
Нагрівальні колодязі № 25-36	12	1,5 млн т/рік		періодичний	6670
Нагрівальні колодязі № 37-48	12	1,5 млн т/рік		періодичний	6670
Блумінг (стан) 1300	1	4,5 млн т/рік	3,177 млн т/рік	періодичний	7000
Безперервно-заготівельний стан 900/700/500	1			періодичний	7000
Бензиновий генератор стану 1300	1	160 кВт	160 кВт	періодичний	730
Бензиновий генератор стану 900/700	1	160 кВт	160 кВт	періодичний	730
Бензиновий генератор стану 500	1	160 кВт	160 кВт	періодичний	730

Продовження табл. 2.16.1

Найменування технологічного устаткування	Кількість	Виробнича потужність та продуктивність		Режим роботи устаткування	Баланс часу роботи устаткування, годин/рік
		проектна	фактична		
1	2	3	4	5	6
Бензиновий генератор маслопідвалу стану 1300	1	20 кВт	20 кВт	періодичний	1460
Бензиновий генератор маслопідвалу №1 стану НЗС	1	20 кВт	20 кВт	періодичний	1460
Бензиновий генератор маслопідвалу №2 стану НЗС	1	20 кВт	20 кВт	періодичний	1460
Бензиновий генератор машзалу стану 1300	1	20 кВт	20 кВт	періодичний	1460
Бензиновий генератор машзалу стану НЗС	1	20 кВт	20 кВт	періодичний	1460
Сортпрокатний цех № 1 (СПЦ-1)					
Обжимні кліті ПС 150-1	1	850 тис.т	515 тис.т	безперервний	8760
Обжимні кліті МС-250-1	1	480 тис.т	441 тис.т	безперервний	8760
Обжимні кліті МС-250-2	1	640 тис.т	339 тис.т	безперервний	8760
Обжимні кліті МС-250-3	1	580 тис.т	600 тис.т	безперервний	8760
Комбінована нагрівальна піч ПС 150-1	1	35МВт	30 МВт	безперервний	8760
Нагрівальні печі МС-250-1	1	31МВт	25 МВт	безперервний	8760
Нагрівальні печі МС-250-2	1	30 МВт	23 МВт	безперервний	8760
Нагрівальні печі МС-250-3	1	46 МВт	41 МВт	безперервний	8760
Дизельний генератор	1	5,2 кВт	5,2 кВт	періодичний	150
Вальцетокарний цех (ВТУ)					
Зварювальний апарат	2	10 кВт	10 кВт	періодичний	85
Центрувальна машина розливу бабіту	1	1,6 т/рік бабіту	1,6 т/рік бабіту	періодичний	680
Наплавлювальні установки КЖ-34А	4	40кВт	40кВт	періодичний	6570
Горно ковальське	1	3 т/рік коксу	3 т/рік коксу	періодичний	964
Верстати заточувальні	2	Коло 400 мм	Коло 400 мм	періодичний	300
Електропечі №№1, 2 плавки бабіту	2	1,6 т/рік бабіту	1,6 т/рік бабіту	періодичний	800
Наплавлювальна установка УД-209	1	10 кВт	10 кВт	періодичний	6570
Стенди індукційного розігріву валків	3	70кВт	70кВт	періодичний	6570
Верстат круглошліфувальний 3А-164	1	13 кВт	13 кВт	періодичний	3600
Верстат круглошліфувальний 3Ш-173	1	12 кВт	12 кВт	періодичний	2400
Верстат круглошліфувальний 3М-132	1	11 кВт	11 кВт	періодичний	1900
Верстат внутрішньошліфувальний 3А-228	1	10 кВт	10 кВт	періодичний	800
Верстат горизонтально-фрезерний	1	2,8 кВт	2,8 кВт	періодичний	900
Верстат оптико-шліфувальний	1	Коло 600 мм	Коло 600 мм	періодичний	120
Верстат заточувальний 3Б 632	1	Коло 200 мм	Коло 200 мм	періодичний	300
Верстат заточувальний 3Б 634	1	Коло 400 мм	Коло 400 мм	періодичний	300
Верстат абразивно-відрізний 6МП329	1	Коло 400 мм	Коло 400 мм	періодичний	2030
Верстат токарно-гвинторізний РТ-210	1	10 кВт	10 кВт	періодичний	3600
Верстат токарно-гвинторізний ТВ-16Ш	1	14 кВт	14 кВт	періодичний	3300
Верстат токарно-гвинторізний універсальний КА	1	10 кВт	10 кВт	періодичний	1800
Верстат токарно-гвинторізний 16К40-1,5	1	14 кВт	14 кВт	періодичний	1600
Сортпрокатний цех № 2 (СПЦ-2)					
Обтискні кліті МС 250-4	23	920 тис.т	745 тис.т	періодичний	7682
Обтискні кліті МС 250-5	23	1180 тис.т	1032 тис.т	періодичний	4722
Обтискні кліті ПС 250-3	37	770 тис.т	175 тис.т	періодичний	4233
Нагрівальна піч МС-250-4 (права)	1	460 тис.т	238 тис.т	періодичний	8681
Нагрівальна піч МС-250-4 (ліва)	1	460 тис.т	238 тис.т	періодичний	7254
Нагрівальна піч МС-250-5 (ліва)	1	590 тис.т	516 тис.т	періодичний	3593
Нагрівальна піч МС-250-4 (права)	1	590 тис.т	516 тис.т	періодичний	4722
Нагрівальна піч ПС-250-3 (ліва)	1	385 тис.т	175 тис.т	періодичний	1864
Нагрівальна піч ПС-250-3 (права)	1	385 тис.т	175 тис.т	періодичний	2369
Дизельний генератор	1	63 кВт	63 кВт	періодичний	8322
Прокатний цех № 3 (Прокат-3)					
Нагрівальна піч МПС 250/150-6	1	111,6 МВт	106 МВт	періодичний	8760
Сортова лінія 250	1	350 тис.т/рік	391,2 тис.т/рік	періодичний	8760
Дротова лінія 150	1	300 тис.т/рік		періодичний	8760
Обдирально-шліфувальні верстати СМ 12000-9/45	8	160 кВт Коло 660 мм	160 кВт Коло 660 мм	періодичний	5112
Дизельний генератор	1	42 кВт	42 кВт	періодичний	8322

Продовження табл. 2.16.1

Найменування технологічного устаткування	Кількість	Виробнича потужність та продуктивність		Режим роботи устаткування	Баланс часу роботи устаткування, годин/рік
		проектна	фактична		
1	2	3	4	5	6
Цех переробки металопродукції (ЦПМП)					
Заточний верстат ЗБ634	1	350 мм	350 мм	періодичний	20
Точильно-шліфувальний верстат	1	200 мм	200 мм	періодичний	15
Цех ремонту металургійного обладнання № 2 (ЦРМО № 2)					
Заточний верстат	2	400 мм	400 мм	періодичний	1,0
Переносний вулканізаційний прес	7	0,23кг/год	0,23кг/год	періодичний	7200
Цех ремонту металургійного обладнання № 4 (ЦРМО № 4)					
Заточний верстат СНТ2Б	1	1,5 кВт	1,5 кВт	періодичний	190
Свердлильний верстат 2Н225	1	2,8 кВт	2,8 кВт	періодичний	100
Свердлильний верстат НС-12А	1	2,2 кВт	2,2 кВт	періодичний	100
Зварювальний апарат ВД-301	1	315 А	315 А	періодичний	78
Гасоріз	29	0,93 л/год	0,93 л/год	періодичний	850
Пальник газовий	2	Товщина металу 2-11 мм	Товщина металу 2-11 мм	періодичний	240
Стенд обкатки фреонових компресорів	2	5,5 кВт 1500 об/хв	5,5 кВт 1500 об/хв	періодичний	1200
Цех ремонту енергетичного обладнання (ЦРЕО)					
Верстат обдирочно-шліфувальний СНТ 2Б	1	1.5 кВт	1.5 кВт	періодичний	72
Верстат заточний ЗБ-632	1	2.2 кВт	2.2 кВт	періодичний	72
Верстат обдирочно-шліфувальний СНТ 2Б	1	1.5 кВт	1.5 кВт	періодичний	100
Верстат трубовідрізний СРТ-108	6	9.0 кВт	9.0 кВт	періодичний	120
Верстат заточний ЗК-634	1	3 кВт	3 кВт	періодичний	86
Верстат точильно-шліфувальний ТШН-400	2	4 кВт	4 кВт	періодичний	86
Верстат трубовідрізний СРТ-108	4	6.0 кВт	6.0 кВт	періодичний	100
Машинка шліфувальна електрична	4	8.8 кВт	8.8 кВт	періодичний	140
Верстат заточний ЗЛ-631	1	1.5 кВт	1.5 кВт	періодичний	80
Зварювальні апарати зварювальної майстерні № 1 ділянки № 3	1	20 кВт	20 кВт	періодичний	199
Зварювальні апарати зварювальної майстерні № 2 ділянки № 3	1	18 кВт	18 кВт	періодичний	256
Зварювальні апарати зварювального посту №1 ділянки № 4	2	230 кВт	230 кВт	періодичний	263
Зварювальні апарати зварювального посту №2 ділянки № 4	1	110 кВт	110 кВт	періодичний	360
Зварювальний апарат зварювального посту на дворі	1	89 кВт	89 кВт	періодичний	246
Зварювальний апарат відділення по виготовленню металоконструкцій	2	120 кВт	120 кВт	періодичний	478
Зварювальні апарати зварювального посту №11 механічного відділення	1	24 кВт	24 кВт	періодичний	148
Зварювальний апарат посту аргонного зварювання № 12 ковальського відділення	1	24 кВт	24 кВт	періодичний	14,5
Апарат плазмового різання металу	2	80 кВт	80 кВт	періодичний	55
Ділянка з виробництва вогнетривких та будівельних сумішей					
Бетонозмішувача установка	1	1984 т/рік	1984 т/рік	періодичний	1039
Зварювальний апарат	2	24 кВт	24 кВт	періодичний	100
Сушильний барабан АО-73-6	1	до 450 м³/год газу	до 450 м³/год газу	періодичний	3137
Гуркіт глини ГИЛ-32	1	1,5-55 т/год	1,5-55 т/год	періодичний	680
Щокова дробарка СМ-11Б	1	75 кВт	75 кВт	періодичний	560
Комбінована дробарка СМ-165А	1	27 кВт	27 кВт	періодичний	330
Бігуни сухого помелу	1	10 кВт 30 т/год	10 кВт 30 т/год	періодичний	1058
Кульовий млин сухого помелу	1	0,4-5,6 т/год	0,4-5,6 т/год	періодичний	1162
Бігуни мокрого помелу ЗМ-3	1	2 м³/год	2 м³/год	періодичний	520
Ділянка спеціального рухомого складу (СРС)					
Стенд сушки ковшів (сушило)	1	1205 кВт	1085 кВт	періодичний	6495
Сварочний полуавтомат ПДГ 508	1	500 А	500 А	періодичний	1000
ВДУ 506-УЗ	4	40 кВА	40 кВА	періодичний	4000
Заточний станок СЗУ-1	1	Коло 300 мм	Коло 300 мм	періодичний	250

Продовження табл. 2.16.1

Найменування технологічного устаткування	Кількість	Виробнича потужність та продуктивність		Режим роботи устаткування	Баланс часу роботи устаткування, годин/рік
		проектна	фактична		
1	2	3	4	5	6
Теплоелектроцентрально (ТЕЦ)					
ТЕЦ-1					
Котел ПК-8 №3	1	150 т/год	150 т/год	періодично	528
Котел ТП-170 №5	1	170 т/год	170 т/год	періодично	6148
Котел ТП-170 №6	1	170 т/год	170 т/год	періодично	6108
Котел ТГ-29 №7	1	170 т/год	170 т/год	періодично	4208
Важкогасильний апарат МІК-1 цеху ХВО-2, 3	1	25 т/добу	25 т/добу	періодично	2240
Дизельний генератор	1	105 кВт	105 кВт	періодично	120
ТЕЦ-2					
Парові котли ПК-14-2М №№1-4	4	220 т/год	220 т/год	періодично	№1 - 6976 №2 - 4033 №3 - 4388 №4 - 4173
ТЕЦ-3					
Котли ПК-14-2М №№5-8	4	220 т/год	195 т/год	періодично	№5 - 5863 №6 - 5887 №7 - 6464 №8 - 6500
Електроремонтний цех (ЕРЦ)					
Прес гідравлічний Д2434	1	250 т	250 т	періодичний	200
Прес гідравлічний Д2434	1	100 т	100 т	періодичний	200
Ванни травлення	2	0,76 м ²	0,76 м ²	періодичний	68
Реактивна мийна машина	1	2,16 м ²	2,16 м ²	періодичний	5496
Ванна вилуговування	1	2,4 м ²	2,4 м ²	періодичний	4825
Камери для продування і мийки	2	21,2 м ²	21,2 м ²	періодичний	1165
Камера для промивки електромашин	1	125 м ²	125 м ²	періодичний	1165
Піч відпалу роторів	1	2,5 м ²	2,5 м ²	періодичний	965
Піч відпалу статорів	1	5,4 м ²	5,4 м ²	періодичний	76
Піч відпалу стержнів	1	1,4 м ²	1,4 м ²	періодичний	59
Фарбувальна камера	1	6,2 м ²	6,2 м ²	періодичний	1900
Ванна №1 просочення обмоток електродвигунів	1	2,8 м ²	2,8 м ²	періодичний	194,8
Ванна №2 просочення обмоток електродвигунів	1	4,0 м ²	4,0 м ²	періодичний	15,7
Сушильна піч №1	1	22,0 м ³	22,0 м ³	періодичний	6240
Сушильна піч №2	1	8,0 м ³	8,0 м ³	періодичний	4736
Фарбувальна камера ділянки великих машин	1	140 м ³	140 м ³	періодичний	1900
Сушильна камера ділянки великих машин	1	70,5 м ³	70,5 м ³	періодичний	2035,54
Зварювальний апарат ділянки великих машин	1	26 кВт	26 кВт	періодичний	2035,4
Зварювальний апарат посту №1 ділянки №1	1	26 кВт	26 кВт	періодичний	185,7
Зварювальний апарат посту №2 ділянки №1	2	26 кВт	26 кВт	періодичний	282,22
Камера для продування та миття електромашин ділянки №1	1	24,8 м ³	24,8 м ³	періодичний	1165
Заточний верстат ділянки №1	1	Коло 300 мм	Коло 300 мм	періодичний	516
Закриті просочувальні ванни ділянки №1	3	0,8 м ²	0,8 м ²	періодичний	544
Сушильні печі ділянки №1	3	5 м ³	5 м ³	періодичний	8760
Сушильна піч №2	1	11,0 м ³	11,0 м ³	періодичний	
Сушильна піч №5	1	12 м ³	12 м ³	періодичний	
Заточний верстат ділянки №1	2	Коло 400 мм	Коло 400 мм	періодичний	516
Заточний верстат ділянки №1	2	Коло 400 мм	Коло 400 мм	періодичний	516
Електрокустовий цех					
Зварювальний апарат	1	24,5 кВт	24,5 кВт	періодичний	30
Точильно-шліфувальний станок	1	Коло 400 мм	Коло 400 мм	періодичний	26
Парогазовий цех					
Газоскидний пристрій № 3	1	200 тис. нм3/год	200 тис. нм3/год	періодичний	26
Газоскидний пристрій № 4	1	200 тис. нм3/год	200 тис. нм3/год	періодичний	22
Газоскидний пристрій № 5	1	200 тис. нм3/год	200 тис. нм3/год	періодичний	21
Газоскидний пристрій № 6	1	200 тис. нм3/год	200 тис. нм3/год	періодичний	40

Продовження табл. 2.16.1

Найменування технологічного устаткування	Кількість	Виробнича потужність та продуктивність		Режим роботи устаткування	Баланс часу роботи устаткування, годин/рік
		проектна	фактична		
1	2	3	4	5	6
Цех водопостачання (ЦВП)					
Зварювальний апарат	1	10кВА	10кВА	періодичний	250
Заточний станок ЗБ-360	1	450 мм	450 мм	періодичний	150
Відстійник (УПШ)	1	13401,6 м³	13401,6 м³	безперервний	8760
Цех мереж і підстанцій					
Ємність відпрацьованого масла	1	14 м³	14 м³	цілодобово	8760
Зварювальний агрегат САК АДД4002У1 (знаходиться на ділянці кабельних мереж)	1	37кВт	37кВт	періодичний	84
Акумулятори СК-8 відкритого типу	459	288 А*годин	288 А*годин	цілодобово	8760
Акумулятори СК-5 відкритого типу	332	180 А*годин	180 А*годин	цілодобово	8760
Акумулятори СК-12 відкритого типу	256	432 А*годин	432 А*годин	цілодобово	8760
Акумулятори СК-4 відкритого типу	106	144 А*годин	144 А*годин	цілодобово	8760
Бензиновий генератор	1	5 кВт	5 кВт	періодичний	24
Парогазовий цех					
Зварювальний апарат ділянки циркуляційних насосних	4	100,18,20,33 кВт	100,18,20,33 кВт	періодичний	196
Зварювальний апарат ділянки КУ №8,10,11,12,13	3	18 кВт	18 кВт	періодичний	197
Зварювальний апарат ділянки КУ № 19	1	18 кВт	18 кВт	періодичний	207
Зварювальний апарат ділянки КУ № 7	1	18 кВт	18 кВт	періодичний	107
Збірні бункери ліній пилеприбирання	2	20 м³	20 м³	періодичний	20
Бензиновий генератор	1	7 кВт	7 кВт	періодичний	168
Центральна електротехнічна лабораторія (обладнання, яке було б джерелом утворення забруднюючих речовин не виявлено, джерела викидів забруднюючих речовин відсутні)					
Кисневе виробництво					
Резервуар зберігання масла	22	4,5 м³	1,8 м³	безперервний	8760
Резервуар зберігання масла	22	1,5 м³	1,5 м³	безперервний	8760
Зварювальний апарат	2	50 кВт	50 кВт	періодичний	1582
Акумулятори НК-125	9	125 А*годин	125 А*годин	періодичний	3012
Заточний верстат	2	Коло 240 мм	Коло 240 мм	періодичний	300
Холодильні агрегати	4	1495 кВт	1495 кВт	безперервний	8760
Холодильні агрегати	2	960 кВт	960 кВт	безперервний	8760
Холодильні агрегати	3	1000 кВт	1000 кВт	безперервний	8760
Автоматизовані системи управління технологічними процесами (АСУТП)					
Бензиновий генератор	1	10 кВт	10 кВт	періодичний	720
Служба управління по експлуатації засобів зв'язку					
Кислотні акумулятори типу ССАП-76	13	76 А*год	76 А*год	періодичний	8760
Дизельний генератор	1	97,6 кВт	97,6 кВт	періодично	250
Автотранспортне управління					
Заточний верстат відділення «Мобіл Сервіс»	1	Коло 400 мм	Коло 400 мм	періодичний	240
Шліфувальні верстати моторно-агрегатного відділення, коло 350 мм	3	18 кВт	18 кВт	періодичний	312
Заточний верстат теслярського відділення	1	Коло 350 мм	Коло 350 мм	періодичний	448
Горизонтально-фрезерний верстат ВП75ВФ1	1	2,8 кВт	2,8 кВт	періодичний	99
Токарний верстат 16К20	1	11 кВт	11 кВт	періодичний	99
Токарно-гвинторізний верстат 1К36	1	0,26 кВт	0,26 кВт	періодичний	99
Токарно-гвинторізний верстат КУССОН	1	7,5кВт	7,5кВт	періодичний	99
Горизонтально-фрезерний верстат 6Н82	1	2,8 кВт	2,8 кВт	періодичний	99
Токарний верстат	1	10кВт	10кВт	періодичний	99
Шороховальний верстат	1	Коло 250 мм	Коло 250 мм	періодичний	587
Котел "НИКА" - 0,5 Гн №1	1	0,5 МВт	0,45 МВт	періодичний	2108
Котел "НИКА" - 0,5 Гн №2	1	0,5 МВт	0,45 МВт	періодичний	2108
Котел "НИКА" - 0,5 Гн №3	1	0,5 МВт	0,45 МВт	періодичний	2108
Резервуар з бензином АЗС № 3	3	25м³	25м³	безперервний	8760
Резервуар з дизпаливом АЗС № 3	1	50 м³	50 м³	безперервний	8760
Заправочна колонка бензину АЗС № 3	4	50 л/хв	50 л/хв	періодичний	5110

Продовження табл. 2.16.1

Найменування технологічного устаткування	Кількість	Виробнича потужність та продуктивність		Режим роботи устаткування	Баланс часу роботи устаткування, годин/рік
		проектна	фактична		
1	2	3	4	5	6
Заправочна колонка дизпалива АЗС № 3	2	50 л/хв	50 л/хв	періодичний	5110
Резервуари з дизельним паливом АЗС	32	75м³	75м³	періодичний	8760
Заправочні колонки з дизельним паливом АЗС	5	50 л/хв 1 ТРК – 90 л/хв	50 л/хв 1 ТРК – 90 л/хв	періодичний	5110
Заливні пристрої дизельного пального	1	36 м³/год	36 м³/год	періодичний	800
Резервуари з гасом АЗС	7	75м³	75м³	безперервний	8760
Заливні пристрої гасу АЗС	1	36 м³/год	36 м³/год	періодичний	300
Резервуари з бензином АЗС	22	75м³	75м³	безперервний	8760
Заправочні колонки бензину АЗС	4	50 л/хв	50 л/хв	періодичний	5110
Резервуари з маслами	14	10х50м³ 4 х 3м³	10х50м³ 4 х 3м³	безперервний	8760
Залізничний цех № 2					
Зварювальний апарат АБК	1	1000 кВт	1000 кВт	періодичний	329
Зварювальний апарат локомотивного депо ТГМ	1	1200 кВт	1200 кВт	періодичний	1542
Зварювальний апарат локомотивного депо ТГМ	1	1200 кВт	1200 кВт	періодичний	699
Зварювальний апарат кранового депо	1	1000 кВт	1000 кВт	періодичний	786
Зварювальний апарат локомотивного депо ТЕМ	1	1000 кВт	1000 кВт	періодичний	1374
Зварювальний апарат ділянки підйомного ремонту ТР-2	1	1000 кВт	1000 кВт	періодичний	655
Зварювальний апарат вагонного депо складального відділення	1	1200 кВт	1200 кВт	періодичний	1144
Зварювальний апарат вагонного депо слюсарно-заготівельного відділення	1	500 кВт	500 кВт	періодичний	215,3
Зварювальний апарат ПТО «Східна»	1	1200 кВт	1200 кВт	періодичний	13,3
Заточний верстат локомотивного депо ТГМ, 300 мм	1	коло 300 мм	коло 300 мм	періодичний	522
Шліфувальний верстат локомотивного депо ТГМ	1	коло 300 мм	коло 300 мм	періодичний	87
Заточний верстат кранового депо, 300 мм	1	коло 300 мм	коло 300 мм	періодичний	261
Шліфувальний верстат локомотивного депо ТГМ		коло 300 мм	коло 300 мм	періодичний	261
Заточний верстат локомотивного депо ТГМ, 300 мм	1	Коло 300 мм	коло 300 мм	періодичний	783
Заточний верстат вагоноремонтного депо	1	коло 400 мм	коло 400 мм	періодичний	261
Заточний верстат вагоноремонтного депо	1	коло 650 мм	коло 650 мм	періодичний	130
Заточний верстат вагоноремонтного депо	1	коло 400 мм	коло 400 мм	періодичний	130
Піч для розморожування	2	0,186 МВт	0,1488 МВт	періодичний	3048
Піч для розморожування	1	0,185 МВт	0,148 МВт	періодичний	3048
Піч для розморожування	1	0,187 МВт	0,1496 МВт	періодичний	3048
Піч для розморожування	1	0,177 МВт	0,1416 МВт	періодичний	3048
Піч для розморожування	1	0,195 МВт	0,156 МВт	періодичний	3048
Піч для розморожування	1	0,172 МВт	0,1346 МВт	періодичний	3048
Піч для розморожування	1	0,199 МВт	0,1592 МВт	періодичний	3048
Дизельний генератор	1	5,5 кВт	5,5 кВт	періодично	80
Піч для розморожування	1	0,217 МВт	0,1736 МВт	періодичний	3048
Піч для розморожування	1	0,155 МВт	0,124 МВт	періодичний	3048
Піч для розморожування	1	0,183 МВт	0,1464 МВт	періодичний	3048
Піч для розморожування	1	0,189 МВт	0,1512 МВт	періодичний	3048
Піч для розморожування	1	0,155 МВт	0,124 МВт	періодичний	3048
Піч для розморожування	1	0,217 МВт	0,1736 МВт	періодичний	3048
Піч для розморожування	1	0,884 МВт	0,7072 МВт	періодичний	2645
Піч для розморожування	1	0,870 МВт	0,696 МВт	періодичний	2645
Залізничний цех № 3					
Верстат заточний	1	Коло 400мм	Коло 400 мм	періодичний	391
Верстат фрезерний ФСШ-1	1	58,9 од/год	3 од/год	періодичний	260
Зварювальний апарат механічної майстерні	1	2,5 кВт	2,5 кВт	періодичний	155
Зварювальний апарат посту № 2	1	4,0 кВт	4,0 кВт	періодичний	33,3
Зварювальний апарат посту № 3	1	20 кВт	20 кВт	періодичний	93,3
Зварювальний апарат технічної дільниці	1	16,3 кВт	16,3 кВт	періодичний	56,4

Продовження табл. 2.16.1

Найменування технологічного устаткування	Кількість	Виробнича потужність та продуктивність		Режим роботи устаткування	Баланс часу роботи устаткування, годин/рік
		проектна	фактична		
1	2	3	4	5	6
Вантажна служба (обладнання, яке було б джерелом утворення забруднюючих речовин не виявлено, джерела викидів забруднюючих речовин відсутні)					
Управління з якості					
Напівавтоматичний шліфувальний верстат (Герцог)HTS-200au	2	Коло 200мм	Коло 200мм	періодичний	1460
Заточний верстат ЗБ633	1	Коло 300мм	Коло 300мм	періодичний	260
Заточний верстат ЗБ634	1	Коло 400мм	Коло 400мм	періодичний	260
Плоскошліфувальний верстат ЗГ71	1	Коло 750мм	Коло 750мм	періодичний	260
Абразивно-відрізний верстат МП-42	1	Коло 300 мм	Коло 300 мм	періодичний	87
Подрібнювач вібраційний 75Т-ДРМ	2	0,6 кВт	0,6 кВт	періодичний	730
Планетарний млин РМ-400	1	1,5 кВт	1,5 кВт	періодичний	365
Щекова дробарка ВВ300	1	3 кВт	3 кВт	періодичний	535
Цех складського господарства та підготовки виробництва					
Дробарка СМД № 1	1	75 кВт	75 кВт	періодичний	29
Дробарка СМ 741 №2	1	40 кВт	40 кВт	періодичний	3
Комунально-господарська діяльність та благоустрій					
Зварювальний апарат	1	23 кВт	23 кВт	періодичний	150
Пальні машини КХ 023	7	96,4 кг/год	60 кг/год	періодичний	1780
КДЦ «Будинок культури Металургів»					
Бензиновий генератор	1	10 кВт	10 кВт	періодичний	250
Ідальні					
Ідальня № 6, АЦ МП:					
- духова шафа	1	15,6 кВт	15,6кВт/1	періодичний	251
- пательня	2	6 кВт	6кВт/3	періодичний	753
Ідальня № 22, Прокат-3:					
- духова шафа	1	15,6 кВт	15,6кВт/1	періодичний	251
- пательня	1	6 кВт	6кВт/3	періодичний	753
Ідальня № 32, РМЦ-2:					
- духова шафа	1	15,6 кВт	15,6кВт/2	періодичний	502
- пательня	2	6 кВт	6кВт/3	періодичний	753
Ідальня № 3, ФЧЛЦ:					
- пательня	1	6 кВт	6кВт/1,5	періодичний	376
Ідальня № 5, ТЕЦ-1:					
- духова шафа	2	15,6 кВт	15,6кВт/2	періодичний	502
- пательня	2	6 кВт	6кВт/3	періодичний	753
Ідальня № 8, ЦПВ:					
- духова шафа	1	15,6 кВт	15,6кВт/0,5	періодичний	125
- пательня	2	6 кВт	6кВт/2	періодичний	502
Ідальня № 10, СПЦ-1:					
- духова шафа	4	15,6 кВт	15,6кВт/2	періодичний	730
- пательня	2	6 кВт	6кВт/4	періодичний	1460
Ідальня № 17, Блумінг-2:					
- духова шафа	1	15,6 кВт	15,6кВт/3	періодичний	753
Бензиновий генератор	1	10 кВт	10 кВт	періодичний	250
- пательня	1	6 кВт	6кВт/3	періодичний	753
Ідальня № 20, КЦ:					
- духова шафа	2	15,6 кВт	15,6кВт/8	періодичний	2920
- пательня	2	6 кВт	6кВт/4	періодичний	1460
Ідальня № 1, ДЦ-1:					
- духова шафа	2	15,6 кВт	15,6кВт/8	періодичний	2920
- пательня	3	6 кВт	6кВт/7	періодичний	2555
Ідальня № 25, ДЦ-1:					
- духова шафа	1	15,6 кВт	15,6кВт/5	періодичний	1255
- пательня	1	6 кВт	6кВт/3	періодичний	753
Ідальня № 11, Блумінг-1:					
- духова шафа	1	15,6 кВт	15,6кВт/2	періодичний	502
- пательня	2	6 кВт	6кВт/3	періодичний	753

Продовження табл. 2.16.1

Найменування технологічного устаткування	Кількість	Виробнича потужність та продуктивність		Режим роботи устаткування	Баланс часу роботи устаткування, годин/рік
		проектна	фактична		
1	2	3	4	5	6
Ідальня № 13, мартенівський цех:					
- духова шафа	2	15,6 кВт	15,6кВт/2	періодичний	502
- пательня	3	6 кВт	6кВт/3	періодичний	753
Ідальня № 33, СПЦ-2:					
- духова шафа	4	15,6 кВт	15,6кВт/10	періодичний	3650
- пательня	2	6 кВт	6кВт/6	періодичний	1506
Ідальня № 21, РМЦ-1:					
- духова шафа	1	15,6 кВт	15,6кВт/2	періодичний	502
- пательня	1	6 кВт	6кВт/2	періодичний	502
Ідальня № 30, ЗЦ-4:					
- духова шафа	1	15,6 кВт	15,6кВт/1	періодичний	251
- пательня	1	6 кВт	6кВт/1	періодичний	251
Ідальня № 23, ОЩ:					
- духова шафа	1	15,6 кВт	15,6кВт/2	періодичний	502
- пательня	1	6 кВт	6кВт/2,5	періодичний	628
Ідальня № 43, ЕРЦ:					
- духова шафа	2	15,6 кВт	15,6кВт/3	періодичний	753
- пательня	2	6 кВт	6кВт/3	періодичний	753
Ідальня № 27, Копровий-2:					
- духова шафа	1	15,6 кВт	15,6кВт/1	періодичний	251
- пательня	1	6 кВт	6кВт/1	періодичний	251
Ідальня № 31, ФСЛЦ:					
- духова шафа	1	15,6 кВт	15,6кВт/6	періодичний	1506
- пательня	1	6 кВт	6кВт/5	періодичний	1255
Ідальня № 24, ЦРПС:					
- духова шафа	1	15,6 кВт	15,6кВт/2	періодичний	502
- пательня	1	6 кВт	6кВт/2,5	періодичний	628
Ідальня № 41, Кисневий цех:					
- духова шафа	1	15,6 кВт	15,6кВт/2	періодичний	502
- пательня	1	6 кВт	6кВт/3	періодичний	753
Ідальня № 40, ТЕЦ-3:					
- духова шафа	1	15,6 кВт	15,6кВт/4	періодичний	1004
- пательня	1	6 кВт	6кВт/4	періодичний	1460
Ідальня № 16, ЦРМО-2:					
- духова шафа	1	15,6 кВт	15,6кВт/1	періодичний	251
- пательня	2	6 кВт	6кВт/1,5	періодичний	376
Ідальня № 4, Заводоуправління:					
- духова шафа	1	15,6 кВт	15,6кВт/4	періодичний	1004
- пательня	3	6 кВт	6кВт/5	періодичний	1255
Медичний центр (поліклініка)					
Витяжна шафа	1	0,14 м³/с	0,14 м³/с	періодичний	500
Бензиновий генератор	1	8 кВт	8 кВт	періодичний	250
Департамент з охорони навколишнього середовища					
Витяжні шафи	10	0,29-0,42 м³/с	0,19-0,40 м³/с	періодичний	840-2002
Газорятувальна служба					
Витяжна шафа	1	0,1 м³/с	0,1 м³/с	постійний	8760
Заточний верстат	2	Коло 350, 400 мм	Коло 350, 400 мм	періодичний	10
Адміністративна будівля (управління підприємства)					
Бензиновий генератор	1	5 кВт	5 кВт	періодичний	200
Дизельний генератор	1	65 кВт	65 кВт	періодично	250
Територія основного промислового майданчика № 1 МВ					
Бензиновий генератор служби з інфраструктури ІТ	1	2,88 кВт	2,88 кВт	періодичний	250
Бензиновий генератор служби з експлуатації зв'язку	1	7 кВт	7 кВт	періодичний	200

Терміни введення в експлуатацію технологічного устаткування, нормативний строк його амортизації, дата проведення останньої реконструкції або модернізації технологічного устаткування наведені в таблиці 2.16.2. В наслідок проведених реконструкцій та модернізацій не відбулися зміни показників продуктивності устаткування у порівнянні з проектними даними.

**Терміни введення в експлуатацію технологічного устаткування,
нормативний строк амортизації, дата проведення останньої реконструкції або
модернізації технологічного устаткування**

Таблиця 2.16.2

Найменування технологічного устаткування	Кількість	Термін введення в експлуатацію, рік	Нормативний строк його амортизації, рік	Дата проведення останньої реконструкції або модернізації, рік
1	2	3	4	5
Рудний двір Аглофабрики				
Рудний двір				
Вагоноперекидач	1	1962	6	2014
Рудно-грейферні перевантажувачі	3	№7-1981	10	2012
		№8-1985	10	2013
		№9-2004	20	2014
Доменний цех № 1				
Конвеєр пластинчатий подачі агломерату (ДП-6)	1	1984	6	2015
Конвеєр стрічковий подачі домішок і окатишів правий зав. № 217015 (ДП-8)	1	2008	-	2014
Конвеєр стрічковий подачі домішок і окатишів лівий зав. № 217016 (ДП-8)	1	2008	-	2014
Конвеєр стрічковий подачі дріб'язку коксу правий зав. №217013 (ДП-8)	1	2008	-	2014
Конвеєр стрічковий подачі дріб'язку коксу лівий зав. №217014 (ДП-8)	1	2008	-	2014
Доменна піч № 6	1	1961	11	2017
Доменна піч № 8	1	1967	11	2017
Повітрянагрівачі ДП № 6	4	1961	11	№ 1 – 2023; № 2 – 2023; № 3 - 2023; № 4 - 2022
Повітрянагрівачі ДП № 8	4	1967	11	№ 1 – 2019; № 2 – 2019; № 3 - 2019; № 4 - 2019
Глином'ялка «Анод-4»	1	1981	36	Поточний ремонт згідно графіку ППР
Глином'ялка ЗШ-2000	1	1981	36	
Дробарки чотирьохвалкові № 1, № 2	2	1981	36	
Конвеєр В=650 мм	1	1981	36	
Конвеєр № 4 (L= 12 м)	1	1981	36	
Бігуни СМ-568-М	1	1979	36	
Бігуни СМ-268	1	1979	36	
Елеватор № 2 ЛГ-400	1	1981	36	
Розливна машина № 2	1	1949	4	2019
Розливна машина № 3М	1	1949	4	2018
Розливна машина № 4	1	1954	4	2017
Установка десульфуризації чавуну		1973	16	к/р не было
Ванна грануляції шлаку	1	1963	5	2019
Конвейер	1	1963	5	2019
Дизельний генератор	1	2024	10	-
Дизельний генератор	1	2024	10	-
Дизельний генератор	2	2024	10	-
Завантажувальний пристрій типу «PaulWurth»	1	1980	25	2008-2009
Гранустановка ДП № 9 (ліва)	1	1974	25	2003

Продовження табл. 2.16.2

Найменування технологічного устаткування	Кількість	Термін введення в експлуатацію, рік	Нормативний строк його амортизації, рік	Дата проведення останньої реконструкції або модернізації, рік
Гранустановка ДП № 9 (права)	1	1974	25	2003
Шихтоподача: транспортери, конвеєри, віброгуркоти, живильники		1974	25	2008-2009
Похилий конвеєр КД-1	1	1974	25	2008-2009
Доменна піч № 9	1	1974	25	2003
Каупери-повітрянагрівачі ДП № 9	4	1974	25	№ 1 – 2007; № 2 – 2017; № 3 - 2002; № 4 - 2003-2006
Комплекс по приготуванню та вдуванню пиловугільного палива	1	2016	4 - 33,3 в залежності від типу обладнання	-
Вогнетривно-вапняний цех (ВВЦ)				
Стрічкові конвеєри: № 1	1	1966	-	Поточний ремонт згідно графіку ППР
№ 2, 3, 4, 8, 9	5	1966	-	
Стрічкові конвеєри: № 11, 12, 13	3	1966	-	
Обертова піч № 1	1	1966	-	1988
Обертова піч № 2	1	1966	-	1989
Обертова піч № 3	1	1971	-	1991
Обертова піч № 4	1	1972	-	1992
Обертова піч № 5	1	1975	-	1992
Бункери завантажувальних головок ОП № 1, № 2	2	1976	-	Поточний ремонт згідно графіку ППР
Дозатори ОП № 3, № 4	2	1976	-	
Бункери вапняку ОП № 3, № 4	2	1976	-	
Дозатори та бункери ОП № 5		1976	-	
Дозатори та бункери вапняку холодних головок ОП № 1, № 2		1976	-	
Конвеєр № 308	1	1971	-	1989
Конвеєр № 408	1	1972	-	1989
Конвеєр № 508	1	1975	-	1989
Конвеєр № 18	1	1966	-	1989
Конвеєр № 19	1	1966	-	1989
Відвантажувальні бункери пилу з електрофільтрів		2002	-	Поточний ремонт згідно графіку ППР
Конвеєр № 20	1	1966	-	1989
Конвеєр № 21	1	1966	-	1989
Конвеєр № 22	1	1966	-	Поточний ремонт згідно графіку ППР
Конвеєр № 23	1	1966	-	
Вагоноперекидач		1966	-	
Конвертерний цех (КЦ)				
Конвертер № 1	1	1965	5	2020
Конвертер № 2	1	1965	6	2020
Конвертер № 3	1	1965	9	2020
Конвертер № 4	1	1969	5	2017
Конвертер № 5	1	1965	6	2020
Конвертер № 6	1	1971	6	2020
Міксери	4		25	2014
Реверсивний конвеєр 1 блоку	1	1976	6	2020
Бункери сипучих матеріалів конвертеру 1	4	1976	5	2020
Бункери сипучих матеріалів конвертеру 2	4	1976	6	2020
Бункери сипучих матеріалів конвертеру 3	4	1976	9	2013
Бункер вугілля	1	1976	5	2018
Віброживильники конвертеру 1	3	1976	5	2020
Віброживильники конвертеру 2	3	2001	6	2020
Віброживильники конвертеру 3	3	2001	9	2013
Реверсивний конвеєр 2 блоку	1	1976	6	2019
Бункери сипучих матеріалів конвертеру 4	4	1976	5	2020
Бункери сипучих матеріалів конвертеру 5	4	1976	6	2020
Бункери сипучих матеріалів конвертеру 6	4	1976	6	2020
Бункер вугілля	1	1976	5	2020
Віброживильники конвертеру 4	3	1976	5	2020
Віброживильники конвертеру 5	3	1976	6	2020
Віброживильники конвертеру 6	3	1976	5	2020

Продовження табл. 2.16.2

Найменування технологічного устаткування	Кількість	Термін введення в експлуатацію, рік	Нормативний строк його амортизації, рік	Дата проведення останньої реконструкції або модернізації, рік
Конвеєри № 1,2	2	1976	6	2018, 2019
Установка безперервного лиття заготовок	1	2011	20	2011
Установка «піч-ковш»	1	2011	20	2011
Машина газового різання	6	2011	20	2011
Установка сушки промковшів	1	2011	20	2011
Установка сушки сталюковшів	2	2011	20	2011
Заточувальний верстат майстерні електриків ВРіСЗ	1	1992	11	2012
Заточувальний верстат майстерні слюсарів-ремонтників ВРіСЗ	1	1992	11	2012
Заточувальний верстат чергових електриків	1	1992	11	2012
Випрямляч ВДМ 1001	1	1983	11	2012
Випрямляч зварювальний ВДМ 1001	1	1989	11	2012
Трансформатор зварювальний ТДСШ 50	1	1991	11	2012
Випрямляч зварювальний ВДМ 1007	1	1991	11	2012
Випрямляч зварювальний ВДУ 1007	1	1991	11	2012
Випрямляч зварювальний ВДУ 1007	1	1991	11	2012
Трансформатор зварювальний ТСМ 250	1	1992	11	2013
Випрямляч зварювальний ВДМ-1000	1	1993	11	2012
Випрямляч зварювальний ВДУ 25-1205	1	2008	11	2013
Апарат зварювальний ТДМ 401	1	1984	11	2012
Апарат зварювальний ЗМЗ-320-01	1	1990	11	2012
Апарат зварювальний БМ 1000	1	1993	11	2012
Випрямляч для ручного зварювання ВДУ-1202-25	1	2006	11	2012
Сварочний інвертор SSVA-160	1	2014	2	Поточний ремонт згідно графіку ППР
Сварочний інвертор SSVA-160	1	2014	2	
Дизельний генератор	2	2024	10	-
Дизельний генератор	1	2024	10	-
Дизельний генератор	1	2024	10	-
Копровий цех				
Різачи ділянки № 1	30	2017/2018	1	Поточний ремонт згідно графіку ППР
Різачи ділянки № 2	4	2017/2018	1	
Різачи ділянки № 3	1	2017/2018	1	
Зварювальний апарат ділянки № 1	1	1989	20	2014
Заточний верстат ділянки № 1	1	1991	20	2014
Зварювальний апарат ділянки № 2	1	1991	20	2014
Зварювальний апарат ділянки № 3	6	1992	20	2014
Дизельний генератор	1	2024	10	-
Дизельний генератор	1	2024	10	-
Цех Блумінг				
Нагрівальні колодязі № 1-12	12	1964	36	Поточний ремонт згідно графіку ППР
Нагрівальні колодязі № 13-24	12	1964	36	
Нагрівальні колодязі № 25-36	12	1964	36	
Нагрівальні колодязі № 37-48	12	1964	36	
Блумінг (стан) 1300	1	1964	36	
Безперервно-заготівельний стан 900/700/500	1	1964	36	
Бензиновий генератор стану 1300	1	2024	10	-
Бензиновий генератор стану 900/700	1	2024	10	-
Бензиновий генератор стану 500	1	2024	10	-
Бензиновий генератор маслопідвалу стану 1300	1	2024	10	-
Бензиновий генератор маслопідвалу №1 стану НЗС	1	2024	10	-
Бензиновий генератор маслопідвалу №2 стану НЗС	1	2024	10	-
Бензиновий генератор машзалу стану 1300	1	2024	10	-
Бензиновий генератор машзалу стану НЗС	1	2024	10	-
Сортпрокатний цех № 1 (СПЦ-1)				
Обжимні кліті ПС 150-1	1	1996	10	2016
Обжимні кліті МС-250-1	1	1956	10	2018
Обжимні кліті МС-250-2	1	1959	10	2017
Обжимні кліті МС-250-3	1	1961	10	2016
Комбінована нагрівальна піч ПС 150-1	1	1996	10	2016

Продовження табл. 2.16.2

Найменування технологічного устаткування	Кількість	Термін введення в експлуатацію, рік	Нормативний строк його амортизації, рік	Дата проведення останньої реконструкції або модернізації, рік
Нагрівальні печі МС-250-1	1	1956	10	2018
Нагрівальні печі МС-250-2	1	1961	10	2017
Нагрівальні печі МС-250-3	1	1996	10	2016
Дизельний генератор	1	2024	10	-
Вальцетокарний цех (ВТЦ)				
Зварювальний апарат	2	1990	20	2010
Центрувальна машина розливу бабіту	1	1980	15	2010
Наплавлювальні установки КЖ-34А	4	1993	15	2010
Горно ковальське	1	1982	20	2010
Верстати заточувальні	2	1960	20	2010
Електропечі №№1, 2 плавки бабіту	2	1980	15	2010
Наплавлювальна установка УД-209	1	1989	15	2010
Стенди індукційного розігріву валків	3	1999	15	2010
Верстат круглошліфувальний 3А-164	1	1972	20	2010
Верстат круглошліфувальний 3Ш-173	1	1973	20	2010
Верстат круглошліфувальний 3М-132	1	1996	20	2010
Верстат внутрішньо-шліфувальний 3А-228	1	1969	20	2010
Верстат горизонтально-фрезерний	1	1971	20	2010
Верстат оптико-шліфувальний	1	1978	20	2010
Верстат заточувальний 3Б 632	1	1961	20	2010
Верстат заточувальний 3Б 634	1	1960	20	2010
Верстат абразивно-відрізний 6МП329	1	1980	20	2010
Верстат токарно-гвинторізний РТ-210	1	1966	20	2010
Верстат токарно-гвинторізний ТВ-16Ш	1	1969	20	2010
Верстат токарно-гвинторізний універсальний КА	1	1994	20	2010
Верстат токарно-гвинторізний 16К40-1,5	1	1996	20	2010
Сортпрокатний цех № 2 (СПЦ-2)				
Обтискні кліті МС 250-4	23	1966	8	2013
Обтискні кліті МС 250-5	23	1966	8	2016
Обтискні кліті ПС 250-3	37	1970	9	Виведена в резерв
Нагрівальна піч МС-250-4 (права)	1	1966	8	Проводиться реконструкція
Нагрівальна піч МС-250-4 (ліва)	1	1966	8	Проводиться реконструкція
Нагрівальна піч МС-250-5 (ліва)	1	1966	8	2016
Нагрівальна піч МС-250-4 (права)	1	1966	8	2016
Нагрівальна піч ПС-250-3 (ліва)	1	1970	9	Виведена в резерв
Нагрівальна піч ПС-250-3 (права)	1	1970	9	Виведена в резерв
Дизельний генератор	1	2024	10	-
Прокатний цех № 3 (Прокат-3)				
Нагрівальна піч МПС 250/150-6	1	1977	10	2017
Сортова лінія 250	1	1977	36	2013
Дротова лінія 150	1	1977	36	2013
Обдирально-шліфувальні верстати СМ 12000-9/45	8	1977	20	2010
Дизельний генератор	1	2024	10	-
Цех переробки металопродукції (ЦПМП)				
Заточний верстат 3Б634	1	1977	20	Поточний ремонт згідно графіку ППР
Точильно-шліфувальний верстат	1	1977	20	
Цех ремонту металургійного обладнання № 2 (ЦРМО № 2)				
Заточний верстат	2	1990	15	2014
Переносний вулканізаційний прес	7	1990	15	2014
Цех ремонту металургійного обладнання № 4 (ЦРМО № 4)				
Заточний верстат СНТ2Б	1	1984	20	2014
Свердлильний верстат 2Н225	1	1969	20	2014
Свердлильний верстат НС-12А	1	1985	20	2014
Зварювальний апарат ВД-301	1	1978	20	2014
Гасоріз	29	2010	20	2014
Пальник газовий	2	1984	20	2014
Стенд обкатки фреонових компресорів	2	1983	20	2014

Продовження табл. 2.16.2

Найменування технологічного устаткування	Кількість	Термін введення в експлуатацію, рік	Нормативний строк його амортизації, рік	Дата проведення останньої реконструкції або модернізації, рік
Цех ремонту енергетичного обладнання (ЦРЕО)				
Верстат обдирочно-шліфувальний СНТ 2Б	1	2006	24	Поточний ремонт згідно графіку ППР
Верстат заточний 3Б-632	1	2006	24	
Верстат обдирочно-шліфувальний СНТ 2Б	1	2006	24	
Верстат трубодірізний СРТ-108	6	2006	24	
Верстат обдирочно-шліфувальний СНТ 2Б	1	2006	24	
Верстат заточний 3К-634	1	2006	5	2019
Верстат точильно-шліфувальний ТШН-400	2	2009	25	Поточний ремонт згідно графіку ППР
Верстат трубодірізний СРТ-108	4	1997	5	2017
Верстат заточний 3Л-631	1	2006	5	2017
Апарат плазмового різання металу	2	2007	25	-
Ділянка з виробництва вогнетривких та будівельних сумішей				
Бетонозмішувача установка	1	1955	10	2012
Сушильний барабан АО-73-6	1	1957	15	2015
Гуркіт глини ГИЛ-32	1	2005	7	2014
Щокова дробарка СМ-11Б	1	1963	15	2014
Комбінована дробарка СМ-165А	1	1963	10	2015
Бігуни сухого помелу	1	1957	6	2017
Кульовий млин сухого помелу	1	1963	12	2014
Бігуни мокрого помелу 3М-3	1	1957	6	2015
Ділянка спеціального рухомого складу (СРС)				
Стенд сушки ковшів (сушило)	1	2000	5	2017
Зварювальний полуавтомат ПДГ 908	1	2001	5	2019
ВДУ 506-УЗ	4	1982	5	2018
Заточний станок СЗУ-1	1	1990	12	2012
Теплоелектроцентрально (ТЕЦ)				
ТЕЦ-1				
Котел ПК-8 №3	1	1950	40	2007
Котел ТП-170 №5	1	1955	40	2005
Котел ТП-170 №6	1	1957	40	2014
Котел ТГ-29 №7	1	1961	40	2024 (кап.ремонт)
Вапногасильний апарат МИК-1 цеху ХВО-2, 3	1	1961	30	1998
Дизельний генератор	1	2024	10	-
ТЕЦ-2				
Парові котли ПК-14-2М №№1-4	4	1962, 1962, 1968, 1972	40 40 40 40	2012 2006 2009 2007-2008
ТЕЦ-3				
Котли ПК-14-2М №№5-8	4	1974	40	№5 - 2000р. - 2001р. №6-2011р. № 7 - 2000р. № 8 – 2014 р.
Електроремонтний цех (ЕРЦ)				
Прес гідравлічний Д2434	1	1978	10	2014
Прес гідравлічний Д2434	1	1978	10	2011
Ванни травлення	2	1977	10	2018
Реактивна мийна машина	1	1976	10	2012
Ванна вилуговування	1	1978	10	2012
Камери для продування і мийки	2	1978	10	2011
Камера для промивки електромашин	1	1976	10	2013
Піч відпалу роторів	1	1978	10	2014
Піч відпалу статорів	1	1978	10	2014
Піч відпалу стержнів	1	1978	10	2014
Фарбувальна камера	1	1976	10	2013
Ванна №1 просочення обмоток електродвигунів	1	1977	2	2018
Ванна №2 просочення обмоток електродвигунів	1	1977	2	2018
Сушильна піч №1	1	1967	1	2020
Сушильна піч №2	1	1967	1	2020
Сушильна піч №3	1	1984	1	2020
Фарбувальна камера ділянки великих машин	1	1977	10	2012

Продовження табл. 2.16.2

Найменування технологічного устаткування	Кількість	Термін введення в експлуатацію, рік	Нормативний строк його амортизації, рік	Дата проведення останньої реконструкції або модернізації, рік
Сушильна камера ділянки великих машин	1	1978	10	2013
Зварювальний апарат ділянки великих машин	1	1977	10	2013
Зварювальний апарат посту №1 ділянки №1	1	1977	10	2013
Зварювальний апарат посту №2 ділянки №1	2	1977	10	2012
Камера для продування та миття електромашин ділянки №1	1	1977	10	2012
Заточний верстат ділянки №1	1	1985	10	2014
Закриті просочувальні ванни ділянки №1	3	1978	2	2019
Сушильні печі ділянки №1	3	1967	10	2012
Сушильна піч №2	1	1967	10	2012
Сушильна піч №5	1	1967	10	2012
Заточний верстат ділянки №1	2	1985	18	2014
Заточний верстат ділянки №1	2	1985	18	2014
Електрокустовий цех				
Зварювальний апарат	1	1975	20	1995
Точильно-шліфувальний станок	1	2006	20	-
Парогазовий цех				
Газоскидний пристрій № 3	1	1951	25	2004
Газоскидний пристрій № 4	1	1960	25	2002
Газоскидний пристрій № 5	1	1962	25	2000
Газоскидний пристрій № 6	1	1974	25	1994
Цех водопостачання (ЦВП)				
Зварювальний апарат	2	1994	10	2004
Заточний станок ЗБ-360	1	1969	15	2005
Пруд-освітлювач №1	1	1972	25	2014
Цех мереж і підстанцій				
Ємність відпрацьованого масла	1	1984	20	2004
Зварювальний агрегат САК АДД 4002У1(дільниця кабельних мереж)	1	2003	25	-
Акумулятори СК-8 відкритого типу	459	1990, 1996 1998, 2000	20	2010
Акумулятори СК-5 відкритого типу	332	1995, 1996 2002	20	2015
Акумулятори СК-12 відкритого типу	256	1988, 2004	20	2008
Акумулятори СК-4 відкритого типу	106	2004	20	-
Бензиновий генератор	1	2024	10	-
Парогазовий цех				
Зварювальний апарат ділянки циркуляційних насосних	4	2001, 2010, 2000, 2012	20	2014
Зварювальний апарат ділянки КУ № 8,10,11,12,13	3	2010, 2010, 2001	20	2014
Зварювальний апарат ділянки КУ № 19	1	2010	20	2014
Зварювальний апарат ділянки КУ № 7	1	2010	20	2014
Збірні бункери ліній пилеприбирання	2	2000	20	2014
Бензиновий генератор	1	2024	10	-
Центральна електротехнічна лабораторія (обладнання, яке було б джерелом утворення забруднюючих речовин не виявлено, джерела викидів забруднюючих речовин відсутні)				
Кисневе виробництво				
Ділянка компресії повітря, дільниця № 1				
Резервуар зберігання масла № 10	1	1965	15	2010
Резервуар зберігання масла № 13	1	1966	15	2004
Центральні компресорні станції № 1,2				
Резервуар зберігання масла № 7	1	1971	15	2006
Резервуар зберігання масла № 11	1	1979	15	2004
Резервуар зберігання масла № 12	1	1978	15	2005
Ділянка азотопостачання				
Резервуар зберігання масла № 6	1	1982	15	2004
Ділянка компресії повітря, дільниця № 2 кисневої станції				
Резервуар зберігання масла № 1	1	1969	15	2010
Резервуар зберігання масла № 2	1	1969	15	2006

Продовження табл. 2.16.2

Найменування технологічного устаткування	Кількість	Термін введення в експлуатацію, рік	Нормативний строк його амортизації, рік	Дата проведення останньої реконструкції або модернізації, рік
Резервуар зберігання масла № 3	1	1969	15	2014
Резервуар зберігання масла № 5	1	1970	15	2007
Резервуар зберігання масла № 6	1	1979	15	2012
Резервуар зберігання масла № 7	1	1971	15	2014
Резервуар зберігання масла № 9	1	1972	15	2008
Резервуар зберігання масла № 11	1	1973	15	2011
Резервуар зберігання масла № 18	1	1976	15	2012
Резервуар зберігання масла № 21	1	1977	15	2008
Резервуар зберігання масла № 22	1	1977	15	2009
Резервуар зберігання масла № 23	1	1977	15	2005
Резервуар зберігання масла № 24	1	1978	15	2004
Резервуар зберігання масла № 25	1	1981	15	2010
Резервуар зберігання масла № 4	1	2006	15	-
Резервуар зберігання масла № 14	1	2006	15	2014
<i>Ділянка компресії кисню, діляниця № 2</i>				
Резервуар зберігання масла	1	1970	20	2014
Резервуар зберігання масла	1	1970	20	2014
Резервуар зберігання масла	1	1969	20	2014
Резервуар зберігання масла	1	1969	20	2013
Резервуар зберігання масла	1	1972	20	2013
Резервуар зберігання масла	1	1972	20	2012
Резервуар зберігання масла	1	1975	20	2011
Резервуар зберігання масла	1	1975	20	2011
Резервуар зберігання масла	1	1975	20	2013
Резервуар зберігання масла	1	1975	20	2014
Холодильні агрегати	4	2010	20	-
Холодильні агрегати	2	2013	20	-
Холодильні агрегати	3	2014	20	-
Автоматизовані системи управління технологічними процесами (АСУТП)				
Бензиновий генератор	1	2024	10	-
Служба управління по експлуатації засобів зв'язку				
Кислотні акумулятори типу ССАП-76	13	2010	10	-
Дизельний генератор	1	2024	10	-
Автотранспортне управління				
Заточний верстат відділення «Мобіл Сервіс»	1	1987	25	2015
Шліфувальні верстати моторно-агрегатного відділення, коло 350 мм	2	1975 1989	25	2014
Заточний верстат теслярського відділення	1	1987	25	2014
Горизонтально-фрезерний верстат Б75ВФ1	1	1989	25	2014
Токарний верстат 16К20	1	1957	25	2015
Токарно-гвинторізний верстат 1К36	1	1989	25	2015
Токарно-гвинторізний верстат КУССОН	1	2004	25	2014
Горизонтально-фрезерний верстат СН82	1	1969	25	2015
Токарний верстат	1	1987	25	2014
Шороховальний верстат	1	1989	25	2015
Вулканізатори	4	2006	8	2014
Котел "НИКА" - 0,5 Гн №1	1	2004	10	2015
Котел "НИКА" - 0,5 Гн №2	1	2004	10	2015
Котел "НИКА" - 0,5 Гн №3	1	2004	10	2015
Резервуар з бензином АЗС № 3	3	2012	8	-
Резервуар з дизпаливом АЗС № 3	1	2012	8	-
Заправочна колонка бензину АЗС № 3	4	2012	8	-
Заправочна колонка дизпалива АЗС № 3	2	2012	8	-
Резервуари з дизельним паливом АЗС	32	2012	8	-
Заправочні колонки з дизельним паливом АЗС	5	2012	8	-
Заливні пристрої дизельного пального	1	2012	8	-
Резервуари з гасом АЗС	7	2012	8	-
Заливні пристрої гасу АЗС	1	2012	8	-
Резервуари з бензином АЗС	22	2012	8	-
Заправочні колонки бензину АЗС	4	2012	8	-
Заливні пристрої бензину	1	2012	8	-

Продовження табл. 2.16.2

Найменування технологічного устаткування	Кількість	Термін введення в експлуатацію, рік	Нормативний строк його амортизації, рік	Дата проведення останньої реконструкції або модернізації, рік
Резервуари з маслами	14	2012	8	-
Залізничний цех № 1				
Зварювальний апарат	1	1972	10	2014
Залізничний цех № 2				
Зварювальний апарат АБК	1	1972	10	2014
Зварювальний апарат локомотивного депо ТГМ	1	2007	10	2014
Зварювальний апарат кранового депо	1	1968	10	2014
Зварювальний апарат локомотивного депо ТЕМ	1	1972	10	2014
Зварювальний апарат ділянки підйомного ремонту TP-2	1	1972	10	2014
Зварювальний апарат вагонного депо складального відділення	1	2013	10	2014
Зварювальний апарат вагонного депо слюсарно-заготівельного відділення	1	1970	10	2014
Зварювальний апарат ПТО «Східна»	1	2013	10	2014
Заточний верстат локомотивного депо ТГМ, 300 мм	1	1983	30	2014
Шліфувальний верстат локомотивного депо ТГМ, 300 мм	1	1962	30	2014
Заточний верстат кранового депо, 300 мм	1	1963	30	2014
Шліфувальний верстат локомотивного депо ТГМ, 300 мм		1975	30	2014
Заточний верстат локомотивного депо ТГМ, 300 мм	1	1983	30	2014
Заточний верстат вагоноремонтного депо	1	1971	30	2014
Заточний верстат вагоноремонтного депо	1	1969	30	2014
Заточний верстат вагоноремонтного депо	1	1969	30	2014
Піч для розморожування	2	1970	10	2014
Піч для розморожування	1	1970	10	2014
Піч для розморожування	1	1970	10	2014
Піч для розморожування	1	1970	10	2014
Піч для розморожування	1	1970	10	2014
Піч для розморожування	1	1970	10	2014
Піч для розморожування	1	1970	10	2014
Піч для розморожування	1	1970	10	2014
Піч для розморожування	1	1970	10	2014
Піч для розморожування	1	1970	10	2014
Піч для розморожування	1	1970	10	2014
Піч для розморожування	1	1970	10	2014
Піч для розморожування	1	1964	10	2014
Піч для розморожування	1	1964	10	2014
Піч для розморожування	1	1964	10	2014
Піч для розморожування	1	1964	10	2014
Дизельний генератор	1	2024	10	-
Залізничний цех № 3				
Верстат заточний	1	1977	25	2014
Верстат фрезерний ФСШ-1	1	1992	5	2019
Зварювальний апарат механічної майстерні	1	1993	10	2014
Зварювальний апарат посту № 2	1	1994	10	2014
Зварювальний апарат посту № 3	1	1993	5	2018
Зварювальний апарат технічної дільниці	1	2003	5	2019
Вантажна служба				
<i>(обладнання, яке було б джерелом утворення забруднюючих речовин не виявлено, джерела викидів забруднюючих речовин відсутні)</i>				
Управління з якості				
Напівавтоматичний шліфувальний верстат «Герцог» HTS-200au	2	1990	10	2014
Заточний верстат ЗБ633	1			
Заточний верстат ЗБ634	1			
Плоскошліфувальний верстат ЗГ71	1			
Абразивно-відрізний верстат МП-42	1			
Подрібнювач вібраційний 75Т-ДРМ,	2			
Планетарний млин РМ-400	1			
Щекова дробарка ВВ300	1			

Продовження табл. 2.16.2

Найменування технологічного устаткування	Кількість	Термін введення в експлуатацію, рік	Нормативний строк його амортизації, рік	Дата проведення останньої реконструкції або модернізації, рік
Цех складського господарства та підготовки виробництва				
Дробарка СМД № 1	1	1993	11	Виведена з експлуатації пр.№72 от 21.01.2015
Дробарка СМ 741 №2	1	2000	11	2012
Комунально-господарча діяльність та благоустрій				
Зварювальний апарат	1	1993	10	2014
Пральні машини КХ 023	7	1993	8,2	2014
КДЦ «Будинок культури Металургів»				
Бензиновий генератор	1	2024	10	-
Їдальні				
Їдальня № 6, АЦ МП:				
- духова шафа	1	01.11.2011	5	2018
- пательня	2	01.09.1988 30.07.2012	5 3	2018
Їдальня № 22, Прокат-3:				
- духова шафа	1	01.03.1984	5	2018
- пательня	1	29.09.2009	1	2020
Їдальня № 32, РМЦ-2:				
- духова шафа	1	30.08.2011	5	2018
- пательня	2	29.11.2010 30.12.2012	1 5	2020
Їдальня № 3, ФЧЛЦ:				
- пательня	1	01.11.2002	5	2018
Їдальня № 5, ТЕЦ-1:				
- духова шафа	2	01.10.1997 01.10.1997	5 5	2018
- пательня	2	29.11.2013 01.01.1983	5 5	2018
Їдальня № 8, ЦПВ:				
- духова шафа	1	29.11.2013	5	-
- пательня	2	01.01.1998 01.02.1987	5 5	2018
Їдальня № 10, СПЦ-1:				
- духова шафа	4	01.09.2004 01.09.2004 01.12.1994 01.12.1994	5 5 5 5	2018
- пательня	2	30.08.2009 29.09.2009	2 2	2018
Їдальня № 17, Блумінг-2:				
- духова шафа	1	29.09.2009	1	2020
- пательня	1	30.08.2011	5	2018
Їдальня № 20, КЦ:				
- духова шафа	2	01.05.1997 01.05.1997	5 5	2018
- пательня	2	31.07.2009 31.07.2009	1 1	2020
Їдальня № 12, ДЦ-1:				
- духова шафа	2	01.05.2007	1	2019
		01.05.2007	1	
- пательня	3	01.10.1998 01.04.1999 01.02.2000	5 5 7	2018
Їдальня № 25, ДЦ-1:				
- духова шафа	1	01.05.2007	1	2019
- пательня	1	01.11.2004	5	2018
Їдальня № 11, Блумінг-1:				
- духова шафа	1	01.09.1974	5	2018
- пательня	2	01.01.1982 01.08.1998	5 5	2018

Продовження табл. 2.16.2

Найменування технологічного устаткування	Кількість	Термін введення в експлуатацію, рік	Нормативний строк його амортизації, рік	Дата проведення останньої реконструкції або модернізації, рік
Їдальня № 13, мартенівський цех:				
- духова шафа	2	01.11.1997 01.07.1984	6 6	2018
- пательня	3	01.12.1994 01.07.1983 01.07.1983	5 6 6	2018
Їдальня № 33, СПЦ-2:				
- духова шафа	4	01.06.2007 01.06.2007 29.11.2009 30.07.2010	5 5 1 3	2020
- пательня	2	29.09.2009 30.01.2009	1 1	2020
Їдальня № 21, РМЦ-1:				
- духова шафа	1	30.08.2011	5	-
- пательня	1	01.11.1988	5	2018
Їдальня № 30, ЗЦ-4:				
- духова шафа	1	01.07.2008	5	2018
- пательня	1	01.09.2008	1	2020
Їдальня № 23, ОЦ:				
- духова шафа	1	30.08.2009	2	2018
- пательня	1	01.09.1982	5	2018
Їдальня № 43, ЕРЦ:				
- духова шафа	2	01.09.2004 01.11.2004	5 5	2018
- пательня	2	30.08.2009 30.08.2009	2 2	2018
Їдальня № 27, Копровий-2:				
- духова шафа	1	01.11.2002	5	2018
- пательня	1	27.02.2011	7	-
Їдальня № 31, ФСЛЦ:				
- духова шафа	1	01.03.1994	5	2018
- пательня	1	01.09.1998	5	2018
Їдальня № 24, ЦРПС:				
- духова шафа	1	01.11.2004	5	2018
- пательня	1	01.05.1985	5	2018
Їдальня № 41, Кисневий цех:				
- духова шафа	1	01.06.1981	5	2018
- пательня	1	30.12.2012	5	-
Їдальня № 40, ТЕЦ-3:				
- духова шафа	1	01.02.2000	7	2018
- пательня	1	30.12.2010	1	2020
Їдальня № 28, АЦ-2:				
- духова шафа	2	01.05.1997 01.05.1997	5 5	2018
- пательня	3	01.02.2007 01.02.2007 01.10.1984	1 1 5	2019
Їдальня № 16, ЦРМО-2:				
- духова шафа	1	01.02.2009	5	2018
- пательня	2	29.09.2010 29.09.2010	1 1	2019
Їдальня № 4, Заводууправління:				
- духова шафа	1	01.01.2003	8	2018
- пательня	3	01.03.1998 01.02.2000 30.10.2013	5 5 5	2018
Медичний центр (поліклініка)				
Витяжна шафа	1	2010	10	-
Бензиновий генератор	1	2024	10	-

Продовження табл. 2.16.2

Найменування технологічного устаткування	Кількість	Термін введення в експлуатацію, рік	Нормативний строк його амортизації, рік	Дата проведення останньої реконструкції або модернізації, рік
Департамент з охорони навколишнього середовища				
Витяжні шафи	10	2005-2006	12	-
Газорятувальна служба				
Витяжна шафа	1	2013	3	2018
Заточний верстат	2	Дані відсутні	Дані відсутні	Дані відсутні
Адміністративна будівля (управління підприємства)				
Бензиновий генератор	1	2024	10	-
Дизельний генератор	1	2024	10	-
Територія основного промислового майданчика № 1 МВ				
Бензиновий генератор служби з інфраструктури ІТ	1	2024	10	-
Бензиновий генератор служби з експлуатації зв'язку	1	2024	10	-

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

Перелік видів та обсягів забруднюючих речовин, які викидаються в атмосферне повітря стаціонарними джерелами

Перелік видів та обсягів викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами промислового майданчика № 1 металургійного виробництва ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» наведені в таблиці 2.16.3 (таблиця 6.1 за інструкцією).

Перелік видів та обсягів викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами промислового майданчика № 1 металургійного виробництва ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» з урахуванням номінальної проектної потужності підприємства, наведені в таблиці 2.16.3.1.

Дані прийняті на підставі:

- *потенційний обсяг викидів* – за результатами проведеної інвентаризації викидів забруднюючих речовин на ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» (Металургійне виробництво. Промисловий майданчик № 1), з урахуванням джерел викидів забруднюючих речовин, що анульовані згідно природоохоронних заходів;
- *фактичний обсяг викидів* - «Звіту про викиди забруднюючих речовин і парникових газів у атмосферне повітря від стаціонарних джерел викидів за 2023 р. Металургійного виробництва ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг», промисловий майданчик № 1» за формою № 2-ТП (повітря) (річна).

Характеристика устаткування очистки газів наведена в таблиці 2.16.4 (таблиця 6.4 за інструкцією).

Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами від промислового майданчика наведені в таблиці 2.16.5 (таблиця 6.7 за інструкцією).

Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування (установок) наведені в таблицях 2.16.6 (1) – 2.16.6 (24) (таблиця 6.8 за інструкцією).

Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування (установок) *при II режимі НМУ* наведені в таблицях 2.16.6 (25) – 2.16.6 (28).

Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування (установок) *при III режимі НМУ* наведені в таблицях 2.16.6 (29) – 2.16.6 (36).

Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування (установок) *при виконанні заходів, щодо досягнення встановлених нормативів граничнодопустимих викидів* наведені в таблицях 2.16.6 (37) – 2.16.6 (41).

Перелік видів та обсягів забруднюючих речовин, які викидаються в атмосферне повітря стаціонарними джерелами

Таблиця 2.16.3

Порядковий номер	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	011001/101	Алюмінію оксид	0,168	0,643	0,1
2	01001/ 325	Арсен та його сполуки в перерахунку на арсен	0,019	0,118	0,001
3	01002/ 110	Ванадій та його сполуки в перерахунку на п'ятиоксид ванадію	-	0,00005	0,02
4	01003/ 123	Залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо)	28,801	55,665	0,1
5	01004/ 133	Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій	0,020	0,152	0,001
6	01104/ 143	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану	4,399	10,292	0,005
7	01005/ 146	Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь	0,079	0,647	0,01
8	01006/ 164	Нікель та його сполуки в перерахунку на нікель	0,020	0,206	0,001
9	01105/ 168	Олово та його сполуки в перерахунку на олово	0,001	0,0004	0,007
10	01007/ 183	Ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть	0,105	0,171	0,0003
11	01009/ 184	Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець	0,507	5,796	0,003
12	01106/ 190	Стибій та його сполуки в перерахунку на стибій	-	0,00002	0,002

Продовження табл. 2.16.3

Порядковий номер	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
13	01010/ 228	Хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому	0,270	0,784	0,02
14	01011/ 205	Цинку сульфат (в перерахунку на цинк)	-	0,007	-
15	01011/ 207	Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)	2,500	22,354	0,1
16	03000/ 2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	4092,456	9491,770	3
17	03000/ 150	Натрію гідроокис (натр їдкий, сода каустична)		0,277	-
18	03000/ 155	Натрію карбонат (сода кальцинована)		0,001	-
19	03000/ 323	Кремнію діоксид аморфний (Аеросил-175)		0,160	-
20	03000/ 10152	Натрію орто-фосфат (тринатрій фосфат)		0,204	-
21	04001/ 301	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	1040,890	3135,468	1
22	04002/11815	Азоту (1) оксид [N ₂ O]	2,422	12,089	0,1
23	04004/ 302	Азотна кислота	0,023	0,134	0,2
24	04003/ 303	Аміак	0,013	0,050	1,5
25	05001/ 330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	2685,556	3314,294	1,5
26	05002/ 333	Сірководень	1,964	38,989	0,03
27	05004/ 322	Сульфатна кислота (H ₂ SO ₄) [сірчана кислота]	0,665	59,392	0,5
28	06000/ 337	Оксид вуглецю	8671,097	26501,911	1,5
29	11001/ 2001	Акрилонітрил	-	0,0003	0,003
30	11004/ 1301	Акролеїн	0,006	0,016	0,004
31	11006/ 1317	Ацетальдегід	0,004	0,006	0,03
32	11007/ 1401	Ацетон	1,175	0,929	0,5
33	11009/ 1210	Бутиловий ефір оцтової кислоти	0,676	0,449	0,3
34	11010/ 503	1,3-бутадієн (дивініл)	-	0,0002	0,9
35	11008/ 602	Бензол	-	0,00006	0,05
36	11020/ 1246	Етиловий ефір етиленгліколю	0,063	0,155	1
37	11021/ 1240	Етилацетат	0,048	0,349	1
38	11022/ 1611	Окис етилену	-	0,00005	0,005
39	11028/ 1555	Кислота оцтова	0,052	0,051	0,8
40	11030/ 616	Ксилол	3,593	12,076	0,9
41	11037/ 620	Стирол	-	0,0001	0,05
42	11041/ 621	Толуєни	3,170	2,881	0,9
43	11047/ 882	Тетрахлоретилен	-	0,706	0,5
44	11048/ 1071	Фенол	-	0,017	0,1
45	11051/ 931	1-хлор-2,3-епіксіпропан (епіхлоргідрин)	0,006	0,003	0,05
46	11052/ 930	Хлоропрен	-	0,0002	0,05
47	11053/ 1411	Циклогексанон	-	0,024	0,2
48	11000/ 514	2-~Метилпропен (ізобутилен)	37,366	0,001	-
49	11000/ 516	2-~Метилбутадієн-1,3 (ізопрен)		0,0002	-
50	11000/ 521	Пропілен		0,00001	-
51	11000/ 526	Етилен		0,002	-
52	11000/ 618	альфа-Метилстирол		0,0001	-
53	11000/ 938	1,1,1,2-~Тетрафторетан (фреон-134-а)		0,007	-
54	11000/ 1042	Спирт бутиловий		0,063	-
55	11000/ 1061	Спирт етиловий		0,522	-
56	11000/ 1215	Дибутилфталат		0,0002	-
57	11000/ 1728	Меркаптани		0,0002	-
58	11000/ 2704	Бензин (нафтовий, малосірчистий, в перерахунку на вуглець)		4,031	-
59	11000/ 2732	Гас		8,207	-
60	11000/ 2735	Масло мінеральне нафтове (веретенне, машинне, циліндрова не та інші.)		3,476	-

Продовження табл. 2.16.3

Порядковий номер	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
61	11000/ 2750	Сольвент нафта		0,056	-
62	11000/ 2752	Уайт-спірит		14,828	-
63	11000/ 2754	Вуглеводні насичені C ₁₂ -C ₁₉ (розчинник РПК-26611 і ін.) у перерахунку на сумарний органічний вуглець		27,107	-
64	11000/ 10312	Вуглеводні ароматичні		0,036	-
65	12000/ 410	Метан	23,224	42,031	10
66	13101/ 703	Бенз(а)пірен	0,003	0,001	0,0000005
67	15003/ 316	Пароподібні та газоподібні сполуки хлору, якщо вони не увійшли до класу I, у перерахунку на хлористий водень	0,064	0,072	0,1
68	16001/ 342	Фтор і його пароподібні та газоподібні сполуки в перерахунку на фтористий водень	0,099	0,464	0,05
69	16000/ 343	Фториди, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполуки в перерахунку на фтор	0,304	0,377	-
70	16000/ 344	Фтор та його сполуки (у перерахунку на фтор)		0,383	0,05
71	18005/ 906	Вуглецю чотирехлорид	0,004	0,015	0,005
Усього для промислового майданчика			16601,832	42770,917	-
<i>Перелік найбільш поширених забруднюючих речовин</i>					
1	2	3	4	5	6
1	01009/ 184	Сvineць та його сполуки в перерахунку на свинець	0,507	5,796	0,003
2	03000/ 2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	4092,456	9491,770	3
3	04001/ 301	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	1040,890	3135,468	1
4	05001/ 330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	2685,556	3314,294	1,5
5	05002/ 333	Сірководень	1,964	38,989	0,03
6	05004/ 322	Сульфатна кислота (H ₂ SO ₄) [сірчана кислота]	0,665	59,392	0,5
7	06000/ 337	Оксид вуглецю	8671,097	26501,911	1,5
8	13101/ 703	Бенз(а)пірен	0,003	0,001	0,0000005
Усього			16493,138	42547,621	-
<i>Перелік небезпечних забруднюючих речовин</i>					
1	2	3	4	5	6
1	01001/ 325	Арсен та його сполуки в перерахунку на арсен	0,019	0,118	0,001
2	01002/ 110	Ванадій та його сполуки в перерахунку на п'ятиоксид ванадію	-	0,00005	0,02
3	01003/ 123	Залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо)	28,801	55,665	0,1
4	01004/ 133	Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій	0,020	0,152	0,001
5	01005/ 146	Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь	0,079	0,647	0,01
6	01006/ 164	Нікель та його сполуки в перерахунку на нікель	0,020	0,206	0,001
7	01007/ 183	Ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть	0,105	0,171	0,0003
8	01010/ 228	Хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому	0,270	0,784	0,02
9	01011/ 207	Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)	2,500	22,354	0,1
10	01011/ 205	Цинку сульфат (в перерахунку на цинк)	-	0,007	-
11	01101/ 101	Алюмінію оксид	0,168	0,643	0,1
12	01104/ 143	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану	4,399	10,292	0,005
13	01105/ 168	Олово та його сполуки в перерахунку на олово	0,001	0,0004	0,007
14	01106/ 190	Стибій та його сполуки в перерахунку на стибій	-	0,00002	0,002
15	11001/ 2001	Акрилонітрил	-	0,0003	0,003
16	11004/ 1301	Акролеїн	0,006	0,016	0,004
17	11006/ 1317	Ацетальдегід	0,004	0,006	0,03

Продовження табл. 2.16.3

Порядковий номер	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
18	11007/ 1401	Ацетон	1,175	0,929	0,5
19	11008/ 602	Бензол	-	0,00006	0,05
20	11009/ 1210	Бутиловий ефір оцтової кислоти	0,676	0,449	0,3
21	11010/ 503	1,3-бутадиєн (дивініл)	-	0,0002	0,9
22	11020/ 1246	Етиловий ефір етиленгліколю	0,063	0,155	1
23	11021/ 1240	Етилацетат	0,048	0,349	1
24	11022/ 1611	Окис етилену	-	0,00005	0,005
25	11028/ 1555	Кислота оцтова	0,052	0,051	0,8
26	11030/ 616	Ксилол	3,593	12,076	0,9
27	11037/ 620	Стирол	-	0,00013	0,05
28	11041/ 621	Толуєни	3,170	2,881	0,9
29	11047/ 882	Тетрахлоретилен	-	0,706	0,5
30	11048/ 1071	Фенол	-	0,017	0,1
31	11051/ 931	1-хлор-2,3-епіксіпропан (епіхлоргідрин)	0,006	0,003	0,05
32	11052/ 930	Хлоропрен	-	0,0002	0,05
33	11053/ 1411	Циклогексанон	-	0,024	0,2
34	15003/ 316	Пароподібні та газоподібні сполуки хлору, якщо вони не увійшли до класу I, у перерахунку на хлористий водень	0,064	0,072	0,1
35	16000/ 343	Фториди, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполуки в перерахунку на фтор	0,304	0,377	-
36	16000/ 344	Фтор та його сполуки (у перерахунку на фтор)		0,383	0,05
37	16001/ 342	Фтор і його пароподібні та газоподібні сполуки в перерахунку на фтористий водень	0,099	0,464	0,05
38	18005/ 906	Вуглецю чотирехлорид	0,004	0,015	0,005
Усього			45,646	110,013	-
Перелік інших забруднюючих речовин, які викидаються в атмосферне повітря стаціонарними джерелами промислового майданчика					
1	2	3	4	5	6
1	03000/ 150	Натрію гідроокис (натр їдкий, сода каустична)	-	0,277	-
2	03000/ 155	Натрію карбонат (сода кальцинована)	-	0,001	-
3	03000/ 323	Кремнію діоксид аморфний (Аеросил-175)	-	0,160	-
4	03000/ 10152	Натрію орто-фосфат (тринатрій фосфат)	-	0,204	-
5	04003/ 303	Аміак	0,013	0,051	1,5
6	04004/ 302	Азотна кислота	0,023	0,134	0,2
7	11000/ 514	2-Метилпропен (ізобутилен)	37,364	0,001	-
8	11000/ 516	2-Метилбутадиєн-1,3 (ізопрен)		0,0002	-
9	11000/ 521	Пропілен		0,00001	-
10	11000/ 526	Етилен		0,002	-
11	11000/ 618	альфа-Метилстирол		0,0001	-
12	11000/ 1042	Спирт бутиловий		0,063	-
13	11000/ 1061	Спирт етиловий		0,522	-
14	11000/ 1215	Дибутілфталат		0,0002	-
15	11000/ 1728	Меркаптани		0,0002	-
16	11000/ 2704	Бензин (нафтовий, малосірчистий, в перерахунку на вуглець)		4,031	-
17	11000/ 2732	Гас		8,207	-
18	11000/ 2735	Масло мінеральне нафтове (веретенне, машинне, циліндрова не та інші.)		3,476	-
19	11000/ 2750	Сольвент нафта		0,056	-
20	11000/ 2752	Уайт-спірит		14,828	-
21	11000/ 2754	Вуглеводні насичені C ₁₂ -C ₁₉ (розчинник РІК-26611 і ін.) у перерахунку на сумарний органічний вуглець		27,107	-

Продовження табл. 2.16.3

Порядковий номер	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
22	11000/ 938	1,1,1,2--Тетрафторетан (фреон-134-а)	0,002	0,007	-
23	12000/ 410	Метан	23,224	42,031	10
Усього			60,626	101,158	-
<i>Перелік забруднюючих речовин, для яких не встановлені гігієнічні регламенти допустимого вмісту хімічних і біологічних речовин в атмосферному повітрі населених місць</i>					
1	2	3	4	5	6
1	11000/ 10312	Вуглеводні ароматичні	-	0,036	-
2	04002/11815	Азоту (1) оксид [N ₂ O]	2,422	12,089	0,1
Усього			2,422	12,125	-

Перелік видів та обсягів викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами промислового майданчика № 1 металургійного виробництва ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» з урахуванням номінальної проектної потужності підприємства

Таблиця 2.16.3.1

Порядковий номер	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/ 101	Алюмінію оксид	0,168	1,062	0,1
2	01001/ 325	Арсен та його сполуки в перерахунку на арсен	0,019	0,3232	0,001
3	01002/ 110	Ванадій та його сполуки в перерахунку на п'ятиоксид ванадію	-	0,0001	0,02
4	01003/ 123	Залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо)	28,801	59,369	0,1
5	01004/ 133	Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій	0,020	0,3524	0,001
6	01104/ 143	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану	4,399	16,1238	0,005
7	01005/ 146	Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь	0,079	1,1245	0,01
8	01006/ 164	Нікель та його сполуки в перерахунку на нікель	0,020	0,6139	0,001
9	01105/ 168	Олово та його сполуки в перерахунку на олово	0,001	0,0004	0,007
10	01007/ 183	Ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть	0,105	0,3159	0,0003
11	01009/ 184	Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець	0,507	10,1056	0,003
12	01106/ 190	Стибій та його сполуки в перерахунку на стибій	-	0,00002	0,002
13	01010/ 228	Хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому	0,270	1,3	0,02
14	01011/ 205	Цинку сульфат (в перерахунку на цинк)	-	0,007	-
15	01011/ 207	Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)	2,500	39,7221	0,1
16	03000/ 2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	4092,456	21951,75	3,0
17	03000/ 150	Натрію гідроокис (натр їдкий, сода каустична)		0,277	-
18	03000/ 155	Натрію карбонат (сода кальцинована)		0,001	-
19	03000/ 323	Кремнію діоксид аморфний (Аеросил-175)		0,168	-
20	03000/ 10152	Натрію орто-фосфат (тринатрій фосфат)		0,204	-
21	04001/ 301	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	1040,890	5306,046	1

Продовження табл. 2.16.3.1

Порядковий номер	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
22	04002/11815	Азоту (1) оксид [N ₂ O]	2,422	12,089	-
23	04004/ 302	Азотна кислота	0,023	0,134	0,2
24	04003/ 303	Аміак	0,013	0,051	1,5
25	05001/ 330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	2685,556	5793,9932	1,5
26	05002/ 333	Сірководень	1,964	63,4303	0,03
27	05004/ 322	Сульфатна кислота (H ₂ SO ₄) [сірчана кислота]	0,665	95,041	0,5
28	06000/ 337	Оксид вуглецю	8671,097	78087,3063	1,5
29	11001/ 2001	Акрилонітрил	-	0,0003	0,003
30	11004/ 1301	Акролеїн	0,006	0,016	0,004
31	11006/ 1317	Ацетальдегід	0,004	0,006	0,03
32	11007/ 1401	Ацетон	1,175	0,929	0,5
33	11009/ 1210	Бутиловий ефір оцтової кислоти	0,676	0,449	0,3
34	11010/ 503	1,3-бутадієн (дивініл)	-	0,0002	0,9
35	11008/ 602	Бензол	-	0,0001	0,05
36	11020/ 1246	Етиловий ефір етиленгліколю	0,063	0,155	1
37	11021/ 1240	Етилацетат	0,048	0,349	1
38	11022/ 1611	Окис етилену	-	0,00005	0,005
39	11028/ 1555	Кислота оцтова	0,052	0,051	0,8
40	11030/ 616	Ксилол	3,593	12,836	0,9
41	11037/ 620	Стирол	-	0,0001	0,05
42	11041/ 621	Толуєни	3,170	2,881	0,9
43	11047/ 882	Тетрахлоретилен	-	0,706	0,5
44	11048/ 1071	Фенол	-	0,017	0,1
45	11051/ 931	1-хлор-2,3-епіксипропан (епіхлоргідрин)	0,006	0,003	0,05
46	11052/ 930	Хлоропрен	-	0,0002	0,05
47	11053/ 1411	Циклогексанон	-	0,024	0,2
48	11000/ 514	2-Метилпропен (ізобутилен)	37,366	0,001	-
49	11000/ 516	2-Метилбутадієн-1,3 (ізопрен)		0,0002	-
50	11000/ 521	Пропілен		0,00001	-
51	11000/ 526	Етилен		0,002	-
52	11000/ 618	альфа-Метилстирол		0,0001	-
53	11000/ 938	1,1,1,2-Тетрафторетан (фреон-134-а)		0,007	-
54	11000/ 1042	Спирт бутиловий		0,064	-
55	11000/ 1061	Спирт етиловий		0,522	-
56	11000/ 1215	Дибутилфталат		0,0002	-
57	11000/ 1728	Меркаптани		0,0002	-
58	11000/ 2704	Бензин (нафтовий, малосірчистий, в перерахунку на вуглець)		4,032	-
59	11000/ 2732	Гас		8,208	-
60	11000/ 2735	Масло мінеральне нафтове (веретенне, машинне, циліндрова не та інш.)		2,122	-
61	11000/ 2750	Сольвент нафта		0,056	-
62	11000/ 2752	Уайт-спірит		15,595	-
63	11000/ 2754	Вуглеводні насичені C ₁₂ -C ₁₉ (розчинник РПК-26611 і ін.) у перерахунку на сумарний органічний вуглець		41,7763	-
64	11000/10312	Вуглеводні ароматичні		0,036	-
65	12000/ 410	Метан	23,224	50,1501	10
66	13101/ 703	Бенз(а)пірен	0,003	0,0091	0,0000005
67	15003/ 316	Пароподібні та газоподібні сполуки хлору, якщо вони не увійшли до класу I, у перерахунку на хлористий водень	0,064	0,072	0,1

Продовження табл. 2.16.3.1

Порядковий номер	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
68	16001/ 342	Фтор і його пароподібні та газоподібні сполуки в перерахунку на фтористий водень	0,099	0,6609	0,05
69	16000/ 343	Фториди, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполуки в перерахунку на фтор	0,304	0,416	-
70	16000/ 344	Фтор та його сполуки (у перерахунку на фтор)		0,4954	0,05
71	18005/ 906	Вуглецю чотирихлорид	0,004	0,015	0,005
Усього для промислового майданчика			16601,832	111571,4949	-

Продовження табл. 2.16.3.1

Порядковий номер	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
68	16001/ 342	Фтор і його пароподібні та газоподібні сполуки в перерахунку на фтористий водень	0,099	0,6609	0,05
69	16000/ 343	Фториди, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполуки в перерахунку на фтор	0,304	0,416	-
70	16000/ 344	Фтор та його сполуки (у перерахунку на фтор)		0,4954	0,05
71	18005/ 906	Вуглецю чотирихлорид	0,004	0,015	0,005
Усього для промислового майданчика			16601,832	111571,4949	-

Характеристика устаткування очистки газів

Таблица 2.16.4

Номер джерела викиду	Найменування ГОУ	Забруднюючі речовини, за якими проводиться газоочистка			Ступінь очищення	Назва та тип установки очистки газу	На вході в ГОУ			На виході з ГОУ			Ефективність роботи установки очищення газу, %	
		CAS N/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	
05. Домений цех №1 (ДЦ-1)														
050055*	Підбункерне приміщення ДП№7	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	Анульовано									
050056*	Підбункерне приміщення ДП№8, бункерна естакада	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Електрофільтр ЭГС 2х3-56х40х80х120х4	Г-8	228,63	3248,08	742,608500	232,16	28,18	6,542270 /98,00	
050061*	Ливарний двір ДП №8, обладнання щодо видалення настелей з чавуновозних ковшів	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Електрофільтр ЭГС 2х3-44х40х80х120х4	Г-1	197,16	1557,40	307,057000	198,26	47,52	9,421300	96,93 /96,00
		1313-13-9	/01104	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану					32,05	6,319000		0,98	0,194300	
		1314-13-2	/01011	Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)					0,458	0,090300		0,014	0,002800	
050072*	Елеватори, бігуни, дробарки, конвеєра	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	1-а ступінь очищення 6 циклонів ЦН-15 Ø800 мм, 2-а ступінь очищення 6 циклонів СЦН-40 Ø1200 мм	В-1	9,86	1547,12	15,254600	10,64	850,00	9,044000	40,71 /46,00
					2			10,64	850,00	9,044000	10,62	150,23	1,595400	82,36 /81,00
Всього по джерелу								-	-	-	-	-	89,54 /90,00	
050073*	Бігуни, елеватори, конвеєра	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	6 циклонів ЦН-15 Ø800 мм	У-2	4,4	1864,20	8,202500	4,60	283,92	1,306000	84,08 /90,00
050074*	Вивантаження шихти з бігунів	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	6 циклонів ЦН-15 Ø800 мм	У-3	4,19	1850,32	7,752800	4,28	284,16	1,216200	84,31 /90,00
051179*	Бункера прибирання пилу від ГОУ підбункерних приміщень та бункерної естакади ДП-8	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Рукавний фільтр з системою механічного струшування рукавів JNFA-MAT FM 301S	В-1	0,49	16933,69	8,297500	0,62	86,99	0,053900	99,35 /99,99
051180*	Бункера прибирання пилу від ГОУ ливарного двору ДП-8	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Рукавний фільтр з системою механічного струшування рукавів JNFA-MAT FM 301S	В-2	0,62	23168,93	14,364700	0,78	90,24	0,070400	99,51 /99,99
050082*	Бункерна естакада ДП-6	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Електрофільтр ЭСГ 2х3-56х40х80х120х4	№1	166,02	2286,25	379,563200	183,04	39,80	7,285000	98,10 /98,00
050083*	Ливарний двір ДП-6	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Електрофільтр ЭСГ 2х3-44х40х80х120х4	№2	149,22	2398,24	357,865400	220,43	32,48	7,192800	98,30 /98,00
		1313-13-9	/01104	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану	1				30,04	4,482600		0,41	0,092600	

Характеристика устаткування очистки газів

Таблиця 2.16.4

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	
050084*	Збірний бункер пилу, уловленого від ГОУ ливарного двора та бункерної естакади	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Пристрій навантажувальний із системою аспірації ВКФ 20 Р-Т	№3	0,28	3000,00	0,840000	0,28	3,00	0,000800	99,90 /99,90
050085*	Витратний бункер цементу	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Фільтр SILOTOP	№4	0,28	4000,00	1,120000	0,28	4,00	0,001100	99,90 /99,90
050086*	Витратний бункер пилу	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Фільтр SILOTOP	№5	0,28	4000,00	1,120000	0,28	4,00	0,001100	99,90 /99,90
050087*	Бункер цементу	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Фільтр SILOTOP	№6	0,28	4000,00	1,120000	0,28	4,00	0,001100	99,90 /99,90
050088*	Бункер пилу	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Фільтр SILOTOP	№7	0,28	4000,00	1,120000	0,28	4,00	0,001100	99,90 /99,90
060092*	Головний гойдаючий жолоб. Чавуновпускні отвори ДП №9	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	3 електрофільтра УГ2-4-74-04	АУ-2	178,07	2262,77	406,598000	182,16	98,34	17,850700	95,61 /95,00
060094*	Шихтоподача ДП №9 з очищенням в електрофільтрі ЭГЗ-3-177-04	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	2 електрофільтра ЭГЗ-3-177-04	АУ-1	384,66	2030,96	781,223300	388,88	80,64	31,360800	95,99 /95,00
060121*	Вивантаження з бункерів на конвеєри ПБ-1, ПБ-2 і перевантаження з конвеєрів ПБ-1 і ПБ-2 на конвеєр С-1	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Фільтр INFSTAUB INFА-LAMELLEN-JET сериі AJL 3/1443	АУ-7	7,491	1064,13	7,971400	7,91	8,01	0,063400	99,20 /99,21
060122*	Вивантаження з бункерів на конвеєри ПБ-1, ПБ-2 і перевантаження з конвеєрів ПБ-1 і ПБ-2 на конвеєр С-1	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Фільтр INFSTAUB INFА-LAMELLEN-JET сериі AJL 3/1443	АУ-8	7,811	1111,28	8,680200	7,844	8,94	0,070100	99,20 /99,22
060123*	Завантаження силосу №1	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Фільтр INFSTAUB INFА-LAMELLEN-JET сериі AJL 1/723	АУ-1	1,202	520,94	0,626200	1,209	8,92	0,010800	98,30 /98,29
060124*	Завантаження силосу №2 і перевантаження з конвеєру С-1 на С-2	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Фільтр INFSTAUB INFА-LAMELLEN-JET сериі AJL 1/723	АУ-2	0,486	1097,44	0,533400	0,491	8,24	0,004000	99,20 /99,25
								1,219	527,31	0,642800	1,23	8,92	0,011000	98,30 /98,31
060125*	Завантаження силосу №3 і перевантаження з конвеєру С-1 на С-2	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Фільтр INFSTAUB INFА-LAMELLEN-JET сериі AJL 1/723	АУ-3	1,216	487,33	0,592600	1,23	8,12	0,010000	98,30 /98,31
								0,491	1121,99	0,550900	0,501	8,73	0,004400	99,20 /98,33

Характеристика устаткування очистки газів

Таблиця 2.16.4

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	
060126*	Завантаження силосу №4	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Фільтр INFASTAUB INFA-LAMELLEN-JET серии AJL 1/723	AY-4	1,214	456,75	0,554500	1,228	7,68	0,009400	98,30 /98,31
060127*	Вивантаження вугілля з силосу на конвеєр С-3 і перевантаження з конвеєра С-3 на ДС-1	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Фільтр INFASTAUB INFA-LAMELLEN-JET серии AJL 1/1083	AY-5	1,977	1093,05	2,161000	1,998	8,81	0,017600	99,20 /99,29
060128*	Укриття приводного барабана конвеєра ДС-1, завантаження в молоткову дробарку і вивантаження на вертикальний конвеєр ДС-2	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Фільтр INFASTAUB INFA-LAMELLEN-JET серии AJL 2/1443	AY-6	4,254	1362,05	5,794200	4,275	9,51	0,040700	99,30 /99,33
060131*	Рукавний фільтр BF-161 лінії тонкого розмелювання ПВП	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1 2	Фільтр рукавний тип 400-12 SW TRL PSR 1,6	-	22,74	50000,00	1137,000000	7,58	20	0,151600	99,96 /99,96
060132*	Рукавний фільтр BF-162 лінії тонкого розмелювання ПВП	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1 2	Фільтр рукавний тип 400-12 SW TRL PSR 1,6	-	22,74	50000,00	1137,000000	7,58	20	0,151600	99,96 /99,96
060133*	Рукавний фільтр BF-163 лінії тонкого розмелювання ПВП	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1 2	Фільтр рукавний тип 400-12 SW TRL PSR 1,6	-	22,74	50000,00	1137,000000	7,58	20	0,151600	99,96 /99,96
060134*	Рукавний фільтр BF-261 лінії тонкого розмелювання ПВП	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1 2	Фільтр рукавний тип 400-12 SW TRL PSR 1,6	-	22,74	50000,00	1137,000000	7,58	20	0,151600	99,96 /99,96
060135*	Рукавний фільтр BF-262 лінії тонкого розмелювання ПВП	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1 2	Фільтр рукавний тип 400-12 SW TRL PSR 1,6	-	22,74	50000,00	1137,000000	7,58	20	0,151600	99,96 /99,96
060136*	Рукавний фільтр BF-263 лінії тонкого розмелювання ПВП	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1 2	Фільтр рукавний тип 400-12 SW TRL PSR 1,6	-	22,74	50000,00	1137,000000	7,58	20	0,151600	99,96 /99,96
060137*	Фільтр зі скиданням тиску PRF-321	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	2 фільтра рукавних PFR- 321	-	4,215	50000,00	210,750000	4,215	20	0,084300	99,96 /99,96
060138*	Фільтр зі скиданням тиску PRF-322	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	2 фільтра рукавних PFR- 322	-	4,215	50000,00	210,750000	4,215	20	0,084300	99,96 /99,96
060139*	Вакуумне прибирання пилу, вузол прийому пилу №1 (бункерна естакада)	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Фільтр-модуль Dustcontrol S34000 EX	-	-	-	-	0,306	9,56	0,002900	- 99,9

Характеристика устаткування очистки газів

Таблица 2.16.4

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
060140*	Вакуумне прибирання пилу, вузол прийому пилу №2 (сілосний склад)	--- /03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Фільтр-модуль Dustcontrol S34000 EX	-	-	-	-	0,3	9,67	0,002900	- 99,9
060142*	Вакуумне прибирання накопиченого пилу пилоприготувального відділення	--- /03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Фільтр-циклон FV 1000 FA 18	-	0,21	482,14	0,101200	0,23	7,60	0,001700	98,30 /99,86
Джерела утворення забруднюючих речовин, які змінюються згідно Звіту з оцінки впливу на довкілля "Реконструкція комплексів будівель та споруд доменного цеху №2 (доменної печі №9 з автоматизованою системою управління), цеху водопостачання, системи газопостачання доменним та природним газом споживачів металургійного виробництва, ТЕЦ-3 на території ПАТ "АрселорМіттал Кривий Ріг" за адресами: Дніпропетровська обл., м.Кривий Ріг, вулиця Криворіжсталі, будинок 143, будинок, 137, будинок 147", реєстраційний номер №20217148237													
060094	Шихтове відділення	--- /03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Фільтр рукавний з імпульсною регенерацією	-	306,19	-	-	306,19	-	-	99,56
Джерела утворення забруднюючих речовин, які вводяться згідно Звіту з оцінки впливу на довкілля "Реконструкція комплексів будівель та споруд доменного цеху №2 (доменної печі №9 з автоматизованою системою управління), цеху водопостачання, системи газопостачання доменним та природним газом споживачів металургійного виробництва, ТЕЦ-3 на території ПАТ "АрселорМіттал Кривий Ріг" за адресами: Дніпропетровська обл., м.Кривий Ріг, вулиця Криворіжсталі, будинок 143, будинок, 137, будинок 147", реєстраційний номер №20217148237													
060152	Ливарний двір, ГОУ (ліва)	--- /03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Фільтр рукавний з імпульсною регенерацією	-	234,93	-	-	234,93	-	-	99,30
		7439-92-1 /01009	Свинць та його сполуки в перерахунку на свинець					-	-		-	-	
		1314-13-2 /01011	Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)					-	-		-	-	
		1317-38-0 /01005	Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь					-	-		-	-	
		7440-47-3 /01010	Хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому					-	-		-	-	
		--- /01001	Арсен та його сполуки в перерахунку на арсен					-	-		-	-	
		7439-97-6 /01007	Ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть					-	-		-	-	
		1306-19-0 /01004	Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій					-	-		-	-	
060153	Ливарний двір, ГОУ (права)	--- /03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Фільтр рукавний з імпульсною регенерацією	-	234,93	-	-	234,93	-	-	99,30
		7439-92-1 /01009	Свинць та його сполуки в перерахунку на свинець					-	-		-	-	
		1314-13-2 /01011	Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)					-	-		-	-	
		1317-38-0 /01005	Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь					-	-		-	-	
		7440-47-3 /01010	Хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому					-	-		-	-	
		--- /01001	Арсен та його сполуки в перерахунку на арсен					-	-		-	-	
		7439-97-6 /01007	Ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть					-	-		-	-	
		1306-19-0 /01004	Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій					-	-		-	-	
060154	Завантаження у збірний бункер пилу ГОУ ливарного двору (ліва)	--- /03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Фільтр, обладнаний клапаном	-	0,498	-	-	0,498	-	-	-

Характеристика устаткування очистки газів

Таблица 2.16.4

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12	13	14
060155	Завантаження у збірний бункер пилу ГОУ ливарного двору (правий)	--- /03000		Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Фільтр, обладнаний клапаном	-	0,498	-	-	0,498	-	-	-
060158	Завантаження у бункер пилу з ГОУ шихтового двору	--- /03000		Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Фільтр, обладнаний клапаном	-	0,498	-	-	0,498	-	-	-

* - дані наведені з попередньо затвердженого Звіту;

Примітка: у графі 14 ефективність роботи установки очистки газу, відсоток (через дріб зазначається фактична / пусконаладжувальна ефективність роботи)

Характеристика устаткування очистки газів

Таблиця 2.16.4

Номер джерела викиду	Найменування ГОУ	Забруднюючі речовини, за якими проводиться газоочистка			Ступінь очищення	Назва та тип установки очистки газу	На вході в ГОУ			На виході з ГОУ			Ефективність роботи установки очищення газу, %	
		CAS N/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	
09. Вогнетривно-вапняковий цех (ВВЦ)														
090110*	Обертova піч №1	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	Анульовано									
090110*	Обертova піч №2	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Група з 6-ти циклонів ЦП-2 Ø2000 мм	ВП-2	33,00****	7765,49	256,261300	_.***	_.***	_.***	_.***
					2	Рукавний фільтр ФРИ-С-3176- (О,Т)		_.***	_.***	_.***	24,10	39,89	0,961300	_.***
Всього по джерелу								-	-	-	-	-	-	99,60 /99,65
090111 (використання природного газу)	Обертova піч №3	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Група з 6-ти циклонів ЦП-2 Ø2000 мм	ВП-3	31,64****	8813,77	278,867700	_.***	_.***	_.***	_.***
					2	Рукавний фільтр ФРИ-С-3000 (ОТ)		_.***	_.***	_.***	22,40	49,8	1,115500	_.***
Всього по джерелу								-	-	-	-	-	-	99,60 /99,61
090111 (використання біопалива)	Обертova піч №3	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Група з 6-ти циклонів ЦП-2 Ø2000 мм	ВП-3	31,93	8799,17	280,957600	_.***	_.***	_.***	_.***
					2	Рукавний фільтр ФРИ-С-3000 (ОТ)		_.***	_.***	_.***	34,41	32,66	1,123800	_.***
Всього по джерелу								-	-	-	-	-	-	99,60 /99,61
090111* (використання природного газу)	Обертova піч №4	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Група з 6-ти циклонів ЦП-2 Ø2000 мм	ВП-4	34,129****	9533,10	325,355300	_.***	_.***	_.***	_.***
					2	Електрофільтр ЭГА 1-20-7,5-4-4 - 2од.		_.***	_.***	_.***	22,24	388,20	8,640000	_.***
Всього по джерелу								-	-	-	-	-	-	97,40 /99,00
090111* (використання біопалива)	Обертova піч №4	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Група з 6-ти циклонів ЦП-2 Ø2000 мм	ВП-4	34,256	9652,75	330,664600	_.***	_.***	_.***	_.***
					2	Електрофільтр ЭГА 1-20-7,5-4-4 - 2од.		_.***	_.***	_.***	34,552	251,16	8,678100	_.***
Всього по джерелу								-	-	-	-	-	-	97,40 /99,00
090112* (використання природного газу)	Обертova піч №5	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Група з 6-ти циклонів ЦП-2	ВП-5	33,08****	9704,84	321,036100	_.***	_.***	_.***	_.***
					2	Електрофільтр ЭГА 1-20-7,5-4-4 - 2од.		_.***	_.***	_.***	20,95	383,14	8,025900	_.***
Всього по джерелу								-	-	-	-	-	-	97,50 /99,00

* - дані наведені з попередньо затвердженого Звіту; ** - не можливо організувати інструментальні виміри, згідно діючого законодавства; *** - Важкі метали входять до складу речовин у вигляді суспендованих твердих частинок

Характеристика устаткування очистки газів

Таблица 2.16.4

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	
090112* (використання біопалива)	Обертова піч №5	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Група з 6-ти циклонів ЦП-2	ВП-5	33,695	9455,82	318,613900	_***	_***	_***	_***
					2	Електрофільтр ЭГА 1-20-7,5-4-4 - 2од.		_***	_***	_***	34,062	231,54	7,886700	_***
Всього по джерелу								-	-	-	-	-	-	97,50 /99,00
090116*	Бункери вапняку печей №№3, 4 укриття резервного бункеру вапняку, укриття бункеру вапняку ОП-1, хвостової частини СК-13, Живильник - дозатори №301, 303, 402, 51, 53 головна та хвостова частина СК-215, головна частина СК- 15	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Група з 4-х циклонів ЦН-15 Ø500 мм	мех.250	1,89	1019,63	1,927100	1,91	146,40	0,279600	85,50 /85,50
090117*	Живильники - дозатори №502 та бункери вапняку печі №5, резервний бункер вапняку, укриття СК №503 (хвостова частина)	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Група з 4-х циклонів ЦН-15 Ø600 мм	мех.520	1,568	1042,02	1,633900	1,598	146,01	0,233300	85,70 /81,00
090119*	Перевантажувальні вузли конверсів №№308, 408, 508, 17	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Група з 2-х циклонів ЦН-15 Ø500 мм	мех.170а	1,056	7385,36	7,798900	1,077	1474,54	1,588100	79,60 /дані в проєкті відсутні
					2	Рукавний фільтр ФВК-90 МД		1,077	1474,54	1,588100	1,10	125,74	0,138300	91,30 /дані в проєкті відсутні
Всього по джерелу								-	-	-	-	-	-	98,20 /96,00
090120*	Перевантажувальні вузли конверсів №№17, 24, 18, 19	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Група з 2-х циклонів ЦН-15 Ø500 мм	мех.170	0,85	7279,82	6,187800	0,877	1245,68	1,092500	82,30 /дані в проєкті відсутні
					2	Рукавний фільтр ФВК-90 МД		0,877	1245,68	1,092500	0,904	147,76	0,133600	87,80 /дані в проєкті відсутні
Всього по джерелу								-	-	-	-	-	-	97,80 /96,00
090121*	Перевантажувальний вузол №8 конверсів №№18, 19, 20, 21	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Група з 4-х циклонів ЦН-15 Ø500 мм	мех.190	1,562	5133,57	8,018600	_***	_***	_***	_***
					2	Рукавний фільтр ФВК-90 МД		_***	_***	_***	1,606	146,08	0,234600	_***
Всього по джерелу								-	-	-	-	-	-	97,10 /98,00

* - дані наведені з попередньозатвердженого Звіту; ** - не можливо організувати інструментальні виміри, згідно діючого законодавства; *** - Важкі метали входять до складу речовин у вигляді суспендованих твердих частинок

Характеристика устаткування очистки газів

Таблиця 2.16.4

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	
090122*	Відвантажувальні бункери пилу №2-7 з електро-фільтрів, зонди на вивантажені пилу	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Група з 4-х циклонів ЦН-15 Ø400 мм	мех.36	1,814	9944,61	18,039500	._***	._***	._***	._***
					2	Група з 2-х циклонів СЦН-40 Ø800		._***	._***	._***	._***	._***	._***	._***
					3	Рукавний фільтр ФРКН-60 - 2од.		._***	._***	._***	1,247	1246,07	1,553800	._***
Всього по джерелу								-	-	-	-	-	-	91,40 /99,00
090123*	Стаціонарні решітки конвеєрів №20, 21, укриття СК №22 (хвостова частина), СК №23 (хвостова частина)	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Група з 4-х циклонів ЦН-15 Ø500 мм	мех.200	2,209	4245,33	9,377900	._***	._***	._***	._***
					2	Рукавний фільтр ФРЭМИР-90		._***	._***	._***	2,236	143,62	0,321100	._***
Всього по джерелу								-	-	-	-	-	-	96,60 /98,00
090124*	Укриття бункерів вапна №№25-30, 32, 33, укриття СК №22 (хвостова частина), СК №23 (хвостова частина)	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Група з 4-х циклонів ЦН-15 Ø500 мм	мех.224	1,028	4216,69	4,334800	._***	._***	._***	._***
					2	Рукавний фільтр ФВК-90		._***	._***	._***	1,061	145,85	0,154700	._***
Всього по джерелу								-	-	-	-	-	-	96,40 /93,00
090125*	Бункери вапна	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Група з 4-х циклонів ЦН-15-500	мех.227	2,042	3097,18	6,324400	._***	._***	._***	._***
					2	Рукавний фільтр ФВК-90		._***	._***	._***	2,066	148,82	0,307500	._***
Всього по джерелу								-	-	-	-	-	-	95,10 /94,00
090126*	Бункери вапна	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Група з 2-х циклонів ЦН-15 Ø500 мм	мех.230	0,872	6209,75	5,414900	._***	._***	._***	._***
					2	Рукавний фільтр ФВК-90МД		._***	._***	._***	0,93	148,71	0,138300	._***
Всього по джерелу								-	-	-	-	-	-	97,40 /98,00
090127*	Вагоноперекидач	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Група з 4-х циклонів ЦН-15 Ø600 мм	мех.240	3,381	2762,35	9,339500	3,437	282,64	0,971400	89,60 /92,80
090128*	Перевантажувальний вузол №1	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Група з 2-х циклонів ЦН-15 Ø600 мм	В-1	1,102	9372,15	10,328100	1,14	968,31	1,103900	89,30 /94,00

* - дані наведені з попередньо затвердженого Звіту; ** - не можливо організувати інструментальні виміри, згідно діючого законодавства; *** - Важкі метали входять до складу речовин у вигляді суспендованих твердих частинок

Характеристика устаткування очистки газів

Таблиця 2.16.4

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	
090129*	Перевантажувальний вузол №2	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Група з 2-х циклонів ЦН-15 Ø600 мм	В-2	1,241	8609,91	10,684900	1,347	887,40	1,195300	88,80 /91,00
090130*	Перевантажувальний вузол №3	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Група з 2-х циклонів ЦН-15 Ø600 мм	В-3	1,065	8485,05	9,036600	1,082	903,68	0,977800	89,20 /90,00
090131*	Перевантажувальний вузол №4	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Група з 2-х циклонів ЦН-15 Ø600 мм	В-4	1,562	8844,16	13,814600	1,588	915,35	1,453600	89,50 /91,00
090132*	Перевантажувальний вузол №5	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Група з 2-х циклонів ЦН-15 Ø600 мм	В-5	0,953	8454,38	8,057000	0,974	873,19	0,850500	89,40 /90,00
090133*	Перевантажувальний вузол №6	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Циклон ЦН-15 Ø500 мм	В-6	0,754	1568,11	1,182400	0,784	281,47	0,220700	81,30 /85,00
090153*	Бункери вапна	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Циклон ЦН-15 Ø700 мм	мех.230а	1,423	9755,27	13,881700	1,351	4269,21	5,767700	58,50 /дані в проєкті відсутні
					2	Група з 2-х циклонів СЦН-40 Ø900 мм		1,351	4269,21	5,767700	1,21	1017,03	1,230600	78,70 /дані в проєкті відсутні
Всього по джерелу								-	-	-	-	-	-	91,10 /92,00
091001*	Тракт вапняку	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Рукавний фільтр ФРИ-С-0191	-	2,69	399,46	1,074500	2,72	19,89	0,048000	95,00 /95,51
091121*	Бункер зберігання лушпиння соняшнику	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Мішочний фільтр BF-01	-	_***	_***	_***	1,058	10,00	0,010000	99,90

* - дані наведені з попередньозатвердженого Звіту; ** - розрахункові дані; *** - не можливо організувати інструментальні виміри, згідно діючого законодавства;

**** - вміст кисню на вході в ГОУ не вказано оскільки його неможливо визначити інструментальним методом. Таким чином неможливо також визначити об'ємну витрату на вході в ГОУ приведену до стандартних умов.

Примітка: у графі 14 ефективність роботи установки очистки газу, відсоток (через дріб зазначається фактична / проєктна по дж. №№090111, 090112, 090153, 090130, 090132, 090119, 090125, 090124, 090122, 090120, 090133, 090126, 090129, 090131, 090116, 090128, 090127, 090123 090121; пусконаладжувальна по дж.№№090110 091001)

* - дані наведені з попередньозатвердженого Звіту; ** - не можливо організувати інструментальні виміри, згідно діючого законодавства; *** - Важкі метали входять до складу речовин у вигляді суспендованих твердих частинок

Характеристика устаткування очистки газів

Таблиця 2.16.4

Номер джерела викиду	Найменування ГОУ	Забруднюючі речовини, за якими проводиться газоочистка			Ступінь очищення	Назва та тип установки очистки газу	На вході в ГОУ			На виході з ГОУ			Ефективність роботи установки очищення газу, %	
		CAS N/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	
10. Конвертерний цех (КЦ)														
100180	Конвертер №1 (продувний період)	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом, у тому числі:	1, 2	Прямокутний скрублер зі збільшеним об'ємом та витратою води для охолодження газів Дві паралельні прямокутні труби Вентурі (регульовані) Краплевлывловач	ГОУ №1	81,1 ***	39967,50 **	3241,364300 **	81,1	159,87	12,965500	99,60 /99,60
		1306-19-0	/01004	Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій					8,50 **	0,689400 **		0,034	0,002800	
		1313-13-9	/01104	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану					392,50 **	31,831800 **		1,57	0,127300	
		7440-47-3	/01010	Хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому					8,00 **	0,648800 **		0,032	0,002600	
		1317-38-0	/01005	Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь					30,75 **	2,493800 **		0,123	0,010000	
		1313-99-1	/01006	Нікель та його сполуки в перерахунку на нікель					2,75 **	0,223000 **		0,011	0,000890	
		7439-92-1	/01009	Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець					66,50 **	5,393200 **		0,266	0,021600	
		1314-13-2	/01011	Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)					1000,00 **	81,100000 **		4,00	0,324400	
100180	Конвертер №1 (не продувний період)	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом, у тому числі:	1, 2	Прямокутний скрублер зі збільшеним об'ємом та витратою води для охолодження газів Дві паралельні прямокутні труби Вентурі (регульовані) Краплевлывловач	ГОУ №1	81,1 ***	22250 **	1804,475000 **	81,1	89,00	7,217900	99,60 /99,60
		1306-19-0	/01004	Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій					5 **	0,405500 **		0,02	0,001600	
		1313-13-9	/01104	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану					175,75 **	14,253300 **		0,703	0,057000	
		7440-47-3	/01010	Хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому					4,5 **	0,365000 **		0,018	0,001500	
		1317-38-0	/01005	Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь					17 **	1,378700 **		0,068	0,005500	
		1313-99-1	/01006	Нікель та його сполуки в перерахунку на нікель					1,5 **	0,121700 **		0,006	0,000490	
		7439-92-1	/01009	Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець					37 **	3,000700 **		0,148	0,012000	
		1314-13-2	/01011	Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)					556,75 **	45,152400 **		2,227	0,180600	
100180	Конвертер №2 (продувний період)	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом, у тому числі:	1, 2	Прямокутний скрублер зі збільшеним об'ємом та витратою води для охолодження газів Дві паралельні прямокутні труби Вентурі (регульовані) Краплевлывловач	ГОУ №2	79,2 ***	39487,5 **	3127,410000 **	79,2	157,95	12,509600	99,60 /99,60
		1306-19-0	/01004	Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій					8,25 **	0,653400 **		0,033	0,002600	
		1313-13-9	/01104	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану					387,75 **	30,709800 **		1,551	0,122800	
		7440-47-3	/01010	Хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому					7,75 **	0,613800 **		0,031	0,002500	
		1317-38-0	/01005	Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь					30,25 **	2,395800 **		0,121	0,009600	
		1313-99-1	/01006	Нікель та його сполуки в перерахунку на нікель					2,5 **	0,198000 **		0,01	0,000790	
		7439-92-1	/01009	Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець					65,75 **	5,207400 **		0,263	0,020800	
		1314-13-2	/01011	Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)					988 **	78,249600 **		3,952	0,313000	

Характеристика устаткування очистки газів

Таблиця 2.16.4

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14		
100180	Конвертер №2 (не продувний період)	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом, у тому числі:	1, 2	Прямокутний скруббер зі збільшеним об'ємом та витратою води для охолодження газів Дві паралельні прямокутні труби Вентурі (регульовані) Краплевловлювач	ГОУ №2	79,2 ***	21344,75 **	1690,504200 **	79,2	85,379	6,762000	99,60 /99,60	
		1306-19-0 /01004	Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій	-					-	н.м.в.		-			
		1313-13-9 /01104	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану	168,5 **					13,345200 **	0,674		0,053400			
		7440-47-3 /01010	Хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому	4,25 **					0,336600 **	0,017		0,001300			
		1317-38-0 /01005	Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь	16,25 **					1,287000 **	0,065		0,005100			
		1313-99-1 /01006	Нікель та його сполуки в перерахунку на нікель	1,5 **					0,118800 **	0,006		0,000480			
		7439-92-1 /01009	Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець	35,5 **					2,811600 **	0,142		0,011200			
		1314-13-2 /01011	Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)	534 **					42,292800 **	2,136		0,169200			
100180	Конвертер №3 (продувний період)	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом, у тому числі:	1, 2	Прямокутний скруббер зі збільшеним об'ємом та витратою води для охолодження газів Дві паралельні прямокутні труби Вентурі (регульовані) Краплевловлювач	ГОУ №3	81,8 ***	39705 **	3247,869000 **	81,8	158,82	12,991500	99,60 /99,60	
		1306-19-0 /01004	Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій	8,5 **					0,695300 **	0,034		0,002800			
		1313-13-9 /01104	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану	389,75 **					31,881600 **	1,559		0,127500			
		7440-47-3 /01010	Хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому	8 **					0,654400 **	0,032		0,002600			
		1317-38-0 /01005	Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь	30,5 **					2,494900 **	0,122		0,010000			
		1313-99-1 /01006	Нікель та його сполуки в перерахунку на нікель	2,5 **					0,204500 **	0,01		0,000820			
		7439-92-1 /01009	Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець	66,25 **					5,419300 **	0,265		0,021700			
		1314-13-2 /01011	Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)	993,5 **					81,268300 **	3,974		0,325100			
100180	Конвертер №3 (не продувний період)	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом, у тому числі:	1, 2	Прямокутний скруббер зі збільшеним об'ємом та витратою води для охолодження газів Дві паралельні прямокутні труби Вентурі (регульовані) Краплевловлювач	ГОУ №3	81,8 ***	22000 **	1799,600000 **	81,8	88	7,198400	99,60 /99,60	
		1306-19-0 /01004	Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій	-					-	н.м.в.		-			
		1313-13-9 /01104	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану	173,75 **					14,212800 **	0,695		0,056900			
		7440-47-3 /01010	Хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому	4,5 **					0,368100 **	0,018		0,001500			
		1317-38-0 /01005	Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь	16,75 **					1,370200 **	0,067		0,005500			
		1313-99-1 /01006	Нікель та його сполуки в перерахунку на нікель	1,5 **					0,122700 **	0,006		0,000490			
		7439-92-1 /01009	Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець	36,75 **					3,006200 **	0,147		0,012000			
		1314-13-2 /01011	Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)	550,5 **					45,030900 **	2,202		0,180100			
100203*	Міксери №1,2,3,4	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1, 2	Батарейні циклонни (2 од.) ЕГБМ 1-34-12-6-3	мех.5, 6, 7, 8	187,72	1045,30	196,223300	189,74	415,80	78,893400	59,79 /85,00	
								189,74	415,80	78,893400	236,98	39,95	9,467400	88,00 /98,60	
Всього по джерелу 100203*									-	1045,30	-	-	39,95	-	95,17 /98,00

Характеристика устаткування очистки газів

Таблица 2.16.4

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14			
100226*	Реверсивний конвеєр 1 блоку, Бункери сипучих матеріалів конвеєрів №№1, 2, 3 Бункер вугілля на позначці +8, Конвеєр №5 Вібровживильники і поперечна галерея конвертеру №№1, 2, 3	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Рукавний фільтр ФРИР 1100х2	В-1	51,28	1936,70	99,314000	25,83	26,25	0,678000	98,68 /98,07		
100227*											25,81	24,65	0,636200			
100228*	Реверсивний конвеєр 2 блоку на позначці +32. Бункери сипучих матеріалів конвеєрів №4-6. Бункер вугілля 2 блоку, Вібровживильники і поперечна галерея конвеєрів №4-6.	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Рукавний фільтр ФРИР 1100х2	В-2	58,37	1192,88	69,628400	27,75	17,13	0,475400	98,48 /98,24		
100229*											31,65	18,45	0,583900			
100230*	Шихтовий двір, конвеєра №№1, 2, Перевантажувальний вузол №№1, 2, 3	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Рукавний фільтр ФРИР 650	В-3	14,29	3180,55	45,863500	14,74	18,95	0,279300	99,39 /99,52		
100231*	Конвертер №4	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом, у тому числі:	1, 2	Двухступеневий скруббер "SMS DEMAG Baumco"	ГОУ №4	36,14 ***	125000	**	4517,5	**	36,14	50,00	1,805000	99,96 /99,96
		1306-19-0	/01004	Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій					50	**	1,807	**		0,02	0,000700	
		1313-13-9	/01104	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану					975	**	35,2365	**		0,39	0,014080	
		7440-47-3	/01010	Хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому					20	**	0,7228	**		0,008	0,000290	
		1317-38-0	/01005	Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь					80	**	2,8912	**		0,032	0,001160	
		1313-99-1	/01006	Нікель та його сполуки в перерахунку на нікель					12,5	**	0,4518	**		0,005	0,000180	
		7439-92-1	/01009	Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець					160	**	5,7824	**		0,064	0,002310	
		1314-13-2	/01011	Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)					2612,5	**	94,4158	**		1,045	0,037720	
		---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом, у тому числі:					125000	**	4515,125	**		50,00	1,805	
100232*	Конвертер №5	1306-19-0	/01004	Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій	1, 2	Двухступеневий скруббер "SMS DEMAG Baumco"	ГОУ №5	36,121 ***	50	**	1,8061	**	36,121	0,02	0,0007	99,96 /99,96
		1313-13-9	/01104	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану					987,5	**	35,6695	**		0,395	0,0143	
		7440-47-3	/01010	Хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому					20	**	0,7224	**		0,008	0,0003	
		1317-38-0	/01005	Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь					80	**	2,8897	**		0,032	0,0012	
		1313-99-1	/01006	Нікель та його сполуки в перерахунку на нікель					13	**	0,4696	**		0,005	0,00018	
		7439-92-1	/01009	Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець					200	**	7,2242	**		0,08	0,0029	
		1314-13-2	/01011	Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)					2625	**	94,8176	**		1,05	0,0379	
		---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом, у тому числі:					125000	**	4515,125	**		50,00	1,805	
		1306-19-0	/01004	Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій					50	**	1,8061	**		0,02	0,0007	

Характеристика устаткування очистки газів

Таблица 2.16.4

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14													
100233*	Конвертер №6	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом, у тому числі:	1, 2	Двухступеневий скруббер "SMS DEMAG Baumco"	ГОУ №6	35,921 ***	125000	**	4490,125	**	35,92	50,00	1,796050	99,96 /99,96										
		1306-19-0 /01004	Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій	50					**	1,7961	**	0,02		0,000718												
		1313-13-9 /01104	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану	960					**	34,4842	**	0,384		0,013793												
		7440-47-3 /01010	Хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому	20					**	0,7184	**	0,008		0,000287												
		1317-38-0 /01005	Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь	77,5					**	2,7839	**	0,031		0,001114												
		1313-99-1 /01006	Нікель та його сполуки в перерахунку на нікель	12,5					**	0,449	**	0,005		0,000180												
		7439-92-1 /01009	Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець	162,5					**	5,8372	**	0,065		0,002335												
		1314-13-2 /01011	Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)	2625					**	94,2926	**	1,05		0,037717												
		101400*	Установка "під-ківш", живильники, бункерна система подачі сипучих та феросплавів	---					/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом, у тому числі:	1	Циклон-іскрогасник Рукавний фільтр з імпульсивною регенерацією рукавів ФРИР-2 240		ВУ	24,14		1015,65		24,514400	24,4	19,20	0,468500	98,09 /99,60			
1344-28-1 /01101	Алюмінію оксид			26,5		0,639700	0,50	0,012200																		
1313-13-9 /01104	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану			37		0,893200	0,70	0,017100																		
101500*	УКП-2,3 системи транспортування та подачі сипких матеріалів та МГР-2,3	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом, у тому числі:	1	Циклон-іскрогасник Рукавний фільтр	-	88,51	531,41		47,035100	91,49	9,82	0,898400	98,09 /97,98											
		1309-37-1 /01003	Залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо)	2,61						0,231000	0,049		0,004500													
		1344-28-1 /01101	Алюмінію оксид	21,11						1,868400	0,39		0,035700													
		1313-13-9 /01104	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану	26,92						2,382700	0,50		0,045700													
Джерела викидів забруднюючих речовин, які утворюються згідно Звіту з оцінки впливу на довкілля "Реконструкція комплексів будівель та споруд конверторного цеху (з заміною газовідвідних трактів і газоочисних установок за конвертерами №№1, 2, 3) парогазового цеху, цеху водопостачання, кисневого виробництва, цеху мереж та підстанцій на території ПАТ "АрселорМіттал Кривий Ріг" за адресами: Україна, Дніпропетровська обл., м. Кривий Ріг, вул. Криворіжсталі, буд. 152, 135, 143, 141, 150", ресстаційний номер справи про оцінку впливу на довкілля планованої діяльності 20217128213																										
100180	Конвертери №1-3	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом, у тому числі:	1, 2	Прямокутний скруббер зі збільшеним об'ємом та витратою води для охолодження газів Дві паралельні прямокутні труби Вентурі (регульовані)	ГОУ №1	Анульовано																		
		1306-19-0 /01004	Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій																							
		1313-13-9 /01104	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану																							
		7440-47-3 /01010	Хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому	1,2	ГОУ №2																					
		1317-38-0 /01005	Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь																							
		1313-99-1 /01006	Нікель та його сполуки в перерахунку на нікель																							
		7439-92-1 /01009	Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець	1,2	ГОУ №3																					
		1314-13-2 /01011	Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)																							

Характеристика устаткування очистки газів

Таблиця 2.16.4

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14			
100181	Конвертер №1	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом, у тому числі:	1, 2	Прямокутний скруббер зі збільшеним об'ємом та витратою води для охолодження газів Дві паралельні прямокутні труби Вентурі (регульовані)	ГОУ №1	55,5		-		-	55,5	50	1,765000	99,967
		1306-19-0	/01004	Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій						-		-		-	-	
		1313-13-9	/01104	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану						-		-		-	-	
		7440-47-3	/01010	Хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому						-		-		-	-	
		1317-38-0	/01005	Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь						-		-		-	-	
		1313-99-1	/01006	Нікель та його сполуки в перерахунку на нікель						-		-		-	-	
		7439-92-1	/01009	Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець						-		-		-	-	
		1314-13-2	/01011	Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)						-		-		-	-	
100182	Конвертер №2	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом, у тому числі:	1, 2	Прямокутний скруббер зі збільшеним об'ємом та витратою води для охолодження газів Дві паралельні прямокутні труби Вентурі (регульовані)	ГОУ №2	55,5		-		-	55,5	50	1,765000	99,967
		1306-19-0	/01004	Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій						-		-		-	-	
		1313-13-9	/01104	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану						-		-		-	-	
		7440-47-3	/01010	Хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому						-		-		-	-	
		1317-38-0	/01005	Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь						-		-		-	-	
		1313-99-1	/01006	Нікель та його сполуки в перерахунку на нікель						-		-		-	-	
		7439-92-1	/01009	Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець						-		-		-	-	
		1314-13-2	/01011	Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)						-		-		-	-	
100183	Конвертер №3	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом, у тому числі:	1, 2	Прямокутний скруббер зі збільшеним об'ємом та витратою води для охолодження газів Дві паралельні прямокутні труби Вентурі (регульовані)	ГОУ №3	55,5		-		-	55,5	50	1,765000	99,967
		1306-19-0	/01004	Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій						-		-		-	-	
		1313-13-9	/01104	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану						-		-		-	-	
		7440-47-3	/01010	Хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому						-		-		-	-	
		1317-38-0	/01005	Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь						-		-		-	-	
		1313-99-1	/01006	Нікель та його сполуки в перерахунку на нікель						-		-		-	-	
		7439-92-1	/01009	Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець						-		-		-	-	
		1314-13-2	/01011	Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)						-		-		-	-	

* - дані наведені з попередньо затвердженого Звіту; ** - розрахункові дані; *** - відсутня технічна можливість інструментальних вимірів;
Примітка: у графі 14 ефективність роботи установки очистки газу, відсоток (через дріб зазначається фактична / пусконаладжувальна ефективність роботи)

Характеристика устаткування очистки газів

Таблиця 2.16.4

Номер джерела викиду	Найменування ГОУ	Забруднюючі речовини, за якими проводиться газоочистка			Ступінь очищення	Назва та тип установки очистки газу		На вході в ГОУ			На виході з ГОУ			Ефективність роботи установки очищення газу, %	
		CAS N/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	
19/21. Вальцетокарний цех (ВТЦ)															
190335*	Верстати заточувальні, Наплавлювальна установка КЖ-34А	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Група з 4-х циклонів ЦН-15 Ø700 мм	В-1	2,767	221,04	0,611600	2,861	47,54	0,136140	77,80	/81,00

* - дані наведені з попередньозатвердженого Звіту

Примітка: у графі 14 ефективність роботи установки очистки газу, відсоток (через дріб зазначається фактична / пусконаладжувальна ефективність роботи)

Характеристика устаткування очистки газів

Таблица 2.16.4

Номер джерела викиду	Найменування ГОУ	Забруднюючі речовини, за якими проводиться газоочистка			Ступінь очищення	Назва та тип установки очистки газу		На вході в ГОУ			На виході з ГОУ			Ефективність роботи установки очищення газу, %
		CAS N/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
20. Прокатний цех №3 (Прокат-3)														
200360*	Обдирально-шліфувальні верстати СМ 12000-9/45 №1-8	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Рукавний фільтр касетного типу FS722/5.00/700(700)	В-1	15,964	1357,22	21,666700	18,206	48,43	0,881700	95,90 /97,80

* - дані наведені з попередньо затвердженого Звіту

Примітка: у графі 14 ефективність роботи установки очистки газу, відсоток (через дріб зазначається фактична / пускалагоджувальна ефективність роботи)

Характеристика устаткування очистки газів

Таблиця 2.16.4

Номер джерела викиду	Найменування ГОУ	Забруднюючі речовини, за якими проводиться газоочистка			Ступінь очищення	Назва та тип установки очистки газу	На вході в ГОУ			На виході з ГОУ			Ефективність роботи установки очищення газу, %	
		CAS N/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	
34. Дільниця з виробництва вогнетривких та будівельних сумішей														
340167*	Технологічна лінія дроблення №1	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Рукавний фільтр ФРЭИР-90	В-8	1,074	3157,28	3,390900	1,133	65,33	0,074000	97,90 /98,00
340168*	Технологічна лінія дроблення №2	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Рукавний фільтр ФРЭИР-60	В-9	0,974	5287,13	5,149700	1,013	67,2	0,068100	98,70 /99,00
340169*	Технологічна лінія дроблення №3	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Рукавний фільтр ФРЭИР-60	В-10	1,067	3205,84	3,420600	1,127	70,08	0,079000	97,70 /98,6
340170*	Бігуни мокрого помелу 3М-3	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Група з 2 циклонів ЦН-15 Ø700	В-2	1,237	3383,14	4,184900	_***	_***	_***	-
					2	Група з 2 циклонів СЦН-40 Ø1000		_***	_***	_***	1,274	156,11	0,198900	-
Всього по джерелу								-	-	-	-	-	-	95,20 /94,00
340171*	Установка виготовлення мертелю, перевантажувальний вузол	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Циклофільтр CF-2030-10R	В-6	0,92	3929,68	3,615300	0,94	19,23	0,018100	99,50 /99,50
340172*	Грохот глини ГИЛ-32. Яма для зберігання сировини	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Циклон ЦН-15 Ø700	В-5	0,845	6282,84	5,309000	_***	_***	_***	-
					2	Циклон СЦН-40 Ø1000		_***	_***	_***	0,886	444,26	0,393600	-
Всього по джерелу								-	-	-	-	-	-	92,60 /94,00
340173*	Сушильний барабан глини та піску типу АО-73-6	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Група з 2-х циклонів ЦН-15 Ø900	В-1	3,748	9983,56	37,418400	_***	_***	_***	-
					2	Група з 2-х циклонів СЦН-40 Ø1000		_***	_***	_***	2,996	1053,82	3,157200	-
Всього по джерелу								-	-	-	-	-	-	91,60 /97,00
340175*	Бігуни сухого помелу №1	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Циклофільтр CF-2030-10R	В-3	0,98	7494,22	7,344300	1	19,83	0,019800	99,73 /99,73
340176*	Бігуни сухого помелу №2	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Циклон ЦН-15 Ø600	В-4	0,643	9471,65	6,090300	_***	_***	_***	-
					2	Циклон СЦН-40 Ø900		_***	_***	_***	0,659	630,21	0,415300	-
Всього по джерелу								-	-	-	-	-	-	93,20 /97,00

Характеристика устаткування очистки газів

Таблиця 2.16.4

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	
340177*	Млин кульовий	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Рукавний фільтр ФРЭИР-90	В-11	0,979	7223,46	7,071800	1,007	118,14	0,119000	98,30 /98,00
Джерела викидів забруднюючих речовин, які змінюються згідно матеріалів ЗВІТу з ОЦІНКИ ВПЛИВУ НА ДОВКІЛЛЯ планованої діяльності «Реконструкція будівлі відділення підготовки дниць з заміною газоочисних установок (В1, В2, В4, В5) ділянки виробництва вогнетривких і будівельних сумішей ремонтного виробництва центрального департаменту з утримання та ремонтів на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» за адресою: Дніпропетровська обл., м. Кривий Ріг, вул. Криворіжсталі, 144», реєстраційний номер справи 20217208264														
340170	Бігуни мокрого помелу 3М-3	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Фільтр рукавний FRA126x4,5	В-5	2,5	10000,00	25,000000	2,5	50,00	0,125000	99,50
340173	Сушильний барабан глини та піску типу АО-73-6	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Фільтр рукавний FRA216x4,5	В-1	3,472	10000,00	34,720000	3,472	50,00	0,174000	99,00

* - дані наведені з попередньо затвердженого Звіту; ** - розрахункові дані; *** - не можливо організувати інструментальні виміри, згідно діючого законодавства;

Примітка: у графі 14 ефективність роботи установки очистки газу, відсоток (через дріб зазначається фактична / пусконаладжувальна ефективність роботи)

Характеристика устаткування очистки газів

Таблица 2.16.4

Номер джерела викиду	Найменування ГОУ	Забруднюючі речовини, за якими проводиться газоочистка			Ступінь очищення	Назва та тип установки очистки газу	На вході в ГОУ			На виході з ГОУ			Ефективність роботи установок очищення газу, %	
		CAS N/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	
39. Електроремонтний цех (ЕРЦ)														
390500*	Деревообробні верстати	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Циклон Ц-800 "Гипродревпром"	В-22	1,04	1161,20	1,207700	1,1	60,28	0,066300	94,51 /96,70

* - дані наведені з попередньо затвердженого Звіту; ** - розрахункові дані; *** - не можливо організувати інструментальні виміри, згідно діючого законодавства;

Примітка: у графі 14 ефективність роботи установки очистки газу, відсоток (через дріб зазначається фактична / пусконаладжувальна ефективність роботи)

Характеристика устаткування очистки газів

Таблица 2.16.4

Номер джерела викиду	Найменування ГОУ	Забруднюючі речовини, за якими проводиться газоочистка			Ступінь очищення	Назва та тип установки очистки газу		На вході в ГОУ			На виході з ГОУ			Ефективність роботи установок очищення газу, %
		CAS N/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
40. Електрокустовий цех (ЕКЦ)														
400792*	Верстат для різки ізоляційного матеріалу	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Циклон ЦН-11	В-13	0,85	285,00	0,242300	0,85	34,00	0,029000	88,00 /88,00

* - дані наведені з попередньозатвердженого Звіту; **- розрахункові дані; *** - не можливо організувати інструментальні виміри, згідно діючого законодавства;

Примітка: у графі 14 ефективність роботи установки очистки газу, відсоток (через дріб зазначається фактична / пусконалагоджувальна ефективність роботи)

Характеристика устаткування очистки газів

Таблиця 2.16.4

Номер джерела викиду	Найменування ГОУ	Забруднюючі речовини, за якими проводиться газоочистка			Ступінь очищення	Назва та тип установки очистки газу	На вході в ГОУ			На виході з ГОУ			Ефективність роботи установки очищення газу, %
		CAS N/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
49/50. Автотранспортне управління (АТУ)													
490606*	Деревообробні верстати	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Деревообробні верстати	АС-1	Анульовано					

* - дані наведені з попередньо затвердженого Звіту

Характеристика устаткування очистки газів

Таблица 2.16.4

Номер джерела викиду	Найменування ГОУ	Забруднюючі речовини, за якими проводиться газоочистка			Ступінь очищення	Назва та тип установки очистки газу	На вході в ГОУ			На виході з ГОУ			Ефективність роботи установки очищення газу, %	
		CAS N/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	
52. Залізничний цех №2 (ЗЦ-2)														
520670*	Деревообробний верстат КДС-3	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Циклон "Гіпродревпром" Ø1200 мм	АУ-1	2,7	186,41	0,503300	2,7	41,01	0,110700	78,00 /78,00
520980*	Сушильний барабан	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Рукавний фільтр ФРИР-25	-	0,59	1693,26	0,999000	0,65	9,50	0,006200	99,40 /99,40
520981*	Бункер сухого піску	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Рукавний фільтр РЦИЭ 5.2-8	-	0,15	2089,20	0,313400	0,24	6,59	0,001600	99,49 /99,50
520982*	Піскороздавальний бункер	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Рукавний фільтр РЦИЭ 5.2-8	-	_***	_***	_***	0,11	6,45	0,000700	_***

* - дані наведені з попередньозатвердженого Звіту; ** - розрахункові дані; *** - не можливо організувати інструментальні виміри, згідно діючого законодавства;

Примітка: у графі 14 ефективність роботи установки очистки газу, відсоток (через дріб зазначається фактична / пускалагоджувальна ефективність роботи)

Характеристика устаткування очистки газів

Таблица 2.16.4

Номер джерела викиду	Найменування ГОУ	Забруднюючі речовини, за якими проводиться газоочистка			Ступінь очищення	Назва та тип установки очистки газу		На вході з ГОУ			На виході з ГОУ			Ефективність роботи установок очищення газу, %
		CAS N/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
53. Залізничний цех №3 (ЗЦ-3)														
530729*	Деревообробні верстати	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Циклон "Гипродрев"	АУ-1	0,71	2620,00	1,860200	0,71	104,80	0,074400	96,00 /96,00

* - дані наведені з попереднього затвердженого Звіту; ** - розрахункові дані; *** - не можливо організувати інструментальні виміри, згідно діючого законодавства;

Примітка: у графі 14 ефективність роботи установки очистки газу, відсоток (через дріб зазначається фактична / пусконаладжувальна ефективність роботи)

Характеристика устаткування очистки газів

Таблица 2.16.4

Номер джерела викиду	Найменування ГОУ	Забруднюючі речовини, за якими проводиться газоочистка			Ступінь очищення	Назва та тип установки очистки газу	На вході в ГОУ			На виході з ГОУ			Ефективність роботи установок очищення газу, %	
		CAS N/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	
55. Департамент з якості														
550550*	Щокова дробарка ВВ 300	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Циклон ЦН-15 Ø 700 мм	АС-1	0,984	246,54	0,242600	1,013	110,70	0,112100	53,79 /58,70
					2	Циклон СЦН-40 Ø 900 мм		1,013	110,70	0,112100	1,056	30,00	0,031700	71,72 /76,30
Всього по джерелу								-	246,54	-	-	30,00	-	86,93 /90,00

* - дані наведені з попередньо затвердженого Звіту; ** - розрахункові дані; *** - не можливо організувати інструментальні виміри, згідно діючого законодавства;

Примітка: у графі 14 ефективність роботи установки очистки газу, відсоток (через дріб зазначається фактична / пусканалагоджувальна ефективність роботи)

Характеристика устаткування очистки газів

Таблиця 2.16.4

Номер джерела викиду	Найменування ГОУ	Забруднюючі речовини, за якими проводиться газоочистка			Ступінь очищення	Назва та тип установки очистки газу	На вході в ГОУ			На виході з ГОУ			Ефективність роботи установок очищення газу, %	
		CAS N/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	
56. Цех складського господарства та підготовки виробництва (ЦСГтаПВ)														
560538*	Грохот	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Рукавний фільтр Ф1- 500-11	В-2	9,4	2270,00	21,329100	9,4	49,90	0,46906	97,80 /98,00
		1309-37-1	/01003	Залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо)					804,00	7,554400		17,70	0,16638	
		1313-13-9	/01104	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану					520,00	4,886000		11,40	0,10716	
560539*	Комплексе брикетування	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	Анульовано									
		1309-37-1	/01003	Залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо)										
		1313-13-9	/01104	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану										
560540*	Дробарка №1	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Група з 4-х циклонів ЦН-15 Ø600 мм	АС-1	2,55	1727,11	4,404100	2,5	198,50	0,495450	88,73 /90,00
560541*	Дробарка №2	---	/03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1	Група з 4-х циклонів СЦН-40 Ø1200 мм	АС-2	7,32	2045,14	14,970000	7,69	196,94	1,514020	89,88 /88,00

* - дані наведені з попередньо затвердженого Звіту; ** - розрахункові дані; *** - не можливо організувати інструментальні виміри, згідно діючого законодавства;

Примітка: у графі 14 ефективність роботи установки очистки газу, відсоток (через дріб зазначається фактична / пускалагоджувальна ефективність роботи)

Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами від промислового майданчика

Таблиця 2.16.5

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	Усього для металургійного виробництва ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» (без урахування діоксиду вуглецю):	42770,915
01000	Метали та їх сполуки	96,835
01001	Арсен та його сполуки в перерахунку на арсен	0,118
01002	Ванадій та його сполуки в перерахунку на п'ятиоксид ванадію	0,000
01003	Залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо)	55,665
01004	Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій	0,152
01005	Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь	0,647
01006	Нікель та його сполуки в перерахунку на нікель	0,206
01007	Ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть	0,171
01009	Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець	5,796
01010	Хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому	0,784
01011	Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)	22,361
01101	Алюмінію оксид	0,643
01104	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану	10,292
01105	Олово та його сполуки в перерахунку на олово	0,000
01106	Стибій та його сполуки в перерахунку на стибій	0,000
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	9492,412
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	9491,770
03000	Кремнію діоксид аморфний (Аеросил-175)	0,160
03001	Натрію карбонат (сода кальцинована)	0,001
03001	Натрію гідроокис (натр їдкий, сода каустична)	0,277
03001	Натрію орто-фосфат (тринатрій фосфат)	0,204
04000	Сполуки азоту	3147,741
04001	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	3135,468
04002	Азоту (I) оксид [N ₂ O]	12,089
04003	Аміак	0,050
04004	Азотна кислота	0,134
05000	Діоксид та інші сполуки сірки	3412,675
05001	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	3314,294
05002	Сірководень	38,989
05004	Сульфатна кислота (H ₂ SO ₄) [сірчана кислота]	59,392
06000	Оксид вуглецю	26501,911

Продовження табл. 2.16.5

	2	3
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС)	75,991
11001	Акрилонітрил	0,000
11004	Акролеїн	0,016
11006	Ацетальдегід	0,006
11007	Ацетон	0,929
11008	Бензол	0,000
11009	Бутиловий ефір оцтової кислоти	0,449
11010	1,3-Бутадієн (дивініл)	0,000
11020	Етиловий ефір етиленгліколю	0,155
11021	Етилацетат	0,349
11022	Окис етилену	0,000
11028	Кислота оцтова	0,051
11030	Ксилол	12,076
11037	Стирол	0,000
11041	Толуєни	2,881
11047	Тетрахлоретилєн	0,706
11048	Фенол	0,017
11051	1-хлор-2,3-епіксипропан (епіхлоргідрин)	0,003
11052	Хлоропрєн	0,000
11053	Циклогексанон	0,024
12000	Метан	42,031
13000	Стійкі органічні забруднювачі (СОЗ)	0,001
13100	Поліароматичні вуглеводні (ПАВ)	0,001
13101	Бєнз(а)пірен	0,001
15000	Хлор та сполуки хлору (у перерахунку на хлор)	0,072
15003	Пароподібні та газоподібні сполуки хлору, якщо вони не ввійшли до класу 1, у перерахунку на хлористий водєнь	0,072
16000	Фтор та його сполуки (у перерахунку на фтор)	1,224
16000	Фтор та його сполуки (у перерахунку на фтор)	0,383
16000	Фториди, що легко розчиняються (наприклад NaF) та їх сполуки в перерахунку на фтор	0,377
16001	Фтор і його пароподібні та газоподібні сполуки в перерахунку на фтористий водєнь	0,464
18000	Фреони	0,022
18000	Фреони	0,007
18005	Вуглецю чотирихлорид	0,015
07000	Крім того, вуглецю діоксид	9573368,160

Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування (установок)

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування
(установки):

1.Energy/1.A.Combustion/1.A.2 Manufacturing industries and construction (combustion)/
03 Combustion in manufacturing industry

1.Енергія/ 1.А.Займання/1.А.2 Переробна промисловість і будівництво (спалювання)/
03 Спалювання в переробній промисловості код **03**

Таблиця 2.16.6 (1)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):	8958,910
01000	Метали та їх сполуки	0,102
01005	Мідь та її сполуки (у перерахунку на мідь)	0,000
01007	Ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть	0,102
01009	Свинець та його сполуки (у перерахунку на свинець)	0,000
01105	Олово та його сполуки (у перерахунку на олово)	0,000
01106	Стибій та його сполуки (у перерахунку на стибій)	0,000
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	31,964
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	31,964
04000	Сполуки азоту	1332,927
04001	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту	1331,112
04002	Азоту (1) оксид [N ₂ O]	1,815
05000	Діоксид та інші сполуки сірки	317,937
05001	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) в перерахунку на діоксид сірки	317,937
06000	Оксид вуглецю	7269,742
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС)	0,003
11051	1-хлор-2,3-епіксіпропан (епіхлоргідрин)	0,003
12000	Метан	6,235
07000	Крім того, діоксид вуглецю	7252468,743

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування
(установки):

**1.Energy/1.A.Combustion/1.A.4.a.i, 1.A.4.b.i, 1.A.4.c.i, 1.A.5.a. Small combustion/ 020103
Commercial/institutional — Combustion plants < 50 MW**

**1.Енергія/1.А.Займання/1.А.4.а.і, 1.А.4.б.і, 1.А.4.с.і, 1.А.5.а. Невелике згоряння/ 020103
Комерційні/інституційні — спалювальні установки < 50 МВт код 020103**

Таблиця 2.16.6 (2)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	<i>Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):</i>	1,226
01000	Метали та їх сполуки	0,000
01007	Ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть	0,000
04000	Сполуки азоту	1,044
04001	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту	1,043
04002	Азоту (1) оксид [N ₂ O]	0,001
06000	Оксид вуглецю	0,172
12000	Метан	0,010
07000	Крім того, діоксид вуглецю	609,504

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування
(установки):

**2.Industrial processes and product us/2.C.Metal productson/2.C.1.Iron and steel
production/ 040209 Sinter and pelletizing plants (except combustion)**

**2.Промислові процеси та використання продукції/2.С.Виробництво
металів/2.С.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040209**

Агломераційні та обкотишові установки (крім спалювання) код 040209

Таблиця 2.16.6 (3)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	<i>Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):</i>	393,666
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	393,666
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	393,666

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування
(установки):

2.Industrial processes and product use/2.A. Mineral products/

2.A.2 Lime production/ 040614 Lime

2.Промислові процеси та використання продукції/2

.А. Мінеральні продукти/ 2.А.2 Виробництво вапна/ 040614 Вапно код 040614

Таблиця 2.16.6 (4)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятьковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):	2365,364
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	682,832
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	682,832
04000	Сполуки азоту	659,632
04001	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту	652,482
04002	Азоту (1) оксид [N2O]	7,150
05000	Діоксид та інші сполуки сірки	114,573
05001	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) в перерахунку на діоксид сірки	114,573
06000	Оксид вуглецю	893,946
12000	Метан	14,381
07000	Крім того, діоксид вуглецю	245802,565

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування
(установки):

2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson /

2.C.1.Iron and steel production/ 040202 Blast furnace charging

2.Промислові процеси та використання продукції/2.С.Виробництво металів/

2.С.1.Виробництво основного

чавуну та сталі/ 040202 Завантаження доменної печі код 040202

Таблиця 2.16.6 (5)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятьковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):	5576.515
01000	Метали та їх сполуки	0,078
01004	Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій	0,001

01005	Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь	0,006
01006	Нікель та його сполуки в перерахунку на нікель	0,005
01009	Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець	0,003
01011	Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)	0,063
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	3721.02
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	3721,02
05000	Діоксид та інші сполуки сірки	4,076
05002	Сірководень	4,076
06000	Оксид вуглецю	1851,341
07000	Крім того, вуглецю діоксид	15957,733

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування
(установки):

2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/

2.C.1.Iron and steel production/ 040203 Pig iron tapping

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/

2.C.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040203 Випуск чавуну код 040203

Таблиця 2.16.6 (6)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):	4105,056
01000	Метали та їх сполуки	4,442
01001	Арсен та його сполуки в перерахунку на арсен	0,001
01004	Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій	0,000
01005	Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь	0,015
01007	Ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть	0,000
01009	Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець	0,015
01010	Хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому	0,015
01011	Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)	0,062
01104	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану	4,334
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1291,456
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1291,456
04000	Сполуки азоту	50,911

04001	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	50,878
04002	Азоту (I) оксид [N ₂ O]	0,033
05000	Діоксид та інші сполуки сірки	718,664
05001	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	629,209
05002	Сірководень	32,552
05004	Сульфатна кислота (H ₂ SO ₄) [сірчана кислота]	56,903
06000	Оксид вуглецю	2039,251
12000	Метан	0,332
07000	Крім того, вуглецю діоксид	19254,633

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування (установки):

2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/

2.C.1.Iron and steel production/ 040206 Basic oxygen furnace steel plant

2.Промислові процеси та використання продукції/2.С.Виробництво металів/

2.С.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040206 Сталеплавильний завод із киснево-конвертерними печами код **040206**

Таблиця 2.16.6 (7)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):	17655,434
01000	Метали та їх сполуки	32,984
01001	Арсен та його сполуки в перерахунку на арсен	0,117
01004	Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій	0,151
01005	Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь	0,623
01006	Нікель та його сполуки в перерахунку на нікель	0,200
01007	Ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть	0,000
01009	Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець	5,778
01010	Хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому	0,747
01011	Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)	22,229
01104	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану	3,139
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	2522,587
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	2522,587
04000	Сполуки азоту	363,652
04001	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	363,115
04002	Азоту (I) оксид [N ₂ O]	0,537
05000	Діоксид та інші сполуки сірки	2050,364
05001	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	2050,364

06000	Оксид вуглецю	12685,203
12000	Метан	0,643
13000	Стійкі органічні забруднювачі (СОЗ)	0,001
13100	Поліароматичні вуглеводні (ПАВ)	0,001
13101	Бенз(а)пірен	0,001
07000	Крім того, вуглецю діоксид	458846,502

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування
(установки):

**2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/
2.C.1.Iron and steel production/ 040207 Electric furnace steel plant
2.Промислові процеси та використання продукції/
2.С.Виробництво металів/2.С.1.Виробництво основного чавуну та сталі/
040207 Електросталеплавильний завод код 040207**

Таблиця 2.16.6 (8)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):	661,441
01000	Метали та їх сполуки	1,439
01003	Залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо)	0,049
01101	Алюмінію оксид	0,643
01104	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану	0,747
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	63,515
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	63,515
04000	Сполуки азоту	98,075
04001	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	97,958
04002	Азоту (І) оксид [N ₂ O]	0,117
05000	Діоксид та інші сполуки сірки	11,479
05001	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	11,479
06000	Оксид вуглецю	466,404
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС)	19,947
12000	Метан	0,156
16000	Фтор та його сполуки (у перерахунку на фтор)	0,426
16000	Фтор та його сполуки (у перерахунку на фтор)	0,140

16001	Фтор і його пароподібні та газоподібні сполуки в перерахунку на фтористий водень	0,286
07000	Крім того, вуглецю діоксид	103684,437

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування
(установки):

2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/

2.C.1.Iron and steel production/ 040208 Rolling mills

2.Промислові процеси та використання продукції/2.С.Виробництво металів/

2.С.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040208 Прокатні стани код 040208

Таблиця 2.16.6 (9)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):	1918,385
01000	Метали та їх сполуки	0,069
01007	Ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть	0,069
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	166,454
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	166,454
04000	Сполуки азоту	423,73
04001	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	422,203
04002	Азоту (I) оксид [N ₂ O]	1,527
05000	Діоксид та інші сполуки сірки	180,744
05001	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	180,744
06000	Оксид вуглецю	1142,297
12000	Метан	5,091
07000	Крім того, вуглецю діоксид	693102,224

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування
(установки):

**1.Energy/1.A.Combustion/1.A.4.a.i, 1.A.4.b.i, 1.A.4.c.i, 1.A.5.a. Small combustion/ 020105
Stationary engines**

**1.Енергія/ 1.А.Займання/1.А.4.а.і, 1.А.4.б.і, 1.А.4.с.і, 1.А.5.а. Невелике згоряння/
020105 Стационарні двигуни код 020105**

Таблиця 2.16.6 (10)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятьковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	<i>Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):</i>	100,011
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	0,210
04000	Сполуки азоту	82,439
04001	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту	82,201
04002	Азоту (1) оксид [N2O]	0,238
05000	Діоксид та інші сполуки сірки	8,287
05001	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) в перерахунку на діоксид сірки	8,287
06000	Оксид вуглецю	4,119
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС)	4,674
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (вуглеводні насичені C12-C19 (розчинник РПК- 265 П та інші))	4,674
12000	Метан	0,282
07000	Крім того, діоксид вуглецю	6882,147

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування
(установки):

**1.Energy/1.A.Combustion/1.A.4.a.i, 1.A.4.b.i, 1.A.4.c.i, 1.A.5.a. Small combustion/ 020205
Residential - Other stationary equipment (Stoves, fireplaces, cooking)**

**1.Енергія/1.А.Займання/1.А.4.а.і, 1.А.4.б.і, 1.А.4.с.і, 1.А.5.а. Невелике згоряння/
020205 Житло - Інше стаціонарне обладнання (Печі, каміни, кухня) код 020205**

Таблиця 2.16.6 (11)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	<i>Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):</i>	0,388
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС)	0,388
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (спирт етиловий)	0,334

11004	Акролеїн	0,016
11006	Ацетальдегід	0,006
11028	Кислота оцтова	0,032

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування
(установки):

**2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.7.c Other metal
production/040309z Other 2.Промислові процеси та використання
продукції/2.C.Виробництво металів/
2.C.7.c Інше виробництво металу/040309z Інший код 040309z**

Таблиця 2.16.6 (12)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):	79,955
01000	Метали та їх сполуки	57,640
01002	Ванадій та його сполуки в перерахунку на п'ятиоксид ванадію	0,000
01003	Залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо)	55,571
01005	Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь	0,003
01006	Нікель та його сполуки в перерахунку на нікель	0,001
01009	Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець	0,000
01010	Хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому	0,022
01104	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану	2,043
01105	Олово та його сполуки в перерахунку на олово	0,000
01106	Стибій та його сполуки в перерахунку на стибій	0,000
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	0,397
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	0,237
03001	Кремнію діоксид аморфний (Аеросил-175)	0,160
04000	Сполуки азоту	8,702
04001	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	8,702
05000	Діоксид та інші сполуки сірки	0,010
05001	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	0,010
06000	Оксид вуглецю	12,407
15000	Хлор та сполуки хлору (у перерахунку на хлор)	0,001
15003	Пароподібні та газоподібні сполуки хлору, якщо вони не ввійшли до класу 1, у перерахунку на хлористий водень	0,001
16000	Фтор та його сполуки (у перерахунку на фтор)	0,798
16000	Фтор та його сполуки (у перерахунку на фтор)	0,243
16000	Фториди, що легко розчиняються (наприклад NaF) та їх	0,377

	сполуки в перерахунку на фтор	
16001	Фтор і його пароподібні та газоподібні сполуки в перерахунку на фтористий водень	0,178

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування
(установки):

2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/

2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.С.Виробництво

металів/2.С.1.Виробництво основного чавуну

та сталі/ 040210 Інший код 040210

Таблиця 2.16.6 (13)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятьковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):	893,773
01000	Метали та їх сполуки	0,074
01003	Залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо)	0,045
01007	Ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть	0,000
01104	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану	0,029
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	606,731
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	606,656
03001	Натрію гідроокис (натр їдкий,сода каустична)	0,075
04000	Сполуки азоту	126,629
04001	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту	125,774
04002	Азоту (I) оксид [N ₂ O]	0,671
04003	Аміак	0,050
04004	Азотна кислота	0,134
05000	Діоксид та інші сполуки сірки, в т.ч.:	5,773
05001	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	1,691
05002	Сірководень	2,324
05004	Сульфатна кислота (H ₂ SO ₄) [сірчана кислота]	1,758
06000	Оксид вуглецю	137,029
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС)	2,592
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (гас)	0,002
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (спирт етиловий)	0,080
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (Масло мінеральне нафтове(веретенне,машинне,циліндров.та інш.))	0,040

11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (Вуглеводні ароматичні)	0,001
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (Вуглеводні граничні C12-C19(розчинник РПК-265 П та інш.))	0,251
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (2-~Метилбутадієн-1,3 (ізопрен))	0,000
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (альфа-~Метилстирол)	0,000
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (етилен)	0,002
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (Пропілен)	0,000
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (дибутилфталат)	0,000
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (2-~Метилпропен (ізобутилен))	0,001
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (Бензин (нафтовий, малосірчистий, в перерахунку на вуглець))	1,470
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (2-~Метилбутадієн-1,3 (ізопрен))	0,000
11001	Акрилонітрил	0,000
11007	Ацетон	0,009
11010	1,3~Бутадієн (дивініл)	0,000
11022	Окис етилену	0,000
11028	Кислота оцтова	0,019
11030	Ксилол	0,000
11037	Стирол	0,000
11041	Толуєни	0,000
11047	Тетрахлоретилен	0,706
11048	Фенол	0,011
11051	1-хлор-2,3-епіксіпропан (епіхлоргідрин)	0,000
11052	Хлоропрен	0,000
12000	Метан	14,901
15000	Хлор та сполуки хлору (у перерахунку на хлор)	0,040
15003	Пароподібні та газоподібні сполуки хлору, якщо вони не увійшли до класу 1, у перерахунку на хлористий водень	0,040
18000	Фреони	0,020
18000	Фреони	0,005
18005	Вуглецю чотирихлорид	0,015
07000	Крім того, вуглецю діоксид	776759,672

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу,
технологічного устаткування (установки):

**2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.7.c
Other metal production/ 040308 Electroplating**

**2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/
2.C.7.c Інше виробництво металу/ 040308 Гальваніка код 040308**

Таблиця 2.16.6 (14)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):	7,454
01000	Метали та їх сполуки	0,007
01011	Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)	0,007
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	0,377
03001	Натрію гідроокис (натр їдкий,сода каустична)	0,185
03001	Натрію орто-фосфат(тринатрій фосфат)	0,192
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС)	7,051
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (гас)	5,490
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (Бензин (нафтовий,малосірчистий, в перерахунку на вуглець))	1,525
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (Вуглеводні граничні C12-C19(розчинник РПК-265 П та інш.))	0,032
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (уайт-спірит	0,004
15000	Хлор та сполуки хлору (у перерахунку на хлор)	0,019
15003	Пароподібні та газоподібні сполуки хлору, якщо вони не ввійшли до класу 1, у перерахунку на хлористий водень	0,019

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу,
технологічного устаткування (установки):

**1.Energy/1.B.Fugitive emissions from fuels/1.B.1.a. Fugitive emissions from solid fuels: coal
mining and handling/ 050103 Storage of solid fuel**

**1.Енергія/1.В. Летючі викиди від палива/1.В.1.а. Летючі викиди від твердого палива:
видобуток та транспортування вугілля/ 050103 Склад твердого палива код 050103**

Таблиця 2.16.6 (15)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятьковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):	4,167
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	4,167
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	4,167

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного
устаткування (установки):

**1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050401
Other handling and storage (including pipelines)**

**1.Енергія/1.В. Летючі викиди від палива/1.В.2.а.в Розподіл нафтопродуктів / 050401
Інше транспортування та зберігання (включаючи трубопроводи) код 050401**

Таблиця 2.16.6 (16)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятьковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):	3,311
05000	Діоксид та інші сполуки сірки, в т.ч.:	0,000
05002	Сірководень	0,000
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС)	3,311
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (гас)	0,006
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (вуглеводні ароматичні)	0,000
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (масло мінеральне нафтове (масло мінеральн (веретенне, машинне, циліндроване та ін.))	2,063
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (вуглеводні насичені C12-C19 (розчинник РПК- 265 П та інші))	1,217
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (Бензин (нафтовий, малосірчистий, в перерахунку на вуглець)	0,025

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу,
технологічного устаткування (установки):

**1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/
050502 Transport and depots (except 050503)**

**1.Енергія/1.В. Летючі викиди від палива/1.В.2.а.в Розподіл нафтопродуктів /
050502 Транспорт і склади (крім 050503) код 050502**

Таблиця 2.16.6 (17)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):	4,296
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	0,039
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	0,022
03001	Натрію гідроокис (натр їдкий, сода каустична)	0,017
05000	Діоксид та інші сполуки сірки	0,037
05002	Сірководень	0,036
05004	Сульфатна кислота (H ₂ SO ₄) [сірчана кислота]	0,001
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС)	4,218
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (газ)	1,657
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (Бензин (нафтовий, малосірчистий, в перерахунку на вуглець))	1,000
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (Вуглеводні граничні C ₁₂ -C ₁₉ (розчинник РПК-265 П та інш.))	0,160
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (вуглеводні ароматичні)	0,035
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (масло мінеральне нафтове (масло мінеральн (веретенне, машинне, циліндроване та ін.))	1,366
18000	Фреони	0,002

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

**Найменування виробничого та технологічного процесу,
технологічного устаткування (установки):**

1.Energy/1.B. Fugitive emissions from fuels/1.B.2.a.v Distribution of oil products/ 050503

Service stations (including refuelling of cars)

1.Енергія/1.В. Летючі викиди від палива/1.В.2.а.в Розподіл нафтопродуктів / 050503

Станції технічного обслуговування (включаючи заправку автомобілів) код 050503

Таблиця 2.16.6 (18)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):	1,575
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	0,001
03001	Натрію карбонат (сода кальцинована)	0,001
05000	Діоксид та інші сполуки сірки	0,731
05001	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	0,000
05002	Сірководень	0,001
05004	Сульфатна кислота (H ₂ SO ₄) [сірчана кислота]	0,730
06000	Оксид углецю	0,000
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС)	0,843
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (гас)	0,002
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (Бензин (нафтовий, малосірчистий, в перерахунку на вуглець))	0,011
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (Вуглеводні граничні C12-C19(розчинник РПК-265 П та інш.))	0,823
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (масло мінеральне нафтове (масло мінеральн (веретенне, машинне, циліндроване та ін.))	0,007
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (дибутилфталат)	0,000
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (альфа-~Метилстирол)	0,000
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (етилен)	0,000
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (пропілен)	0,000
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (2-~Метилбутадієн-1,3 (ізопрен))	0,000
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (2-~Метилпропен (ізобутилен))	0,000
11001	Акрилонітрил	0,000
11010	1,3~Бутадієн (дивініл)	0,000

11022	Окис етилену	0,000
11037	Стирол	0,000
11052	Хлоропрен	0,000
15000	Хлор та сполуки хлору (у перерахунку на хлор)	0,000
15003	Пароподібні та газоподібні сполуки хлору, якщо вони не ввійшли до класу 1, у перерахунку на хлористий водень	0,000

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу,
технологічного устаткування (установки):

**2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/
2.D.3.d Coating applications/ 060102 Car repairing**

**2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших
розчинників та продуктів/
2.D.3.d Нанесення покриттів/ 060102 Ремонт автомобіля код 060102**

Таблиця 2.16.6 (19)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятьковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):	0,916
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС)	0,916
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (уайт-спірит)	0,458
11030	Ксилол	0,458

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування
(установки):

**2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/2.D.3.d
Coating applications/ 060108 Other industrial paint application**

**2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших
розчинників та продуктів/2.D.3.d Нанесення покриттів/ 060108 Інше промислове
застосування фарб код 060108**

Таблиця 2.16.6 (20)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):	38,744

03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	6,699
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	6,699
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС)	32,045
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (гас)	1,050
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (Бензин (нафтовий, малосірчистий, в перерахунку на вуглець))	0,000
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (сольвент нафта)	0,056
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (уайт-спірит)	14,366
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (спирт бутиловий)	0,063
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (спирт етиловий)	0,108
11007	Ацетон	0,920
11009	Бутиловий ефір оцтової кислоти	0,449
11020	Етиловий ефір етиленгліколю	0,155
11021	Етилацетат	0,349
11030	Ксилол	11,618
11041	Толуєни	2,881
11048	Фенол	0,006
11053	Циклогексанон	0,024

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу,
технологічного устаткування (установки):

2.Industrial processes and product use/2.D-2.L Other solvent and product use/

2.D.3.e Degreasing / 060201 Metal degreasing

**2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших
розчинників та продуктів/2.D.3.e Знежирення/ 060201 Знежирення металу код 060201**

Таблиця 2.16.6 (21)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	<i>Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):</i>	0,024
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	0,012
03001	Натрію орто-фосфат(тринатрій фосфат)	0,012
15000	Хлор та сполуки хлору (у перерахунку на хлор)	0,012
15003	Пароподібні та газоподібні сполуки хлору, якщо вони не увійшли до класу 1, у перерахунку на хлористий водень	0,012

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу,
технологічного устаткування (установки):

**2.Industrial processes and product use/ 2.D-2.L Other solvent and product use/
2.D.3.i, 2.G Other solvent and product use/ 060401 Glass wool enduction**

**2.Промислові процеси та використання продукції/2.D-2.L Використання інших
розчинників та продуктів/2.D.3.i, 2.G Використання інших розчинників
і продуктів/ 060401 Ендукція скловати код 060401**

Таблиця 2.16.6 (22)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	<i>Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):</i>	0,000
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	0,000
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	0,000

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу,
технологічного устаткування (установки):

**5.Waste/ 5.D Wastewater handling / 5.D.2 Industrial wastewater handling/
091001 Waste water treatment in industry**

**5. Відходи /5.D Поводження зі стічними водами/5.D.2 Очищення промислових
стічних вод/ 091001 Очищення стічних вод у промисловості код 091001**

Таблиця 2.16.6 (23)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	<i>Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):</i>	0,003
05000	Діоксид та інші сполуки сірки	0,000
05002	Сірководень	0,000
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС)	0,003
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (Вуглеводні граничні C12-C19(розчинник РПК-265 П та інш.))	0,003
11008	Бензол	0,000
11030	Ксилол	0,000
11041	Толуени	0,000
11048	Фенол	0,000

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу,
технологічного устаткування (установки):

2.Industrial processes and product use/2.I. Wood processing/ 040620 Wood processing

2.Промислові процеси та використання продукції/

2.I. Обробка деревини/ 040620 Обробка деревини код **040620**

Таблиця 2.16.6 (24)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	<i>Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):</i>	0,284
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	0,284
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	0,284

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок) при II режимі НМУ**

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування
(установки):

**1.Energy/1.A.Combustion/1.A.2 Manufacturing industries and construction (combustion)/
03 Combustion in manufacturing industry**

**1.Енергія/ 1.А.Займання/1.А.2 Переробна промисловість і будівництво (спалювання)/
03 Спалювання в переробній промисловості** код **03**

Таблиця 2.16.6 (25)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	<i>Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):</i>	8958,866
01000	Метали та їх сполуки	0,102
01005	Мідь та її сполуки (у перерахунку на мідь)	0,000
01007	Ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть	0,102
01009	Свинець та його сполуки (у перерахунку на свинець)	0,000
01105	Олово та його сполуки (у перерахунку на олово)	0,000
01106	Стибій та його сполуки (у перерахунку на стибій)	0,000
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	31,942
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	31,942
04000	Сполуки азоту	1332,927

04001	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту	1331,112
04002	Азоту (1) оксид [N2O]	1,815
05000	Діоксид та інші сполуки сірки	317,937
05001	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) в перерахунку на діоксид сірки	317,937
06000	Оксид вуглецю	7269,720
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС)	0,003
11051	1-хлор-2,3-епіксіпропан (епіхлоргідрин)	0,003
12000	Метан	6,235
07000	Крім того, діоксид вуглецю	7252468,743

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування
(установки):

2.Industrial processes and product use/2.A. Mineral products/

2.A.2 Lime production/ 040614 Lime

2.Промислові процеси та використання продукції/2

.A. Мінеральні продукти/ 2.A.2 Виробництво вапна/ 040614 Вапно код 040614

Таблиця 2.16.6 (26)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятьковими знаками
код	найменування	
1	2	м3
00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):	1791,870
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	553,664
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	553,664
04000	Сполуки азоту	659,632
04001	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту	652,482
04002	Азоту (1) оксид [N2O]	7,150
05000	Діоксид та інші сполуки сірки	114,573
05001	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) в перерахунку на діоксид сірки	114,573
06000	Оксид вуглецю	449,620
12000	Метан	14,381
07000	Крім того, діоксид вуглецю	245802,565

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування
(установки):

2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/

2.C.1.Iron and steel production/ 040208 Rolling mills

2.Промислові процеси та використання продукції/2.С.Виробництво металів/

2.С.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040208 Прокатні стани код 040208

Таблиця 2.16.6 (27)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятьковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):	1723,558
01000	Метали та їх сполуки	0,069
01007	Ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть	0,069
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	158,697
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	158,697
04000	Сполуки азоту	423,73
04001	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	422,203
04002	Азоту (I) оксид [N ₂ O]	1,527
05000	Діоксид та інші сполуки сірки	180,744
05001	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	180,744
06000	Оксид вуглецю	1072,726
12000	Метан	5,091
07000	Крім того, вуглецю діоксид	693102,224

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування
(установки):

2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/

2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.С.Виробництво

металів/2.С.1.Виробництво основного чавуну

та сталі/ 040210 Інший код 040210

Таблиця 2.16.6 (28)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятьковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):	864,244

01000	Метали та їх сполуки	0,074
01003	Залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо)	0,045
01007	Ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть	0,000
01104	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану	0,029
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	585,734
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	585,659
03001	Натрію гідроокис (натр їдкий, сода каустична)	0,075
04000	Сполуки азоту	126,629
04001	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту	125,774
04002	Азоту (I) оксид [N ₂ O]	0,671
04003	Аміак	0,050
04004	Азотна кислота	0,134
05000	Діоксид та інші сполуки сірки, в т.ч.:	5,773
05001	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	1,691
05002	Сірководень	2,324
05004	Сульфатна кислота (H ₂ SO ₄) [сірчана кислота]	1,758
06000	Оксид вуглецю	128,481
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС)	2,592
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (гас)	0,002
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (спирт етиловий)	0,080
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (Масло мінеральне нафтове(веретенне, машинне, циліндров. та інш.))	0,040
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (Вуглеводні ароматичні)	0,001
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (Вуглеводні граничні C12-C19(розчинник РПК-265 П та інш.))	0,251
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (2-~Метилбутадієн-1,3 (ізопрен))	0,000
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (альфа-~Метилстирол)	0,000
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (етилен)	0,002
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (Пропілен)	0,000
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (дибутилфталат)	0,000
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (2-~Метилпропен (ізобутилен))	0,001
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (Бензин (нафтовий, малосірчистий, в перерахунку на вуглець))	1,470
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (2-~Метилбутадієн-1,3 (ізопрен))	0,000
11001	Акрилонітрил	0,000
11007	Ацетон	0,009
11010	1,3-~Бутадієн (дивініл)	0,000
11022	Окис етилену	0,000

11028	Кислота оцтова	0,019
11030	Ксилол	0,000
11037	Стирол	0,000
11041	Толуени	0,000
11047	Тетрахлоретилен	0,706
11048	Фенол	0,011
11051	1-хлор-2,3-епіксипропан (епіхлоргідрин)	0,000
11052	Хлоропрен	0,000
12000	Метан	14,901
15000	Хлор та сполуки хлору (у перерахунку на хлор)	0,040
15003	Пароподібні та газоподібні сполуки хлору, якщо вони не увійшли до класу 1, у перерахунку на хлористий водень	0,040
18000	Фреони	0,020
1800	Фреони	0,005
18005	Вуглецю чотирихлорид	0,015
07000	Крім того, вуглецю діоксид	776759,672

Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування (установок) при III режимі НМУ

Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування (установок)

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування (установки):

1.Energy/1.A.Combustion/1.A.2 Manufacturing industries and construction (combustion)/03 Combustion in manufacturing industry

1.Енергія/ 1.А.Займання/1.А.2 Переробна промисловість і будівництво (спалювання)/03 Спалювання в переробній промисловості код **03**

Таблиця 2.16.6 (29)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	<i>Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):</i>	8958,830
01000	Метали та їх сполуки	0,102
01005	Мідь та її сполуки (у перерахунку на мідь)	0,000
01007	Ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть	0,102
01009	Свинець та його сполуки (у перерахунку на свинець)	0,000
01105	Олово та його сполуки (у перерахунку на олово)	0,000
01106	Стибій та його сполуки (у перерахунку на стибій)	0,000
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок	31,924

	недиференційованих за складом	
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	31,924
04000	Сполуки азоту	1332,927
04001	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту	1331,112
04002	Азоту (1) оксид [N ₂ O]	1,815
05000	Діоксид та інші сполуки сірки	317,937
05001	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) в перерахунку на діоксид сірки	317,937
06000	Оксид вуглецю	7269,702
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС)	0,003
11051	1-хлор-2,3-епіксипропан (епіхлоргідрин)	0,003
12000	Метан	6,235
07000	Крім того, діоксид вуглецю	7252468,743

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування
(установки):

**2.Industrial processes and product use/2.C.Metal production/2.C.1.Iron and steel
production/ 040209 Sinter and pelletizing plants (except combustion)**

**2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво
металів/2.C.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040209**

Агломераційні та обкотишові установки (крім спалювання) код 040209

Таблиця 2.16.6 (30)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятьковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):	218,485
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	218,485
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	218,485

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування
(установки):

**2.Industrial processes and product use/2.A. Mineral products/
2.A.2 Lime production/ 040614 Lime**

2.Промислові процеси та використання продукції/2

.A. Мінеральні продукти/ 2.A.2 Виробництво вапна/ 040614 Вапно код 040614

Таблиця 2.16.6 (31)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятьковими знаками
код	найменування	
1	2	3

00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):	1375,762
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	382,737
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	382,737
04000	Сполуки азоту	659,632
04001	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту	652,482
04002	Азоту (1) оксид [N2O]	7,150
05000	Діоксид та інші сполуки сірки	114,573
05001	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) в перерахунку на діоксид сірки	114,573
06000	Оксид вуглецю	204,439
12000	Метан	14,381
07000	Крім того, діоксид вуглецю	245802,565

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування
(установки):

2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson /
2.C.1.Iron and steel production/ 040202 Blast furnace charging
2.Промислові процеси та використання продукції/2.С.Виробництво металів/
2.С.1.Виробництво основного
чавуну та сталі/ 040202 Завантаження доменної печі код 040202

Таблиця 2.16.6 (32)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):	5522,646
01000	Метали та їх сполуки	0,078
01004	Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій	0,001
01005	Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь	0,006
01006	Нікель та його сполуки в перерахунку на нікель	0,005
01009	Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець	0,003
01011	Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)	0,063
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	3667,151
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	3667,151
05000	Діоксид та інші сполуки сірки	4,076
05002	Сірководень	4,076
06000	Оксид вуглецю	1851,341
07000	Крім того, вуглецю діоксид	15957,733

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування
(установки):

2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/

2.C.1.Iron and steel production/ 040203 Pig iron tapping

2.Промислові процеси та використання продукції/2.С.Виробництво металів/

2.С.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040203 Випуск чавуну код 040203

Таблиця 2.16.6 (33)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):	4025,086
01000	Метали та їх сполуки	4,442
01001	Арсен та його сполуки в перерахунку на арсен	0,001
01004	Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій	0,000
01005	Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь	0,015
01007	Ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть	0,000
01009	Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець	0,015
01010	Хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому	0,015
01011	Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)	0,062
01104	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану	4,334
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1244,946
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1244,946
04000	Сполуки азоту	50,911
04001	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	50,878
04002	Азоту (I) оксид [N ₂ O]	0,033
05000	Діоксид та інші сполуки сірки	718,664
05001	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	629,209
05002	Сірководень	32,552
05004	Сульфатна кислота (H ₂ SO ₄) [сірчана кислота]	56,903
06000	Оксид вуглецю	2005,791
12000	Метан	0,332
07000	Крім того, вуглецю діоксид	19254,633

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування
(установки):

2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/

2.C.1.Iron and steel production/ 040208 Rolling mills

2.Промислові процеси та використання продукції/2.С.Виробництво металів/

2.С.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040208 Прокатні стани код 040208

Таблиця 6.8 (34)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):	1675,433
01000	Метали та їх сполуки	0,069
01007	Ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть	0,069
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	145,895
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	145,895
04000	Сполуки азоту	423,73
04001	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	422,203
04002	Азоту (I) оксид [N ₂ O]	1,527
05000	Діоксид та інші сполуки сірки	180,744
05001	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	180,744
06000	Оксид вуглецю	919,904
12000	Метан	5,091
07000	Крім того, вуглецю діоксид	693102,224

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування
(установки):

**2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/2.C.7.c Other metal
production/040309z Other 2.Промислові процеси та використання**

продукції/2.C.Виробництво металів/

2.C.7.c Інше виробництво металу/040309z Інший код 040309z

Таблиця 2.16.6 (35)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятьковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	<i>Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):</i>	79,791
01000	Метали та їх сполуки	57,640
01002	Ванадій та його сполуки в перерахунку на п'ятиоксид ванадію	0,000
01003	Залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо)	55,571
01005	Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь	0,003
01006	Нікель та його сполуки в перерахунку на нікель	0,001
01009	Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець	0,000
01010	Хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому	0,022
01104	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану	2,043
01105	Олово та його сполуки в перерахунку на олово	0,000
01106	Стибій та його сполуки в перерахунку на стибій	0,000
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	0,266
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	0,106
03001	Кремнію діоксид аморфний (Аеросил-175)	0,160
04000	Сполуки азоту	8,702
04001	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	8,702
05000	Діоксид та інші сполуки сірки	0,010
05001	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	0,010
06000	Оксид вуглецю	12,374
15000	Хлор та сполуки хлору (у перерахунку на хлор)	0,001
15003	Пароподібні та газоподібні сполуки хлору, якщо вони не ввійшли до класу 1, у перерахунку на хлористий водень	0,001
16000	Фтор та його сполуки (у перерахунку на фтор)	0,798
16000	Фтор та його сполуки (у перерахунку на фтор)	0,243
16000	Фториди, що легко розчиняються (наприклад NaF) та їх сполуки в перерахунку на фтор	0,377
16001	Фтор і його пароподібні та газоподібні сполуки в перерахунку на фтористий водень	0,178

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування
(установки):

2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/

2.C.1.Iron and steel production/ 040210 Other

2.Промислові процеси та використання продукції/2.С.Виробництво

металів/2.С.1.Виробництво основного чавуну

та сталі/ 040210 Інший код 040210

Таблиця 2.16.6 (36)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):	845,402
01000	Метали та їх сполуки	0,074
01003	Залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо)	0,045
01007	Ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть	0,000
01104	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану	0,029
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	566,947
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	566,872
03001	Натрію гідроокис (натр їдкий,сода каустична)	0,075
04000	Сполуки азоту	126,629
04001	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту	125,774
04002	Азоту (I) оксид [N ₂ O]	0,671
04003	Аміак	0,050
04004	Азотна кислота	0,134
05000	Діоксид та інші сполуки сірки, в т.ч.:	5,773
05001	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	1,691
05002	Сірководень	2,324
05004	Сульфатна кислота (H ₂ SO ₄) [сірчана кислота]	1,758
06000	Оксид вуглецю	128,426
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС)	2,592
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (газ)	0,002
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (спирт етиловий)	0,080
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (Масло мінеральне нафтове(веретенне,машинне,циліндров.та інш.))	0,040
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (Вуглеводні ароматичні)	0,001
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (Вуглеводні граничні C12-C19(розчинник РПК-265 П та інш.))	0,251
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (2-	0,000

	~Метилбутадиєн-1,3 (ізопрен))	
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (альфа-~Метилстирол)	0,000
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (етилєн)	0,002
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (Пропілен)	0,000
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (дибутилфталат)	0,000
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (2-~Метилпропен (ізобутилен))	0,001
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (Бензин (нафтовий, малосірчистий, в перерахунку на вуглець))	1,470
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (2-~Метилбутадиєн-1,3 (ізопрен))	0,000
11001	Акрилонітрил	0,000
11007	Ацетон	0,009
11010	1,3-~Бутадиєн (дивініл)	0,000
11022	Окис етилену	0,000
11028	Кислота оцтова	0,019
11030	Ксилол	0,000
11037	Стирол	0,000
11041	Толуєни	0,000
11047	Тетрахлоретилєн	0,706
11048	Фєнол	0,011
11051	1-хлор-2,3-єпіксіпропан (єпіхлоргідрин)	0,000
11052	Хлоропрєн	0,000
12000	Метан	14,901
15000	Хлор та сполуки хлору (у перерахунку на хлор)	0,040
15003	Пароподібні та газоподібні сполуки хлору, якщо вони не ввійшли до класу 1, у перерахунку на хлористий водєнь	0,040
18000	Фреони	0,020
1800	Фреони	0,005
18005	Вуглецю чотирехлорид	0,015
07000	Крім того, вуглецю діоксид	776759,672

**Дані щодо потенційних обсягів викидів
забруднюючих речовин від виробничих і технологічних процесів,
технологічного устаткування (установок) при виконанні заходів,
щодо досягнення встановлених нормативів граничнодопустимих
викидів**

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування
(установки):

1.Energy/1.A.Combustion/1.A.2 Manufacturing industries and construction (combustion)/

03 Combustion in manufacturing industry

1.Енергія/ 1.А.Займання/1.А.2 Переробна промисловість і будівництво (спалювання)/

03 Спалювання в переробній промисловості код 03

Таблиця 2.16.6 (37)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятьковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	<i>Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):</i>	4692,293
01000	Метали та їх сполуки	0,102
01005	Мідь та її сполуки (у перерахунку на мідь)	0,000
01007	Ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть	0,102
01009	Свинець та його сполуки (у перерахунку на свинець)	0,000
01105	Олово та його сполуки (у перерахунку на олово)	0,000
01106	Стибій та його сполуки (у перерахунку на стибій)	0,000
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	31,964
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	31,964
04000	Сполуки азоту	1034,850
04001	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту	1033,035
04002	Азоту (1) оксид [N2O]	1,815
05000	Діоксид та інші сполуки сірки	317,937
05001	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) в перерахунку на діоксид сірки	317,937
06000	Оксид вуглецю	7269,742
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС)	0,003
11051	1-хлор-2,3-епіксіпропан (епіхлоргідрин)	0,003
12000	Метан	6,235
07000	Крім того, діоксид вуглецю	7252468,743

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування
(установки):

2.Industrial processes and product use/2.A. Mineral products/

2.A.2 Lime production/ 040614 Lime

2.Промислові процеси та використання продукції/2

.А. Мінеральні продукти/ 2.А.2 Виробництво вапна/ 040614 Вапно код 040614

Таблиця 2.16.6 (38)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятьковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):	1632,269
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	312,998
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	312,998
04000	Сполуки азоту	446,033
04001	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту	438,883
04002	Азоту (1) оксид [N2O]	7,150
05000	Діоксид та інші сполуки сірки	114,573
05001	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) в перерахунку на діоксид сірки	114,573
06000	Оксид вуглецю	744,284
12000	Метан	14,381
07000	Крім того, діоксид вуглецю	245802,565

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування
(установки):

2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson /

2.C.1.Iron and steel production/ 040202 Blast furnace charging

2.Промислові процеси та використання продукції/2.С.Виробництво металів/

2.С.1.Виробництво основного

чавуну та сталі/ 040202 Завантаження доменної печі код 040202

Таблиця 2.16.6 (39)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятьковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):	5424,779
01000	Метали та їх сполуки	0,078
01004	Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій	0,001

01005	Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь	0,006
01006	Нікель та його сполуки в перерахунку на нікель	0,005
01009	Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець	0,003
01011	Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)	0,063
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	3569,284
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	3569,284
05000	Діоксид та інші сполуки сірки	4,076
05002	Сірководень	4,076
06000	Оксид вуглецю	1851,341
07000	Крім того, вуглецю діоксид	15957,733

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування
(установки):

2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/

2.C.1.Iron and steel production/ 040203 Pig iron tapping

2.Промислові процеси та використання продукції/2.C.Виробництво металів/

2.C.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040203 Випуск чавуну код 040203

Таблиця 2.16.6 (40)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):	3877,086
01000	Метали та їх сполуки	4,442
01001	Арсен та його сполуки в перерахунку на арсен	0,001
01004	Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій	0,000
01005	Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь	0,015
01007	Ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть	0,000
01009	Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець	0,015
01010	Хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому	0,015
01011	Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)	0,062
01104	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану	4,334
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1063,486
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	1063,486
04000	Сполуки азоту	50,911

04001	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	50,878
04002	Азоту (I) оксид [N ₂ O]	0,033
05000	Діоксид та інші сполуки сірки	718,664
05001	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	629,209
05002	Сірководень	32,552
05004	Сульфатна кислота (H ₂ SO ₄) [сірчана кислота]	56,903
06000	Оксид вуглецю	2039,251
12000	Метан	0,332
07000	Крім того, вуглецю діоксид	19254,633

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин
від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування
(установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування (установки):

2.Industrial processes and product use/2.C.Metal productson/

2.C.1.Iron and steel production/ 040206 Basic oxygen furnace steel plant

2.Промислові процеси та використання продукції/2.С.Виробництво металів/

**2.С.1.Виробництво основного чавуну та сталі/ 040206 Сталеплавильний завод із киснево-
конвертерними печами** код **040206**

Таблиця 2.16.6 (41)

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
00000	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою):	10351,005
01000	Метали та їх сполуки	32,984
01001	Арсен та його сполуки в перерахунку на арсен	0,117
01004	Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій	0,151
01005	Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь	0,623
01006	Нікель та його сполуки в перерахунку на нікель	0,200
01007	Ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть	0,000
01009	Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець	5,778
01010	Хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому	0,747
01011	Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)	22,229
01104	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану	3,139
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	2029,205
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	2029,205
04000	Сполуки азоту	323,885
04001	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	323,348
04002	Азоту (I) оксид [N ₂ O]	0,537
05000	Діоксид та інші сполуки сірки	1740,130
05001	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	1740,130

06000	Оксид вуглецю	6224,156
12000	Метан	0,643
13000	Стійкі органічні забруднювачі (СОЗ)	0,001
13100	Поліароматичні вуглеводні (ПАВ)	0,001
13101	Бенз(а)пірен	0,001
07000	Крім того, вуглецю діоксид	458846,502

Інформація про заходи щодо впровадження найкращих існуючих технологій виробництва

ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» відноситься до основних забруднювачів атмосферного повітря і довкілля у цілому. Основними забруднюючими речовинами, які утворюються у процесі виробництва металопродукції є речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом (далі тверді частинки), оксиди азоту, діоксид та інші сполуки сірки, оксид вуглецю, бенз(а)пірен, фтор та його сполуки.

На ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг», як на об'єкті І групи, відповідно до переліку, який надано у додатку 3 «Інструкції про загальні вимоги...» повинно бути передбачене впровадження найкращих доступних технологій виробництва, які не потребують надмірних витрат, а саме: технологій, найбільш ефективних з точки зору попередження, мінімізації або нейтралізації забруднення, доступних будь-якому суб'єкту господарювання, який має відповідний тип виробництва (устаткування).

Відповідно до Переліку виробництв та технологічного устаткування, на яких повинні проваджуватися найкращі доступні технології та методи керування (наказ Міндовкілля від 27.06.2023 р. № 448) наявні наступні установки:

- До устаткування (установки) для виробництва чушкового чавуну та сталі (первинна та вторинна плавка), включаючи безперервний розлив, продуктивність якого перевищує 2,5 тонн на годину відносяться конвертори №№1-6 конверторного цеха та доменні печі доменних цехів №№1, 2.

- До установок для спалювання з номінальною тепловою потужністю 50 і більше МВт відносяться парові котли ТЕЦ-1, 2, 3, потужність яких коливається в діапазоні 111-163 МВт.

- До устаткування (установки) для виробництва вапна в обертових печах, виробнича потужність яких перевищує 50 тонн на день відносяться обертові печі вогнетривно-вапнякового цеха.

Вибір найкращих доступних технологій (НДТ) базується на необхідності досягнення нормативів викидів, встановлених відповідно до наступних документів:

- наказу Міністерства охорони навколишнього природного середовища України від 27.06.2006р. № 309 та європейської Директиви 2010/75/ЄС від 24.11.2010 р. «Промислові викиди. Про комплексне запобігання забрудненню і контроль за ним»;

- наказу Міністерства екології та природних ресурсів України № 541 від 20.10.2008 р. «Про затвердження технологічних нормативів допустимих викидів забруднюючих речовин із теплосилових установок, номінальна тепла потужність яких перевищує 50 МВт»;

- наказу Міністерства екології та природних ресурсів України № 260 від

01.07.2015 р. «Про затвердження технологічних нормативів допустимих викидів забруднюючих речовин із устаткування (установки) для виробництва вапна в обертових випалювальних печах, виробнича потужність яких перевищує 50 тонн на день, або в інших печах, виробнича потужність яких перевищує 50 тонн на день»;

- наказу Міністерства екології та природних ресурсів України № 262 від 01.07.2015 р. «Про затвердження технологічних нормативів допустимих викидів забруднюючих речовин з устаткування (установки) для виробництва сталі (первинна та вторинна плавка), включаючи безперервний розлив, продуктивність якого перевищує 2,5 тонн на годину (кисневих конверторів)»;

- наказу Міністерства екології та природних ресурсів України № 504 від 25.12.2015 р. «Про затвердження технологічних нормативів допустимих викидів забруднюючих речовин із устаткування (установки) для виробництва чавуну, продуктивність якого перевищує 2,5 тонн на годину».

Відправною точкою у визначенні найбільш доступних і найкращих технологій є Збірник ЄС з їх описом для виробництва чавуну та сталі – Best Available Techniques (BAT). Reference Document for Iron and Steel Production, 2013 (до європейської Директиви 2010/75/ЄС «Промислові викиди. Про комплексне запобігання забрудненню і контроль за ним»).

Виробництво електроенергії

Продукцією теплоелектроцентралі (ТЕЦ-1, 2, 3) є технологічна пара для потреб підприємства, електрична енергія і нагріте повітря для доменного дуття.

Для виробництва продукції ТЕЦ має на балансі парові котли, турбокомпресорні установки, турбогенератори.

Вибір найкращих доступних методів (НДМ) і пов'язаних з ними викидів та рівнів споживання для цього сектора в загальному сенсі згідно Статті 2 (ЕЕА (1999) “Greenhouse Gases and Climate Change”) та Додатку IV Директиви Ради 96/61/ЄС.

Оксиди сірки. Для газових паливоспалюючих установок, що використовують як паливо природний газ, викиди пилу і SO_2 дуже низькі. Звичайні рівні викидів (без застосування будь-яких додаткових технічних заходів) пилу значно нижче 5 мг/Нм^3 , SO_2 – нижче 10 мг/Нм^3 .

Якщо в якості палива використовуються інші промислові гази, наприклад, від газоочисного заводу або топкові гази, необхідно застосовувати їх попереднє очищення (наприклад, тканинні фільтри).

Основні **оксиди азоту**, що утворюються в процесі спалювання органічних видів палива, - монооксид азоту (NO), діоксид азоту (NO_2), і закис азоту (І) (N_2O). Перші два з'єднання утворюють суміш, яка називається NO_x і становить понад 90% всіх викидів NO великих паливоспалюючих установок. Існують три основні механізми утворення NO_x :

- «термічні» NO_x утворюються в результаті реакції між киснем і азотом повітря;
- «паливні» NO_x формуються з азоту, що міститься в паливі;
- «швидкі» NO_x формуються в результаті перетворення молекулярного азоту у фронті полум'я в присутності проміжних вуглеводневих сполук.

Для зниження викидів NO_x можна використовувати як первинні, так і вторинні заходи. Вторинні заходи впливають як на термічні, так і на паливні NO_x .

Основні(первинні) заходи можуть дозволити знизити викиди тільки термічних NO_x . Наступні первинні заходи можна застосовувати окремо або в поєднанні:

- використання пальників з низькими викидами NO_x ;
- рециркуляцію димових газів;
- інжекцію повітря у верхнє повітряний простір для залишкових продуктів спалювання з використанням субстехіометричних пальників (з об'єднанням повітря в суміші з паливом);
- інжекцію відновного палива;
- ступінчасту подачу повітря;
- ступеневе спалювання палива.

На викиди NO_x впливають і інші параметри процесу типу:

- навантаження на площу перетину печі (часткове навантаження/повне навантаження);
- додаткове спалювання доменного газу в той самій;
- інжекція повітря у верхнє повітряний простір.

Спалювання природного газу не є значним джерелом викиду *пилу*. Але деякі види промислових газів можуть містити частинки, які слід фільтрувати у процесі виробництва або перед спалюванням.

Монооксид вуглецю (CO) завжди виникає в якості проміжного продукту горіння, особливо при нестехіометричних умовах. На підприємствах намагаються скоротити до мінімуму утворення CO , оскільки його наявність вказує на ризик корозії, неповне згоряння палива, і, отже, на зниження ККД.

НДМ для мінімізації викидів CO - повне спалювання палива, для якого потрібно правильне проектування топки, високий рівень технологічного контролю і обслуговування системи спалювання. За умов спалювання, оптимізованих для зменшення викидів NO_x , рівні CO будуть нижче 100 мг/нм^3 .

З початку індустріалізації енергетичний баланс Землі змінюється в результаті зростаючих викидів антропогенних *парникових газів*, в основному двоокису вуглецю (CO_2) і галогенопохідних з'єднань HFC, PFC і SF₆. В результаті накопичення цих газів в атмосфері протягом останніх двохсот років зросла частка інфрачервоного випромінювання, що затримується атмосферою. У той же час спостерігається значне підвищення середньої світової температури і концентрації CO_2 в атмосфері.

Джерела викидів *летких органічних сполук* у різноманітні, однак спалювання органічних видів палива є одним з найбільш значущих.

Доменне виробництво

Доменна піч є головним чином джерелом викидів пилу і газоподібних речовин.

Найважливішою екологічною проблемою в процесі в експлуатації доменної печі є викиди в атмосферне повітря від наступних процесів:

- приготування шихти;

- завантаження і транспортування;
- доменного газу (як непрямі викиди від спалювання);
- робота повітрянагрівачів;
- випуску чавуну;
- переробки шлаку.

Обладнання закритих галерей, місць зберігання та транспортування сипкої сировини, дотримання герметичності ущільнень технологічного обладнання, контроль якості вловлювання зважених речовин системами ГОУ можуть значно знизити рівень забруднення атмосферного повітря суспендованими частинками, недиференційованими за складом.

Зменшення використання коксу та коксового дріб'язку значно зменшить рівень сірковміщуючих з'єднань у викидах.

Використання системи утилізації газу може набагато зменшити викиди при завантаженні і транспортуванні.

Очищення доменного газу зазвичай складається з попереднього очищення для видалення грубого пилу і подальшої мокрої очищення для видалення тонкодисперсного пилу (і, таким чином, важких металів), SO_2 і з'єднань ціанідів. На деяких доменних печах застосовуються електрофільтри.

Повітрянагрівачі є основним джерелом викидів NO_x в доменному процесі. NO_x утворюються в результаті високих температур у повітрянагрівачі.

Конвертерне виробництво

Процес виробництва сталі в кисневому конвертері є джерелом головним чином викидів пилу, утворення твердих відходів/побічних продуктів і стічних вод. На основі даних про матеріальні потоки, викиди в повітря відбуваються на наступних стадіях процесу. Попередня обробка рідкого чавуну:

- переливання з ковша в ковші скачування шлаку;
- десульфуризація рідкого чавуну.

Робота кисневого конвертера:

- завантаження конвертера;
- продування конвертера киснем (освіта конвертерного газу);
- розливання рідкої сталі та шлаку з конвертера.

Позапічна обробка сталі:

- операції випуску сталі (тобто ковші, ковші-печі, конвертори й інше устаткування, що використовується при позапічній обробки сталі);
- дегазація;
- підігрів вогнетривів (ковша, проміжного розливного пристрою, дегазатора);
- поводження з добавками.

Розливка:

- злитки або безперервне розливання.

Розсіяні викиди:

- розсіяні викиди відбуваються протягом усіх вищезазначених процесів, коли газу не повністю уловлюються.

Зазвичай конвертерний газ вважається основним газом що видаляється.

Наступне видалення та знепилювання розглядається як основна система знепилювання. Викиди від усіх інших джерел викидів, пов'язаних в процесах виплавки сталі у кисневому конвертері, зазвичай розглядаються як вторинні

Виробництво вапна

Виробництво вапна – енерговитратна галузь промисловості. Виробництво вапна включає наступні етапи: добича/підготовка відповідного вапняку, складування вапняку, складування та підготовка палива, обпалення вапняку, обробка негашеного вапна, гідратація та гашення негашеного вапна, інша обробка вапна та зберігання, обробка та транспортування вапна.

Вапняна промисловість є енергоємною галуззю зі споживанням енергії до 60% від витрат на виробництво.

Для виробництва вапна використовуються осадові карбонатні гірські породи, що складаються з вуглекислого кальцію, вуглекислого магнію і різних домішок.

Сировина надходить на склад у фракціонованому або не фракціонованого вигляді. У першому випадку воно розподіляється зі складу по приймальних бункерів печей, у другому - його спочатку відправляють в прийомні бункера дробильно-сортувальної установки, а після дроблення і розсівання стрічковими транспортерами розподіляють по приймальних бункерів випалювальних печей.

У печах використовують газоподібне, тверде та рідке паливо.

В якості сировини для виробництва вапна використовують карбонатні породи з вмістом $\text{CaCO}_3 + \text{MgCO}_3$ від 84%. Кількість вапняку, що використовується на одну тонну вапна, залежить від:

- якості вапняку (фізико-хімічних параметрів);
- якості одержуваної вапна (ступеня випалу);
- кількості втрат при завантаженні, вивантаженні з печі, пилеунос відходять (димовими) газами;
- вологості.

Головне джерело утворення забруднюючих речовин – обпалення вапна. Головними викидами в атмосферне повітря при виробництві вапна є забруднюючі речовини: пил, оксиди азоту, діоксид сірки та оксид вуглецю.

Залежно від специфіки виробничого процесу підприємства з виробництва вапна здійснюють викиди забруднюючих речовин в атмосферу, стічних вод у водні об'єкти. Їх діяльність призводить до утворення твердих відходів, на навколишнє середовище впливають шум і запах.

Класифікація викидів в атмосферу при виробництві вапна:

а) основні організовані викиди:

- пил,
- оксиди вуглецю (CO та CO_2),
- оксиди азоту NO_x ($\text{NO} + \text{NO}_2$);
- оксиди сірки SO_x ;

в) неорганізовані викиди:

- пил при вантажно-розвантажувальних роботах, відкритому зберіганні пилять речовин та негермітичності стиків на обладнанні;
- водяна пара з градирень і гідратор при гасінні вапна. Склад забруднюючих викидів і концентрація шкідливих речовин залежать від: хімічного складу карбонатної породи; виду використовуваного палива; типу печі і параметрів її роботи; якості роботи очисного обладнання.

Зміст у вапняку/доломіті/крейді домішок сірки та органічних сполук впливає на склад газів, що відходять. Чим вище їх вміст в сировині, тим вище їх

концентрація в газах.

Пил в вапняних печах утворюється при рузі матеріалу по печі, при розтріскуванні вапняку в процесі дисоціації та в зоні охолодження. Цей пил складається з частково обпаленого вапняку, активного вапна, зольних остатків (при використанні твердого палива). Кількість пилу, що утворюється залежить від гранулометричного складу матеріалу, фізико-механічних властивостей карбонатної породи, виду типу охолоджуючого обладнання, зольності твердого палива.

При спалюванні палива вся маса палива перетворюються у відходи, при цьому продукти спалювання перевищують масу палива за рахунок включення кисню та азоту повітря формуються **окисли азоту** в печах двох видів:

- термічні – при високих температурах з молекулярного азоту повітря,
- паливні – з азоту в паливі, який реагує з киснем повітря.

Паливні окисли азоту утворюються при температурах більше 1000°C . термічні – при температурах більше 1500°C . чим більше температура в зоні обпалення тем більше вміст окислів азоту в газах, що відходять.

Оксиди сірки реєструються як стабільні продукти високотемпературного спалювання. Джерелами утворення оксидів сірки є паливо та вапняки або доломити, які вміщують сірку.

Сірка в вапняках та доломітах міститься в виді сульфату кальцію.

Не вся сірка, що міститься в паливі та в сировині, що обпалюється. Уносіться з газами, що відходять. В обпалювальних печах відбувається абсорбція більшої частини оксидів сірки активним негашеним вапном з утворенням сульфіту кальцію.

У процесі випалу вапняків і доломіту утворюється два *оксиду вуглецю*: діоксид вуглецю (вуглекислий газ) (CO_2) і оксид вуглецю (чадний газ) (CO).

Діоксид вуглецю (CO_2) - парниковий газ. CO_2 в газах з випалювальних печей буває двох видів:

- продукт розкладання вапняку / доломіту;
- продукт горіння палива.

Кількість CO_2 , що виділяється при горінні палива, залежить від типу печі і горілчаного пристрою, від ступеня випалу матеріалу (чим вище ступінь випалу, тим більше витрата палива), від повноти згорання палива.

Одним з джерел емісії CO в атмосферу є підприємства з виробництва вапна. Повнота згорання палива в обертових печах забезпечується оптимізацією підготовки і подачі палива, змішуванням з повітрям. Режимні карти роботи печей регламентують зміст O_2 в газах відповідно коефіцієнту надлишку повітря. Викиди CO в таких печах короткочасно підвищуються при технологічних зупинках печей, коли вимикаються циклони і фільтри.

Передбачається впровадження найкращих доступних технологій виробництва, особливо таких, що не потребують надмірних витрат, а саме: найбільш ефективних з точки зору попередження, мінімізації або нейтралізації забруднення, доступних будь-якому суб'єкту господарювання, який має відповідний тип виробництва (устаткування). Впровадження цих технологій передбачає підготовку працівників, відповідні методи роботи та ефективний інструментальний контроль. Вартість використання таких технологій не повинна бути надмірною у порівнянні з природоохоронним результатом.

Для реалізації заходів щодо скорочення викидів забруднюючих речовин для досягнення встановлених нормативів граничнодопустимих викидів, на металургійному виробництві у період з 2019 – 2023 роки були впроваджені наступні проекти, що дозволило досягти нормативних показників на стаціонарних джерелах викидів, згідно діючого законодавства України:

- *Рудний двір аглофабрики.* У зв'язку з недоцільністю проведення модернізації та подальшого виробництва агломерату устаткуванням агломераційного цеху металургійного виробництва було виведено АЦ МВ з експлуатації окрім рудного двору та джерел викидів №№010032, 010035, 010036, 010037, 010039, 010040, 010087. В зв'язку з цим виводяться з експлуатації наступні джерела викидів: 010001, 010002, 010008, 010009, 010010, 010011, 010012, 010013, 010014, 010015, 010016, 010017, 010018, 010019, 010020, 010021, 010022, 010023, 010024, 010025, 010026, 010027, 010028, 010030, 010031, 010033, 010034, 010041, 010042, 010043, 010044, 010045, 010046, 010047, 010048, 010049, 010050, 010051, 010061, 010062, 010063, 010064, 010065, 010066, 010067, 010068, 010069, 010070, 010071, 010072, 010073, 010074, 010075, 010076, 010077, 010078, 010079, 010080, 010081, 010082, 010083, 010084, 010085, 010086.

На Рудному дворі *аглофабрики* використовують водяні гармати, як засіб для пилопридушення.

- *Доменний цех № 1.* На рудному дворі *Доменного цеху №1* використовують водяні гармати, як засіб для пилопридушення.
- *Вогнетриво-вапняковий цех.* В зв'язку з недоцільністю проведення реконструкції та капітального ремонту кільцевої шахтної печі Вогнетриво-вапнякового цеха було здійснено зупинку її роботи та з січня 2020 року кільцева піч виведена з експлуатації. Зупинка кільцевої печі спричинила відсутність у необхідності виконання технологічних операцій на ділянках цеха, пов'язаних з роботою кільцевої печі. В зв'язку з цим виводяться з експлуатації наступні джерела викидів: 090113, 090156, 090157, 090158, 090166, 090167, 090168, 090206, 090207, 090208, 090209, 090210, 090211, 090212, 090213, 090214, 090215, 090216, 090217, 090218.

У зв'язку з недоцільністю проведення реконструкції та капітального ремонту обертової печі №1 (дж. 090110) було зупинено її роботу та з січня 2022 року обертова піч №1 виведена з експлуатації.

- В Вогнетриво-вапняковому цеху
- В 2019 виконана реконструкція ГОУ ОП-3 згідно проєкту 751-12.00-ОВНС «ОИЦ. Участок производства извести. Реконструкция возвращающихся печей №1-5».
- В 2020 році впроваджено проєкт ОВНС «Замена горелочного устройства для возможности применения биотоплива на участке производства извести ОИЦ «АрселорМиттал Кривий Ріг»»

На печі обпалювання вапняку № 3 встановлено пальник для спалювання органічних видів палива. Таким чином піч № 3 (дж. 090111) може експлуатуватися в 2 режимах роботи по обпалюванню вапняку: 1 режим - робота печі на природному газі та 2 режим - робота печі на суміші природного газу та лушпиння. Також в рамках проєктів «Замена горелочного устройства для возможности применения биотоплива на участке производства извести ОИЦ» та «Дослідний комплекс забезпечення подачі і регулювання витрати твердого біопалива в ОП № 4 обпалювання вапняку ПАТ «АМКР»»

встановлено додаткове обладнання для подачі біопалива до печей, а саме побудовано вузол розвантаження лушпиння соняшнику в приймальний лоток ВП - 4, 5 (дж. 091120) та бункер зберігання біопалива (дж. 091121).

- *Конвертерний цех.* В Конверторному цеху було частково реалізовано проєкт «Реконструкція існуючого відділення безперервного розливання сталі (ВБРС) з впровадженням нової технологічної лінії другої та третьої машин безперервного лиття заготовки (МБЛЗ-2,3)» згідно розробленого Звіту з оцінки впливу на довкілля реєстраційний номер справи 201864909. Згідно Звіту з ОВД як компенсаційні заходи передбачалося зниження на 100% валових викидів від цеху Блумінг № 1 у зв'язку з тим, що відлиту на МБЛЗ заготовку передбачається прокатувати повз обжимний переділ (дж. 150269 – 150308), зниження на 39% валових викидів від цеху Блумінг № 2 у зв'язку з тим, що відлиту на МБЛЗ заготовку передбачається прокатувати повз обжимний переділ (дж. 160302 – 160307, 160309 - 160362) та зниження на 50% навантаження на устаткування ЦПС у зв'язку з тим, що при введенні в експлуатацію МБЛЗ потреба в виливницях зменшиться на половину (дж. 120730 – 120734).
- *Мартенівський цех.* З березня 2020 року на виконання природоохоронних заходів «Городской программы по решению экологических проблем Кривбаса и улучшению состояния окружающей природной среды на 2016-2025 годы» и изменениям к данной программе, принятыми решениями Криворожского городского совета № 901 от 28.09.2016 и № 1497 от 29.03.2017 соответственно та Дозволу на викид № 1211000000-38 на викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами, виданого Міністерством екології та природних ресурсів України 18.03.2019 року здійснена планова зупинка та виведення з експлуатації двохванного сталеплавильного агрегату (ДСПА-6), останнього діючого сталеплавильного агрегату мартенівського цеху. С зупинкою ДСПА-6 в мартенівському цеху припинено виробництво сталі, що спричинило відсутність у необхідності виконання технологічних операцій на ділянках цеха, та як наслідок, зупинку робіт в мартенівському взагалі. В зв'язку з цим виводяться з експлуатації наступні джерела викидів: 110242, 110243, 110245, 110246, 110248, 110249, 110250, 110251, 110252.
- *Блумінг.* З березня 2020 року на виконання природоохоронних заходів «Днепропетровской областной комплексной программы и дополнительных природоохранных мероприятий по снижению выбросов в атмосферный воздух на периоды 2021 – 2025 годы к Днепропетровской областной комплексной программе (стратегии) экологической безопасности и предотвращения изменения климата на 2016 - 2025 годы», утвержденной решениями областного совета № 680-34/VI от 21.10.2015 и № 260 та Звіту з оцінки впливу на довкілля реєстраційний номер справи 201864909, здійснена планова зупинка ділянки стану 1250, з наступним виведом з експлуатації всієї ділянки № 1 цеха Блумінг. С зупинкою роботи нагрівальних колодязів стану 1250 припинено нагрів злитків, що спричинило відсутність у необхідності виконання технологічних операцій на ділянках цеха, та як наслідок, зупинку робіт на даній ділянці взагалі. В зв'язку з цим виводяться з експлуатації наступні джерела викидів: 150269 , 150270, 150271, 150272 , 150273, 150274, 150275, 150276, 150277, 150278, 150279, 150280, 150281, 150282, 150283,

150284, 150285, 150286, 150287, 150288, 150289, 150290, 150291, 150292, 150293, 150294, 150295, 150296, 150297, 150298, 150299, 150300, 150301, 150302, 150303, 150304, 150305, 150306, 150307, 150308.

- *Парогазовий цех та Цех мереж і підстанцій.* Проводиться заміна застарілих акумуляторів на сучасні закритого типу, від яких не відбуваються викидів забруднюючих речовин.
- *Сортопрокатний цех.* Проведена реконструкція сортопрокатного цеху № 2 із заміною технологічного устаткування дрібносортового стану МС 250-4 згідно розробленого Звіту з оцінки впливу на довкілля «Реконструкція дрібносортового стану № 4 (будівля МС 250-4) з переведенням на заготовку перерізом 150 x 150 мм на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» за адресою: вул. Криворіжсталі, 136, в Металургійному районі м. Кривого Рогу Дніпропетровської області» Київ 2018 р., реєстраційний номер справи про оцінку впливу на довкілля планованої діяльності 2018861403. В зв'язку з цим змінено 6 джерел викидів, які були на перспективу та виведено з експлуатації 12 джерел викидів, які були у Звіті з ОВД як компенсаційні заходи.
- *Дільниця з виробництва вогнетривких та будівельних сумішей.* На джерелах 340171, 340175 завершена реконструкції газоочисних установок.
- *Теплоенергоцентр.* На Теплоенергоцентралі в зв'язку з частковим зносом та неможливістю подальшої експлуатації демонтовано водогрійний котел ПТВМ-180 (дж. 380465), також були демонтовані резервуари мазуту №№ 1, 2 (дж. 380955, 380956).
- *Цех складського господарства та підготовки виробництва (ЦСГтаПВ).* В зв'язку з відсутністю виробничої необхідності джерела викидів №№ 560538, 560539, 560540, 560541 – анульовано.

Порівняння технологічного рівня устаткування (установок) для випалювання та агломерації металеві руди ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» з BREF рекомендаціями, що опубліковані Європейською комісією в 2013 році, наведено в таблиці 2.16.7 (таблиця 7А).

**Порівняння технологічного рівня устаткування (установок)
ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» з BREF-рекомендаціями ЄС**
Таблиця 2.16.7 (Таблиця 7А)

Виробничий процес	НДТ		Устаткування ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг»	
	Технологія, обладнання	Досягнуті параметри	Технологія, обладнання	Відповідність стандартам ЄС
1	2	3	4	5
Установки для спалювання з номінальною тепловою потужністю 50 і більше МВт				
Транспортування газоподібного палива та домішок	Використання систем виявлення витоків	Зменшення неконтрольованих викидів забруднюючих речовин.	-	-
	Використання турбін розширення (турбодетандер) для використання енергії надлишкового тиску газу. Нагрівання газу та повітря перед спалюванням, використовуючи тепло, що відходить від котла (турбіни).		На підприємстві експлуатуються турбодетандери та турбіни.	так
Виробництво електроенергії ТЕЦ	Сумісне виробництво теплової та електричної енергії.	Зниження ресурсоемності.	Продукцією теплоелектроцентралі (ТЕЦ- 1, 2, 3) є технологічна пара для потреб підприємства, електрична енергія і нагріте повітря для доменного дуття.	так
	Автоматизовані системи управління технологічними процесами.	Моніторинг основних заходів енергоефективності	На підприємстві експлуатується система АСУ ТП.	так
	Попереднє очищення доменного, конвертерного та коксового газів від пилу до надходження їх до ТЕЦ.	Без додаткових технологій очищення досягаються концентрації пилу 0,8- 31мг/нм ³ при вмісті 3% O ₂ для котлів-утилізаторів.	Багатоступеневе очищення коксо-доменно-конвертерної суміші. Викид пилу у димових газах ТЕЦ не виявлений. На ТЕЦ конвертерний газ не використовується. Конвертерний газ спалюється на ГСУ	так
	Попередня десульфуризація технологічних газів.	Без додаткових технологій очищення досягаються концентрації SO ₂ 66-84 мг/нм ³ при вмісті 3% O ₂	Концентрації SO ₂ 34-38 мг /нм ³ при вмісті 3% O ₂ .	так

Продовження табл. 2.16.7 (табл. 7А)

Виробничий процес	НДТ		Устаткування ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг»	
	Технологія, обладнання	Досягнуті параметри	Технологія, обладнання	Відповідність стандартам ЄС
1	2	3	4	5
Процес спалювання палива	Когенерація тепла і електроенергії.	Підвищення ефективності використання палива.	Продукцією теплоелектроцентралі (ТЕЦ) є технологічна пара для потреб підприємства, електрична енергія і стиснене повітря для доменного дуття.	так
	Попередній нагрів горючого газу за рахунок тепла відхідних газів		-	-
	Використання нових матеріалів для досягнення більш високих робочих температурі, тим самим, підвищення ефективності парових турбін.		-	-
	Проміжний перегрів пари.		-	-
	Регенеративний нагрів живильної води.		-	-
	Вдосконалений комп'ютерний контроль за умовами горіння і станом котла.		На підприємстві експлуатується система АСУ ТП.	так
	Акумуляція тепла (зберігання тепла).		-	-
	Рециркуляція димових газів.	Зниження викидів NO _x і CO, підвищення ефективності. NO _x 50-100 мг/м ³ CO 30-100 мг/м ³	-	-
	Використання пальника зі зниженим викидом NO _x для газових котлів.		-	-
	Селективне каталітичне відновлення, використання низько емісійних пальників.		-	-
	Низькі надлишки повітря.		-	-
	Концепція спалювання збідненій суміші.		-	-
Хімоводо-очищення	1) Регенерація іонообмінних фільтрів ХВОіБОУ: - Нейтралізація і відстоювання 2) Попереднє очищення: - Нейтралізація 3) Обмивка котлів, газових турбін, повітряних підігрівачів і електрофільтрів: - Нейтралізація і замкнутий водообіговий цикл, або заміщення методом сухого очищення там, де це технічно можливо 4) Злизові стоки: - Відстоювання або хімічне очищення і повторне використання на підприємстві.	Скорочення скидів стічних вод	Використання рециркуляційного водооборотного циклу. I. Осадження важких металів II. Флокуляція III. Мембранне очищення	частково
Устаткування для виробництва чушкового чавуну та сталі, продуктивність якого перевищує 2,5 т/годину				
Підготовка сировини	Використання руд високої якості.	Підвищує продуктивність і ефективність використання енергії процесу виплавки чавуну. Зменшення викидів CO ₂ .	На підприємстві введена система міжнародного стандарту ISO 9001:2000, що підтверджує можливість використання сировини лише високої якості.	так

Продовження табл. 2.16.7 (табл. 7А)

Виробничий процес	НДТ		Устаткування ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг»	
	Технологія, обладнання	Досягнуті параметри	Технологія, обладнання	Відповідність стандартам ЄС
1	2	3	4	5
Очищення доменного газу	Використання багатоступеневої системи очищення від пилу.	Концентрація пилу 1 – 10 мг /м ³ .	На підприємстві для очищення викидів від ливарного двору використовується електрофільтр.	так
Пило-видалення з ливарного двору	Підтримання герметичності ущільнень технологічного обладнання. Своєчасний ремонт футерування.	Запобігає утворення оксидів заліза. Зниження концентрації пилу до рівня 1 – 15 мг/м ³	Ливарні двори, з закритими жолобами для чавуну та шлаку, обладнані гідравлічним устаткуванням для відкриття та закриття льоток.	так
	Використання системи знепилювання ливарного двору: • покриття жолобів мобільними кришками • розсіювання кисню при розливанні рідкого чавуну за допомогою шару з азоту (попередження утворенню бурого диму).		ДП-6 має новий сучасний ливарний двір у двох рівнях з гідрообладнанням; застосовані головні жолоби ванного типу, що дозволяє скоротити втрати чавуну зі шлаком та збільшити міжремонтний період футеровки. На ливарному дворі ДП № 6 встановлено газоочисне обладнання, завдяки якому 80% від існуючих викидів газоподібних речовин від ливарного двору поступають на очищення, а 20% викидаються крізь аераційний ліхтар. Доменна піч № 8 має два ливарних двори, з закритими жолобами для чавуну та шлаку, обладнана гідравлічним устаткуванням для відкриття та закриття льоток. На ливарному дворі ДП № 9 розташовані жолоби, по яким чавун і шлак подаються у чавуновозні ковші та придоменну грануляцію, відсічні пристрої та устаткування для відкриття й закриття чавунних і шлакових льоток.	частково
	Використання рукавних фільтрів або електрофільтрів для знепилювання викидів.		Для очищення викидів ливарного двору використовується електрофільтр.	
Очищення і повторне використання скруберної води	I. Осадження важких частинок (скрубери) II. Фізико-хімічне очищення (флокуляція) II. Відстіювання. Використання очищеної води для поповнення технологічної системи.	Зменшення ресурсоемності виробництва. Зменшення негативного впливу на навколишнє природне середовище. Рівні викидів: • Зважені тверді речовини <30 мг/л • Залізо <5 мг/л • Свинець <0,5 мг/л • Цинк <2 мг/л • Ціаніди <0,4 мг/л.	Вода, що використовується у скрубери очищується та використовується повторно.	так

Продовження табл. 2.16.7 (табл. 7А)

Виробничий процес	НДТ		Устаткування ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг»	
	Технологія, обладнання	Досягнуті параметри	Технологія, обладнання	Відповідність стандартам ЄС
1	2	3	4	5
Рециклінг відходів виробництва	Обробка шламів у гідроциклоні.	Можливість введення шламів до складу агломераційної сировини. Зменшення ресурсоемності виробництва.	Шлами, що утворюються в процесі виробництва частково повертаються у виробництво у складі агломерату.	так
Утилізація та використання доменного та конвертерного газів	Очищення та зберігання колошникового та конвертерного газів доменної печі в газгольдерах для подальшого використання як палива.	Енерговідшкодування підвищується до 30%.	На підприємстві доменний газ використовується як паливо у повітрянагрівачах, котлах ТЕЦ, а також використовується в суміші для опалення нагрівальних колодязів та печей Конвертерний газ спалюється на ГСУ	частково
Пряме вдування відновлюючих агентів	Вдування вугільного пилю на рівні фурм.	1) Зниження рівня споживання коксу на 20% 2) Покращення функціонування ГОУ, що використовується для очищення газу. 3) Оптимізація функціонування доменної печі.	Впроваджено ПУТ на ДП-9 На ДП-6, 8 не впроваджено.	частково

Продовження табл. 2.16.7 (табл. 7А)

Виробничий процес	НДТ		Устаткування ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг»	
	Технологія, обладнання	Досягнуті параметри	Технологія, обладнання	Відповідність стандартам ЄС
1	2	3	4	5
Пряме вдування відновлюючих агентів	Вдування мазуту з киснем.	Зменшення викидів CO ₂ .	-	-
	Вдування газу.	Зменшення викидів CO ₂ .	У горн ДП вдувається природний газ через фурми високого тиску.	так
	Вдування відходів пластмас.	Зниження рівня споживання коксу.	-	-
	Пряме вдування відпрацьованих масел, жирів і емульсій та залишків твердого заліза	Зниження рівня споживання коксу та руди.	-	-
Утилізація енергії тиску колошниково-го газу	Енергія утилізується за допомогою газорозширювальної турбіни, яка встановлена після пристрою для очищення колошниково-го газу.	Економія енергії до 2%	-	-
Підігрів дуття	Застосування пружного ущільнення елементів корпусів та кладки.	Концентрація (мг/м ³): - NO _x від 19 - 115, - пилу від 1 - 12, - CO < 50	На підприємстві ведеться чіткий контроль за станом технологічного обладнання, своєчасно проводиться всі необхідні ремонтні роботи.	так
Окислення домішок у кисневому конвертері	Видалення вуглецю, кремнію, фосфору, марганцю, оксидів.	Оптимізація процесу виробництва сталі. Поліпшення якості сталі.	На початку продувки киснем відбувається окислення таких елементів в складі чавуну, як Si, Mn і Fe, і зменшується кількість що утворюється CO або CO ₂	так
Десульфуризація гарячого чавуну	Десульфуризація карбідом кальцію та магнієм.	Зниження вмісту сірки до 0,001%.	Десульфуризація чавуну здійснюється в горновому жолобі. Відсутнє обладнання для внепичної десульфуризації чавуну	ні
Очищення конвертерних газів	Використання зонту з вихровим підсосом для вторинного знепилювання.	Поліпшення ступеню вловлювання неорганізованих викидів.	Для очищення конвертерних газів застосовується скруббер порожнистий форсуночний та блок труб Вентурі (2 од.), крапле вловлювач.	так
	Використання електрофільтрів після скрубєрів	Вмісту пилу до 10 мг /м ³		ні
Лиття	Безперервне розливання сталі.	Оптимізація та поліпшення якості лиття. Зменшення викидів пилу. Зменшення викидів пилу.	Введено в експлуатацію три радіально шестиструменеві машини безперервного лиття заготовок і три установки «піч-ківш» (УПК)	так
Підвищення стабільності конвертерного шлаку для тривалого застосування	Після випуску шлаку в шлаковий тигель рідкий шлак обробляється за допомогою вдування кисню і піску (SiO ₂).	Можливість використання шлаку в цивільному будівництві.	В конвертерному цеху при зливці сталі в розливний ківш, зливається і конвертерний шлак.	ні

Продовження табл. 2.16.7 (табл. 7А)

Виробничий процес	НДТ		Устаткування ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг»	
	Технологія, обладнання	Досягнуті параметри	Технологія, обладнання	Відповідність стандартам ЄС
1	2	3	4	5
Виробництва вапна в обортових печах, виробнича потужність яких перевищує 50 тонн на день				
Виробництво вапна	Виконання на постійній основі моніторингу та вимірювань параметрів процесу викидів	Безперервне вимірювання параметрів, що характеризують стійкість процесу, таких як температура, вміст O ₂ , швидкість газового потоку і викиди CO, пилу, NO _x , SO _x	-	ні
Виробництво вапна	Використання газоочисного обладнання та закритих приміщень для зберігання матеріалів, що пилять	Мінімізація неорганізованих викидів пилу	Використання електрофільтрів, циклонів, рукавних фільтрів, закритих приміщень.	так
	Здійснення ретельного відбору і контролю речовин, що поступають в піч	Зниження викидів газоподібних сполук	На підприємстві введена система міжнародного стандарту ISO 9001:2000, що підтверджує можливість використання сировини лише високої якості.	так
	Зниження забруднюючих речовин в паливі			так
	Підбір відповідного палива з урахуванням обмеження вмісту в ньому азоту	Зниження викидів NO _x в відведених пічних газах	На підприємстві введена система міжнародного стандарту ISO 9001:2000, що підтверджує можливість використання сировини лише високої якості.	так
	Оборотні печі можуть бути обладнані підігрівачами для зниження споживання тепла		Оборотні печі оснащені підігрівачами	так
	Використання палива та матеріалів (вапняку та доломіту) зі зніженим вмістом сірки	Зниження викидів SO ₂ в відведених пічних газах	На підприємстві введена система міжнародного стандарту ISO 9001:2000, що підтверджує можливість використання сировини лише високої якості.	так
	Використання додаткових поглиначів для очищення сухих димових газів: - фільтр; - вологий скруббер		Використання багатоступеневої газоочисної системи, яка складається з групи електрофільтрів та циклонів	так
	Заходи щодо оптимізації процесу, які забезпечують стає і повне горіння: рівномірне розподілення повітря; правильне дозування палива та його рівномірне розподілення по шихті; зниження температури в окремих частинах зони обпалення	Зниження викидів CO в відведених пічних газах	-	-

Порівняння показало, що технологія та обладнання ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» частково відповідають технічному рівню сучасних підприємств чорної металургії в ЄС.

Тому, цілком передбачувано, що впровадження найкращих доступних

технологій і способів управління є актуальним питанням для дотримання норм та вимог чинного законодавства, а також підвищення якості продукції та мінімізації впливу на навколишнє природне середовище в цілому.

Рекомендовані заходи щодо впровадження найкращих існуючих технологій виробництва, які не потребують надмірних витрат та найкращих доступних технологій і методів керування представлені в таблиці 2.16.8.

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

Таблиця 2.16.8

Код виробничого та 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 в атмосферне повітря після впровадження заходу, т/рік
1	2	3	4	5	6
040209 040614 040202 040203 040210	Передбачати заходи з пилопридушення та впроваджувати закриті та напівзакриті склади замість відкритих при наявності техніко-економічного обґрунтування	При впровадженні нових проєктів	-	загальний обсяг витрат буде уточнюватися при виконанні проєктних робіт та після затвердження кошторисної документації	Очікуване зменшення викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря буде прораховано після проведення проєктних робіт та впровадження заходу
040209 040614 040202 040203	Розглянути можливість застосування усіх найкращих доступних технологій	При реконструкції основного устаткування на підприємстві	-		
040614	Розглянути можливість прискорення реалізації заходів з підвищення ефективності роботи ГОУ ВВЦ на джерелах викидів, які перевищують нормативи ГДВ	31.12.2030	090121, 090122, 090123, 090124, 090125, 090153		
040202	Досягнення перспективних технологічних нормативів від ливарного двору (дж. № 060092) Досягнення перспективних нормативів від устаткування подачі матеріалів шихтового двору (дж. № 060094)	*протягом двох років після припинення чи скасування воєнного стану в Україні	060092 060094	350,0	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом – 307,746

*Відповідно до наказу Міністерства захисту довкілля та природних ресурсів України №174 від 27.03.2023 «Про внесення змін до деяких Технологічних нормативів допустимих викидів забруднюючих речовин» поточні технологічні нормативи діють до дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні, введеного Указом Президента України від 24 лютого 2022 року № 64 «Про введення воєнного стану в Україні», затвердженим Законом України від 24 лютого 2022 року № 2102-IX «Про затвердження Указу Президента України «Про введення воєнного стану в Україні» та протягом двох років після припинення чи скасування воєнного стану». Перспективні технологічні нормативи встановлюються з наступного дня після спливу строку дії поточних нормативів.

Перелік заходів щодо скорочення викидів забруднюючих речовин (що виконані або/та які потребують виконання)

Виконані заходи Дозволу на викиди №UA12060170010378670-I-0095:

1. ***«Виведення з експлуатації агломераційного цеху (окрім рудного двору)»*** термін встановлений діючим дозволом 31.12.2023 року.

У зв'язку з недоцільністю проведення модернізації та подальшого виробництва агломерату устаткуванням **агломераційного цеху** металургійного виробництва (АЦ МВ) було виведено АЦ МВ з експлуатації окрім рудного двору згідно наказу ПАТ «АМКР» №38 від 18.01.2023 та джерел викидів №№010032, 010035, 010036, 010037, 010039, 010040, 010087. В зв'язку з цим виводяться з експлуатації наступні джерела викидів: 010001, 010002, 010008, 010009, 010010, 010011, 010012, 010013, 010014, 010015, 010016, 010017, 010018, 010019, 010020, 010021, 010022, 010023, 010024, 010025, 010026, 010027, 010028, 010030, 010031, 010033, 010034, 010041, 010042, 010043, 010044, 010045, 010046, 010047, 010048, 010049, 010050, 010051, 010061, 010062, 010063, 010064, 010065, 010066, 010067, 010068, 010069, 010070, 010071, 010072, 010073, 010074, 010075, 010076, 010077, 010078, 010079, 010080, 010081, 010082, 010083, 010084, 010085, 010086.

2. ***«Виведення з експлуатації ДП-7 ДЦ №1 після закінчення реконструкції ДП-9 та досягнення нею проєктної потужності»***, термін встановлений діючим дозволом 31.12.2024 року.

В березні 2024 року виведена з експлуатації доменна піч №7 з комплексом допоміжного устаткування та споруд, крім споруди бункерної естакади згідно наказу ПАТ «АМКР» №271 від 12.03.2024 р. В зв'язку з цим виводяться з експлуатації наступні джерела викидів: 050055, 050060, 050065, 050070, 050178, 050179, 050180, 050181, 050182, 050183, 050184, 050185, 050186, 050187, 050198, 050199, 050200, 050201, 050202, 050203, 050204, 050205, 050206, 050207, 050208, 050209, 050210, 050211, 050212, 050213, 050214, 050215, 050216, 050217, 050218, 050219, 050220, 050221, 050222, 050223, 050224, 050225, 050266, 050267.

3. ***«Підвищення ефективності існуючих очисних установок (включаючи їх модернізацію, реконструкцію, ремонт, тощо) від грохоту»***, термін встановлений діючим дозволом 31.12.2030 року. В зв'язку з відсутністю виробничої необхідності джерело 560538 грохот – анульовано.

4. ***«Підвищення ефективності існуючих очисних установок (включаючи їх модернізацію, реконструкцію, ремонт, тощо) від комплексу брикетування»***, термін встановлений діючим дозволом 31.12.2030 року. В зв'язку з відсутністю виробничої необхідності джерело 560539 комплекс брикетування – анульовано.

5. ***«Підвищення ефективності існуючих очисних установок (включаючи їх модернізацію, реконструкцію, ремонт, тощо) від дробарки №1»***, термін встановлений діючим дозволом 31.12.2030 року. В зв'язку з відсутністю виробничої необхідності джерело 560540 дробарка №1 – анульовано.

6. ***«Підвищення ефективності існуючих очисних установок (включаючи їх модернізацію, реконструкцію, ремонт, тощо) від дробарки №2»***, термін встановлений діючим дозволом 31.12.2030 року. В зв'язку з відсутністю виробничої необхідності джерело 560541 дробарка №2 – анульовано.

Заходи, що потребують виконання:

1. «Підвищення ефективності існуючих очисних установок (включаючи їх модернізацію, реконструкцію, ремонт, тощо) тракту видачі вапна від охолоджувачів до складу вапна: перевантажувальний вузол № 8; відвантажувальні бункери пилу з електрофільтрів; перевантажувальний вузол конвеєрів №№ 20, 21, 22, 23; перевантажувальний вузол конвеєрів №№ 22, 23 та бункерів вапна; бункери складу вапна; бункери вапна», термін встановлений діючим дозволом 31.12.2030 року.

2. «Досягнення технологічних нормативів допустимих викидів по оксидам азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту та оксиду вуглецю із теплосилових установок», термін встановлений діючим дозволом 31.12.2027 року.

Планується продовжити терміни виконання наступних заходів:

3. «Підвищення ефективності існуючих очисних установок (включаючи їх модернізацію, реконструкцію, ремонт, тощо) відділення приготування вогнетривких мас (Глиномялка, бігуни дроблення, конвеєра), (Бігуни, елеватори, конвеєра), (Бігуни, елеватори, конвеєра) ДЦ1», термін встановлений діючим дозволом 31.12.2023 року. Новий термін- після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні*.

4. «Досягнення технологічних нормативів допустимих викидів по оксиду вуглецю із повітрянагрівачів доменного цеху», термін встановлений діючим дозволом 31.12.2024 року. Новий термін-**До дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні...та протягом двох років після припинення чи скасування воєнного стану в Україні.

5. «Реконструкція АУ від ливарного двору ДП-9 ДЦ №2», термін встановлений діючим дозволом 31.12.2024 року. Нове найменування заходу - **«Досягнення перспективних технологічних нормативів від ливарного двору».** Новий термін-**До дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні...та протягом двох років після припинення чи скасування воєнного стану в Україні.

6. «Реконструкція АУ від устаткування подачі матеріалів шихтового двору ДП-9 ДЦ №2», термін встановлений діючим дозволом 31.12.2024 року. Нове найменування заходу - **«Досягнення перспективних технологічних нормативів від устаткування подачі матеріалів шихтового двору».** Новий термін-**До дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні...та протягом двох років після припинення чи скасування воєнного стану в Україні.

7. «Реконструкція обертових печей №№ 1, 4, 5 ВВЦ», термін встановлений діючим дозволом 31.12.2023 року. У зв'язку з недоцільністю проведення реконструкції та капітального ремонту обертової печі №1 (дж. 090110) Вогнетриво-вапнякового цеха було зупинено її роботу та з січня 2022 року обертова піч №1 виведена з експлуатації. Нове найменування заходу – **«Реконструкція обертових печей №№4, 5 ВВЦ».** Новий термін-**До дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні...та протягом двох років після припинення чи скасування воєнного стану в Україні.

8. «Підвищення ефективності існуючих очисних установок (включаючи їх модернізацію, реконструкцію, ремонт, тощо) вагоноперекидача:

вагоноперекидач, перевантажувальний вузол №№ 1-6 ВВЦ», термін встановлений діючим дозволом 31.12.2025 року. Новий термін- після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні*.

9. «Підвищення ефективності існуючих очисних установок (включаючи їх модернізацію, реконструкцію, ремонт, тощо) приміщення загрузочних головок ОП № 1-5 ВВЦ»: бункери вапняку ОП № 3, 4, укриття резервного бункеру вапняку; дозатори та бункери ОП № 5», термін встановлений діючим дозволом 31.12.2026 року. Новий термін- після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні*.

10. «Модернізація діючого конвертерного цеху з будівництвом нових ГОУ за конвертерами №1-3, допалюванням СО та впровадженням автоматизованої системи екологічного моніторингу та технологічного процесу», термін встановлений діючим дозволом 31.12.2023 року. Новий термін-
**До дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні...та протягом двох років після припинення чи скасування воєнного стану в Україні.

*Відповідно до п.55 Плану заходів щодо дерегуляції господарської діяльності та покращення бізнес-клімату, затвердженого розпорядженням КМУ від 4.12.2019 р. №1413-р (в редакції розпорядження КМУ від 3.09.2024 р. № 838-р) .

**Відповідно до наказу Міністерства захисту довкілля та природних ресурсів України №174 від 27.03.2023 «Про внесення змін до деяких Технологічних нормативів допустимих викидів забруднюючих речовин» поточні технологічні нормативи діють до дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні, введеного Указом Президента України від 24 лютого 2022 року № 64 «Про введення воєнного стану в Україні», затвердженим Законом України від 24 лютого 2022 року № 2102-IX «Про затвердження Указу Президента України «Про введення воєнного стану в Україні» та протягом двох років після припинення чи скасування воєнного стану».

Заходи, щодо досягнення встановлених нормативів граничнодопустимих викидів наведені в таблиці 2.16.9 (таблиця 10.1 за інструкцією).

Заходи щодо скорочення викидів забруднюючих речовин

Таблиця 2.16.9 (1)

Код виробничого та 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
ДОМЕННИЙ ЦЕХ 1					
040203	Підвищення ефективності існуючих очисних установок (включаючи їх модернізацію, реконструкцію, ремонт, тощо) відділення приготування вогнетривких мас (Глиномялка, бігуни дроблення, конвеєра)	**після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні	050072	*	Для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом – 23,167

Продовження табл. 2.16.9

Код виробничого та 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	
040203	Підвищення ефективності існуючих очисних установок (включаючи їх модернізацію, реконструкцію, ремонт, тощо) відділення приготування вогнетривких мас (Бігуни, елеватори, конвеєра)		050073	*	Для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом – 2,554	
040203	Підвищення ефективності існуючих очисних установок (включаючи їх модернізацію, реконструкцію, ремонт, тощо) відділення приготування вогнетривких мас (Бігуни, елеватори, конвеєра)		050074		Для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом - 2,810	
03	Досягнення технологічних нормативів допустимих викидів по оксиду вуглецю із Повітронагрівачів доменного цеху	***з наступного дня після спливу строку,	050069, 050071	*	Для оксиду вуглецю – 3607,939 т/рік	
040203	Досягнення технологічних нормативів допустимих викидів від ливарного двору	встановленого пунктом 1.6 розділу I	060092		-	Для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом - 199,439
040202	Досягнення технологічних нормативів допустимих викидів від устаткування подачі матеріалів шихтового двору		060094			Для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом - 151,736
ВВЦ						
040614	Реконструкція обертових печей №№ 4, 5	***з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I	090111	-	Для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом – 191,311	
			090112		Для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту – 213,599 Для оксиду вуглецю – 149,662	

Продовження табл. 2.16.9

Код виробничого та 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
040614	Підвищення ефективності існуючих очисних установок (включаючи їх модернізацію, реконструкцію, ремонт, тощо) приміщення загрузочних головок ОП № 1-5:	**після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні	-	-	Для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом - 5,257, в тому числі:
	- бункери вапняку ОП №№ 3, 4, укриття резервного бункеру вапняку		090116		2,512
	- дозатори та бункери ОП № 5		090117		2,745
040614	Підвищення ефективності існуючих очисних установок (включаючи їх модернізацію, реконструкцію, ремонт, тощо) тракта видачі вапна від охолоджувачів до складу вапна:	31.12. 2030	-	*	Для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом - 61,372, в тому числі:
	- перевантажувальний вузол № 8		090121		2,893
	- відвантажувальні бункери пилу з електрофільтрів		090122		27,660
	- перевантажувальний вузол конвеєрів №№ 20, 21, 22, 23		090123		3,716
	- перевантажувальний вузол конвеєрів №№ 22, 23 та бункерів вапна		090124		1,799
	- бункери складу вапна		090125		3,666
	- бункери вапна		090153		21,638
040614	Підвищення ефективності існуючих очисних установок (включаючи їх модернізацію, реконструкцію, ремонт, тощо) вагоноперекидача	**після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні	-	*	Для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом - 111,894, в тому числі:
	- вагоноперекидач		090127		14,852
	- перевантажувальний вузол № 1		090128		18,602
	- перевантажувальний вузол № 2		090129		20,077
	- перевантажувальний вузол № 3		090130		16,409
	- перевантажувальний вузол № 4		090131		24,441
	- перевантажувальний вузол № 5		090132		14,302
	- перевантажувальний вузол № 6		090133		3,211

Код виробничого та 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
040206	Модернізація діючого конвертерного цеху з будівництвом нових ГОУ за конвертерами № 1 - 3, допалюванням СО та впровадженням автоматизованої системи екологічного моніторингу та технологічного процесу	***з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I	100180	*	Для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом - 325,547 Для оксиду вуглецю - 7613,126 Для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту - 64,698
КОНВЕРТЕРНИЙ ЦЕХ					
040206	Модернізація діючого конвертерного цеху з будівництвом нових ГОУ за конвертерами № 1 - 3, допалюванням СО та впровадженням автоматизованої системи екологічного моніторингу та технологічного процесу	***з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I	100200	*	Для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом - 302,684 Для оксиду вуглецю - 666,778 Для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту - 0,141 Для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки - 310,235
ТЕПЛОЕНЕРГОЦЕНТРАЛЬ					
03	Досягнення технологічних нормативів допустимих викидів по оксидам азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту та оксиду вуглецю із теплосилових установок	31.12. 2027	380442, 380444, 380445, 380446 380455 380465	*	Для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту - 298,077196 Для оксиду вуглецю - 360,601248

Примітки: * - обсяг фінансування буде визначено після розробки проектної документації, кошторисів та укладення договорів з постачальниками і підрядниками.

**Відповідно до п.55 Плану заходів щодо дерегуляції господарської діяльності та покращення бізнес-клімату, затвердженого розпорядженням КМУ від 4.12.2019 р. №1413-р (в редакції розпорядження КМУ від 3.09.2024 р. № 838-р).

***Відповідно до наказу Міністерства захисту довкілля та природних ресурсів України №174 від 27.03.2023 «Про внесення змін до деяких Технологічних нормативів допустимих викидів забруднюючих речовин» поточні технологічні нормативи діють до дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні, введеного Указом Президента України від 24 лютого 2022 року № 64 «Про введення воєнного стану в Україні», затвердженим Законом України від 24 лютого 2022 року № 2102-IX «Про затвердження Указу Президента України «Про введення воєнного стану в Україні» та протягом двох років після припинення чи скасування воєнного стану».

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 інструкціям технологічних процесів.
2. Посилення контролю щодо дотримування технологічних режимів згідно з технічними інструкціями.
3. Вчасно проводити технічні огляди та планові ремонти газоочисного обладнання.

4. Підтримувати в герметичному стані трубопроводи, які ведуть від джерел утворення викиду до газоочисного обладнання.
5. Не допускати експлуатацію технологічного устаткування при несправних або відключених газоочисних установках.
6. Контролювати фактичні показники роботи газоочисних установок.
7. Забезпечити роботу ГОУ з ефективністю не нижчою за вказану в Документах.

Заходи щодо обмеження обсягів залпових викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря

Регулювання викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря від джерел залпових викидів здійснюється шляхом встановлення умов. Аналіз розрахунку розсіювання забруднюючих речовин, які потрапляють в атмосферне повітря при залповому викиді, перевищення нормативів ГДК на межі СЗЗ підприємства та в житловій зоні не виявив, тому заходи щодо обмеження обсягів залпових викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря не розроблені.

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

Стратегією розвитку ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» ліквідації підприємства не передбачено, 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 на випадок виникнення надзвичайних ситуацій техногенного та природного характеру, ліквідації наслідків забруднення атмосферного повітря

Відповідно до Закону України «Про об'єкти підвищеної небезпеки» за № 2245-III від 18.01.2001 зі змінами та доповненнями для кожного з цехів основного промислового майданчика металургійного виробництва ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» розроблені та введені в дію плани локалізації та ліквідації аварійних ситуацій і аварій (ПЛАС).

Заходи щодо охорони атмосферного повітря на випадок виникнення надзвичайних ситуацій техногенного та природного характеру, ліквідації наслідків забруднення атмосферного повітря для цехів основного промислового майданчика металургійного виробництва ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» наведені в таблиці 2.16.10 (за інструкцією таблиця 10.2).

Перелік заходів щодо охорони атмосферного повітря на випадок виникнення надзвичайних ситуацій техногенного та природного характеру, ліквідації наслідків забруднення атмосферного повітря для основного промислового майданчика № 1 металургійного виробництва ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг»

Таблиця 2.16.10

Найменування потенційно небезпечного об'єкта	Місце розташування потенційно небезпечного об'єкта	Найменування, маса, категорія небезпечної речовини чи групи речовин, що використовуються або виготовляються, переробляються, зберігаються чи транспортуються на об'єкті	Найменування або категорія небезпечної речовини чи групи небезпечних речовин, за якими проводилася ідентифікація об'єкта	Найменування забруднюючих речовин, які у випадку виникнення надзвичайної ситуації техногенного або природного характеру можуть надійти в атмосферне повітря	Найменування заходів щодо охорони атмосферного повітря на випадок виникнення надзвичайної ситуації	Найменування заходів щодо ліквідації наслідків забруднення атмосферного повітря у разі виникнення надзвичайної ситуації
1	2	3	4	5	6	7
ПАТ «Арселор-Міттал Кривий Ріг»	50095 м. Кривий Ріг, вул. Криворіж-сталі (Орджоні-кідзе), 1	Вибухонебезпечні речовини: Природний газ 17854,337 тис. м ³ /рік Коксовий газ 21097,589 тис. м ³ /рік Доменний газ 27895,417 тис. м ³ /рік Ацетилен 0,4715 т/рік Аргон рідкий 28,21 тис. м ³ /рік Аргон газоподібний 5277,5 тис. м ³ /рік	Природний газ <i>I категорія</i> , Коксовий газ <i>I категорія</i> , Доменний газ <i>I категорія</i> , Ацетилен <i>I категорія</i> , Пропан <i>I категорія</i> Аргон газоподібний <i>I категорія</i>	Метан, етилмеркаптан, оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту, оксид вуглецю, діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки, бенз(а)пірен Аргон	Припинення всіх технологічних операцій. Блокування аварійної апаратури. Обмеження газової фази та її об'єму. Оснащення газоаналізаторами, ефективною вентиляцією. Швидке усунення порушень герметичності у системах транспортування речовин.	Пожежогасіння. Встановити оточення у напрямку шлейфа газової хвилі. Встановити водяну завісу з метою зменшення глибини зараження території. Перевірка роботи вентиляційних систем та відключення апаратури.

Таблиця 2.16.10

Найменування потенційно небезпечного об'єкта	Місце розташування потенційно небезпечного об'єкта	Найменування, маса, категорія небезпечної речовини чи групи речовин, що використовуються або виготовляються, переробляються, зберігаються чи транспортуються на об'єкті	Найменування або категорія небезпечної речовини чи групи небезпечних речовин, за якими проводилася ідентифікація об'єкта	Найменування забруднюючих речовин, які у випадку виникнення надзвичайної ситуації техногенного або природного характеру можуть надійти в атмосферне повітря	Найменування заходів щодо охорони атмосферного повітря на випадок виникнення надзвичайної ситуації	Найменування заходів щодо ліквідації наслідків забруднення атмосферного повітря у разі виникнення надзвичайної ситуації
1	2	3	4	5	6	7
ПАТ «Арселор-Міттал Кривий Ріг»	50095 м. Кривий Ріг, вул. Криворіж-сталі (Орджоні-кідзе), 1	Аміак 25% 0,218554 т/рік I категорія Сірчана кислота 1,02 т/рік Водень 384,142 тис. м³/рік Соляна кислота 4,036 т/рік Ортофосфорна кислота 10,1 т/рік Газ скраплений 69550 л/рік Лакофарбові матеріали 89,293 т/рік Розчинники 12,01 т/рік 2 категорія Світлі нафтопродукти: Бензин 112,83 т/рік Дизельне паливо 11494,55 т/рік Гас 102,486 т/рік Масло мінеральне 3457,13 т/рік 2 категорія	Аміак 1 категорія Сірчана кислота 2 категорія Водень 2 категорія Соляна кислота 2 категорія Ортофосфорна кислота 2 категорія Газ скраплений 2 категорія Лакофарбові матеріали 2 категорія Розчинники 2 категорія Бензин 2 категорія Дизельне паливо 2 категорія Гас 2 категорія Масло мінеральне 2 категорія	Аміак Сірчана кислота Водень Водень хлористий Ортофосфорна кислота Пропан, бутан Сажа, оксид вуглецю, вуглеводні (насичені та ненасичені) Органічні продукти термічного розкладання і полімеризації молекул масла	Припинення вогневих робіт та робіт пов'язаних з виділенням теплової енергії в районі аварії (50 м). Виведення людей з небезпечної зони. Експлуатація техніки для гасіння пожеж.	Оснащення та перевірка дії вентиляції. Відключення джерел спалахування. Оснащення вогнегасниками, засобами індивідуального захисту, експлуатація пожежних щитків та кранів. Проведення тренування з персоналом по спасінню людей та тушіння пожежі. Дії згідно ПЛАС.

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

Заходи, щодо охорони атмосферного повітря при несприятливих метеорологічних умовах (НМУ) розроблені та 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 Державною гідрометеорологічною службою України проводиться або планується проведення прогнозування несприятливих метеорологічних умов.

«Порядком взаємодії організації та установ міста під час настання несприятливих метеорологічних умов», затвердженому 21.12.2011 р. першим заступником міського голови м. Кривий Ріг, в м. Кривий Ріг встановлено I-й ступінь впливу НМУ, враховуючи, що фонові концентрації деяких забруднюючих речовин перевищують ГДК.

Короткостроковим планом дій для агломерації «Кривий Ріг», затвердженого 01.03.2024 р. управлінням екології виконкому Криворізької міської ради в залежності від очікуваного рівня забруднення атмосферного повітря складаються попередження трьох ступенів небезпеки, яким повинні відповідати певні режими роботи промислових підприємств (враховуючи, що встановлені Дніпропетровським регіональним центром з гідрометеорології, фонові концентрації пилу перевищують граничний норматив, I режим роботи у підприємств постійний).

В даний час на ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг», з метою зниження забруднення атмосферного повітря до нормативних вимог в період несприятливих метеоумов згідно вимог РД 52.04.52-85 і відповідно до вимог ст. 17 Закону України «Про охорону атмосферного повітря», Наказом по підприємству введено в дію «План заходів щодо тимчасового скорочення викидів забруднюючих речовин в атмосферу при НМУ».

Виконання заходів фіксується в журналі попереджень про НМУ.

При настанні НМУ підприємство, відповідно до вимог РД 52.04.52-85 «Регулирование выбросов при неблагоприятных метеорологических условиях», виконує заходи по скороченню викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря:

- ✓ при I-му режимі роботи підприємства - заходи повинні забезпечити зниження концентрації забруднюючих речовин в приземному шарі атмосфери на 15-20%;
- ✓ при II-му режимі роботи підприємства - заходи повинні забезпечити зниження концентрації забруднюючих речовин в приземному шарі атмосфери на 20-40%;
- ✓ при III-му режимі роботи підприємства - заходи повинні забезпечити зниження концентрації забруднюючих речовин в приземному шарі атмосфери на 40-60%.

У зв'язку з постійно встановленим I-м ступенем впливу НМУ у м. Кривий Ріг, заходи при першому режимі роботи підприємством виконуються постійно та забезпечують зниження концентрації забруднюючих речовин в приземному шарі

атмосфери на 20%, що було враховано при проведенні інвентаризації джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферному повітрі від стаціонарних джерел.

Існуюча величина зниження викиду забруднюючих речовин на 20% постійно враховується при оцінці ефективності заходів НМУ при другому та третьому режимах роботи підприємства.

Заходи щодо охорони атмосферного повітря при несприятливих метеорологічних умовах для джерел викидів промислового майданчика № 1 металургійного виробництва ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» розробляються для *речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом* (пил 2902), фонові концентрації яких перевищує ГДК, та для *оксиду вуглецю*, фонові концентрації якого не перевищує, але близька до 1ГДК і тому, що металургійне виробництво підприємства є найбільш впливовим на величину фонові концентрації оксиду вуглецю, а особливо, під час несприятливих метеорологічних умов.

За даними Дніпропетровського регіонального центру з гідрометеорології (додаток 5) на найближчому до промислового майданчика №1 МВ пості спостереження ПСЗ №2 (вул. Степана Тільги (Революційна), 20) величина фонові концентрації:

- для пилу 2902 складає $0,79777 \text{ мг/м}^3$ (1,5955 долі ГДК);
- для оксиду вуглецю складає $3,45053 \text{ мг/м}^3$ (0,69 долі ГДК).

Для ПСЗ №2 підприємства, за результатами розрахунку розсіювання забруднюючих речовин в атмосферному повітрі, визначено значення максимальної концентрації C_m при роботі промислового майданчика №1 МВ у 1 режимі НМУ (постійно):

- для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом значення C_m складає 1,72 долі ГДК ($0,86 \text{ мг/м}^3$);
- для оксиду вуглецю значення C_m складає 0,79 долі ГДК ($3,95 \text{ мг/м}^3$).

При відсутності 1го режиму НМУ концентрація пилу складала би: $0,86 \cdot 100 / 80 = 1,08 \text{ мг/м}^3$ (2,16 ГДК), а концентрація СО складала би: $3,95 \cdot 100 / 80 = 4,94 \text{ мг/м}^3$ (0,99 ГДК).

Критерієм ефективності є ступінь зниження максимальної концентрації (C_m), а саме: це відношення різниці між показниками C_m та результатів вимірювань на стаціонарних постах контролю підприємства до C_m .

З метою визначення значення C_m , що спостерігається при роботі промислового майданчика №1 МВ у 1 режимі НМУ (постійно), виконано розрахунок розсіювання в атмосферному повітрі *речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом та оксиду вуглецю* (для яких розроблені заходи для промислового майданчика №1 МВ щодо охорони атмосферного повітря при НМУ) за програмою ЕОЛ на існуючий стан з урахуванням фонові концентрації.

Характеристики розрахункової точки № 501 (X=9030, Y=8030) відповідають місцезнаходженню Автоматизованого поста спостереження (АПС) №1 підприємства (вул. Криворіжсталі, 52), який розташований в зоні впливу промислового майданчика №1 МВ.

Для АПС №1 підприємства, за результатами розрахунку розсіювання забруднюючих речовин в атмосферному повітрі, визначено значення максимальної концентрації C_m при роботі промислового майданчика №1 МВ у 1 режимі НМУ (постійно):

- для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом значення C_m складає 1,7 долі ГДК ($0,85 \text{ мг/м}^3$);

- для оксиду вуглецю значення C_m складає 0,75 долі ГДК ($3,75 \text{ мг/м}^3$).

При відсутності 1 го режиму НМУ концентрація пилу складала би: $0,85 \cdot 100 / 80 = 1,06 \text{ мг/м}^3$ (2,12 ГДК), а концентрація СО складала би: $3,75 \cdot 100 / 80 = 4,69 \text{ мг/м}^3$ (0,94 ГДК).

До промислового майданчика №1 МВ ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» належать 11 адміністративно-господарських одиниць до складу яких входять структурні підрозділи, які забезпечують виробничу діяльність підприємства, а саме:

1. Департаменту з виробництва чавуну та сталі

- Рудний двір Аглофабрики;
- доменний цех № 1 (ДЦ-1);
- вогнетриво-вапняковий цех (ВВЦ);
- конвертерний цех (КЦ);
- копровий цех;

2. Прокатний департамент

- цех блумінг;
- сортопрокатний цех № 1 (СПЦ-1);
- сортопрокатний цех № 2 (СПЦ-2);
- вальцетокарний цех (ВТЦ);
- прокатний цех № 3 (Прокат-3);

3. Центральний департамент по утриманню і ремонтам (ЦДУР)

Ремонтне виробництво

- цех ремонту металургійного обладнання № 2 (ЦРМО № 2);
- цех ремонту металургійного обладнання № 4 (ЦРМО № 4);
- цех ремонту енергетичного обладнання (ЦРЕО);
- цех ремонту ланцюгів управління технологічними процесами (ЦРЛУТП);
- ділянка з виробництва вогнетривких та будівельних сумішей;
- ділянка підготовки виробництва;
- ділянка спеціального рухомого складу (СРС)

4. Енергетичний департамент

- теплоелектроцентрально ТЕЦ, в т.ч. ТЕЦ-1, ТЕЦ-2, ТЕЦ-3;
- електроремонтний цех (ЕРЦ);
- електрокустовий цех (ЕКЦ);
- парогазовий цех;
- цех водопостачання (ЦВП);
- цех мереж і підстанцій (ЦМіП);
- центральна електротехнічна лабораторія (ЦЕТЛ);
- кисневе виробництво

5. Департамент автоматизації технологічних процесів (ДАТП)

- автоматизовані системи управління технологічними процесами (АСУТП)

6. Управління з інформаційних технологій та відеомоніторингу

- служба управління по експлуатації засобів зв'язку

7. Транспортний департамент

- автотранспортне управління (АТУ);
 - залізничний цех № 1 (ЗЦ-1);
 - залізничний цех № 2 (ЗЦ-2);
 - залізничний цех № 3 (ЗЦ-3);
 - вантажна служба
8. Департамент з якості
- Управління з якості
9. Складське господарство та підготовка виробництва
- цех складського господарства та підготовки виробництва (ЦСГтаПВ)
10. Департамент соціального розвитку
- Комунально-господарська діяльність та благоустрій;
 - КДЦ «БК Металургів»;
 - Їдальні ;
 - Медичний центр (поліклініка)
 - Адміністративна будівля (управління підприємства)
11. Департаменти зі сталого розвитку та охорони праці, промислової безпеки
- департамент зі сталого розвитку;
 - газорятівна служба.

При розробці заходів враховувалися технологічні особливості металургійного виробництва та допоміжних виробництв, а також особливості розсіювання домішок в атмосфері та, в зв'язку з цим, внесок різних джерел у створюванні концентрацій домішок у приземному шарі повітря.

Заходи щодо охорони атмосферного повітря при несприятливих метеорологічних умовах (НМУ) для джерел викидів промислового майданчика № 1 металургійного виробництва ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» наведені в таблиці 2.16.11 (за інструкцією таблиця 10.1).

Для оцінки ефективності заходів щодо тимчасового скорочення викидів проведено розрахунок розсіювання забруднюючих речовин в атмосферному повітрі за програмою ЭОЛ-ПЛЮС.

Проаналізований вплив викидів забруднюючих речовин від стаціонарних джерел промислового майданчика № 1 МВ ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» на стан забруднення атмосферного повітря при роботі підприємства за I-м режимом роботи та після одержання попередження, II-го та III-го ступеня забруднення атмосфери. Результати наведені в таблицях 2.16.12 та 2.16.13.

Згідно вимог РД 52.04.52-85 розроблені заходи щодо тимчасового скорочення викидів забруднюючих речовин в атмосферу в період НМУ для джерел викидів промислового майданчика №1 металургійного виробництва ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг».

При роботі підприємства за I-м режимом роботи, який встановлено в м. Кривий Ріг, підприємством постійно виконуються наступні заходи:

- 1) контроль за дотриманням технології виробництва, робота технологічного обладнання згідно наявних/розроблених технологічних інструкцій (**для всіх цехів промислового майданчика № 1 МВ**);
- 2) забезпечення безперебійної роботи ГОУ під час роботи технологічного обладнання. Контроль за герметичністю газовідвідних систем ГОУ (**для всіх**

джерел викидів, що оснащені ГОУ, цехів промислового майданчика №1 МВ);

3) Контроль за герметичністю аспіраційних систем та укриттів обладнання, що пилять (**ВВЦ**);

4) Контроль за витратою кисню на продування конвертерів №1-6 (**КЦ**);

5) переведення на холостий хід або виведення у резерв не менше двох нагрівальних колодязів із 48 колодязів (**Блумінг Стан 1300**).

Заходи при першому режиму роботи підприємства носять організаційно-технічний характер, їх можна швидко здійснити, вони не вимагають істотних витрат і не призводять до зниження потужності виробництва. Доцільно враховувати наступні заходи загального характеру:

- розосередження в часі роботи технологічних агрегатів, що не беруть участь в єдиному технологічному процесі, при роботі яких викиди забруднюючих речовин в атмосферу досягають максимальних значень;

- розосередження в часі етапів продувки обладнання та ємностей, в яких зберігаються забруднюючі речовини;

- контроль за герметичністю газовідвідних систем і агрегатів, місць пересипання матеріалів що пилять та інших джерел викидів забруднюючих речовин;

- інтенсифікація вологого прибирання виробничих приміщень, де це допускається правилами техніки безпеки;

- розосередження в часі вантажно-розвантажувальних робіт, які пов'язані зі значними виділеннями в атмосферу забруднюючих речовин;

- інтенсифікація поливу автошляхів та інших майданчиків що пилять;

- забезпечення інструментального контролю викидів забруднюючих речовин в атмосферу безпосередньо на джерелах і на межі санітарно-захисної зони.

Організаційні заходи щодо тимчасового скорочення викидів при несприятливих метеорологічних умовах виконуються постійно на усіх стаціонарних джерелах викидів промислового майданчика № 1 МВ, та забезпечують зниження концентрації забруднюючих речовин в приземному шарі атмосфери на 20%, що відповідає вимогам РД 52.04.52-85.

При одержанні **попередження II ступеня** забруднення атмосфери необхідно здійснити наступні заходи:

1) усі заходи на період I-го режиму;

- **ДЦ-1:**

2) не допускається виконувати продувку (скид газу) газопроводів;

- **Копровий цех (ШПЦ):**

3) розосередити в часі злив шлаку в стаціонарні тупики № 9, № 5/6, № 7/8 та пересувні № 3А, № 5А, № 6А (почергова робота);

- **ВВЦ:**

4) розосередити в часі відвантаження вапна в залізничні вагони зі складу вапна обертових печей;

- **цех блумінг:**

5) **Стан 1300** - припинити роботу 4 з 48-ми нагрівальних колодязів;

- **СПЦ-2:**

6) знизити продуктивність прокатних станів ДСС 250-4 та ДСС 250-5 на 10% від проектних значень;

- **ТЕЦ:**

7) не допускається продувка (скид газу) паливопроводів (ТЕЦ-1, ТЕЦ-2, ТЕЦ-3);

Заходи щодо тимчасового скорочення викидів при роботі підприємства за II -м режимом роботи при НМУ виконуються на джерелах викидів:

Доменний цех № 1 - тимчасове скорочення викидів забруднюючих речовин в атмосферу відбувається на наступних джерелах викидів:

№ 060108 - 060111 – продувочні свічки газопроводів чистого доменного газу на блоці повітрянагрівачів (ДП-9),

Копровий цех – тимчасове скорочення викидів забруднюючих речовин в атмосферу відбувається на наступних джерелах викидів:

№ 070511- 070513 – стаціонарні тупики № 9, № 5/6, № 7/8;

№ 070515 - 070517 – пересувні тупики № 3А, № 5А, № 6А.

Вогнетриво-вапняковий цех - тимчасове скорочення викидів забруднюючих речовин в атмосферу відбувається на наступних джерелах викидів:

№ 090116 – бункера вапняку перевантажувальні вузли, живильники і дозатори;

№ 090117 – живильник-дозатор № 502 та бункера вапняку печі № 5, резервний бункер вапняку, укриття СК № 503 (хвостова частина);

№ 090122 – відвантажувальні бункери пилу з електрофільтрів;

№ 090155 – склад вапна обертових печей.

Блумінг:

Стан 1300 - тимчасове скорочення викидів забруднюючих речовин в атмосферу відбувається на будь-яких джерелах викидів:

№ 160302 – 160305 – нагрівальні колодязі №№ 1-48.

СПЦ-2 - тимчасове скорочення викидів забруднюючих речовин в атмосферу відбувається на наступних джерелах викидів:

№ 180340, 180341 - прокатні стани ДСС 250-4 та ДСС 250-5.

ТЕЦ - тимчасове скорочення викидів забруднюючих речовин в атмосферу відбувається на продувочних свічках газопроводів доменного та коксового газу, а саме, на наступних джерелах викидів:

ТЕЦ-1 - **№ 380801 - 380808, 380818 – 380827, 380837 - 380846, 380856 - 380863, 380875, 380876;**

ТЕЦ-2 - **№ 380901, 380902, 380905 - 380908, 380911 - 380914, 380917 - 380920, 380923 - 380927, 380931 – 380933;**

ТЕЦ-3 - **№ 380963, 380964, 380969, 380970, 380975, 380976, 380981, 380982, 380987 – 380989.**

АТУ - тимчасове скорочення викидів забруднюючих речовин в атмосферу відбувається на наступних джерелах викидів:

№ 500644 - ковальський горн

При другому режимі роботи підприємства забезпечується скорочення викидів забруднюючих речовин в атмосферу з урахуванням постійно встановленого I-го ступеню впливу НМУ у м. Кривий Ріг та 1 режиму роботи підприємства:

- *по речовинах у вигляді суспендованих твердих частинок:*
 - ефективність заходів в цілому для проммайданчика № 1 МВ – 25,9 %,
 - ефективність заходів на межі СЗЗ – на 34,0 %;
- *по оксиду вуглецю:*
 - ефективність заходів в цілому для проммайданчика №1 МВ - на 25,3 %,
 - ефективність заходів на межі СЗЗ – на 23,4 %.

Таким чином, при роботі підприємства за II режимом, ефективність заходів щодо тимчасового скорочення викидів забруднюючих речовин в атмосферу на період НМУ відповідає вимогам РД 52.04.52-85 (Таблиця 2.16.13).

При одержанні **попередження III ступеня** забруднення атмосфери необхідно здійснити наступні заходи:

1) усі заходи на період I-го режиму;

Рудний двір Аглофабрики:

- 1) Обмежити обсяги вантажно-розвантажувальних робіт на рудному дворі та при навантаженні агломерату в хоппери
- **ДЦ-1:**
 - 2) розосередити в часі роботи по видаленню настелів із чавуновізних ковшів та подачу чавуну і шлаку в ковші (роботи виконувати почергово);

3) скоротити приготування сумішей у відділенні вогнетривких мас на 40% від проектних значень;

4) скоротити вивантаження коксового дріб'язку та дріб'язку агломерату у вагони на 40% від проектних значень;

5) скоротити роботи по вивантаженню матеріалів у засіки ділянки брикетування на 40% від проектних значень;

6) не допускається виконувати продувку (скид газу) газопроводів;

7) зниження вивантаження у вагони відсіву шихтових матеріалів та колошникового пилу з пиловловлювачів на 20% від проектних значень;

- **Копровий цех (ШПД):**

8) розосередити в часі злив шлаку в стаціонарні тупики №9, №5/6, №7/8 та пересувні №3А, №5А, №6А (почергова робота);

9) розосередити в часі роботи по очистці ковшів, завантаженню доменного шлаку в автотранспорт (роботи виконувати почергово);

- **Копровий цех (Відвали доменних шлаків)**

10) зменшити на 10% від проектних значень транспортування з ШПД та розвантаження на відвалах непереробленого доменного шлаку;

- **ВВЦ:**

11) забезпечити роботу не більше 3 обертових печей із 4;

12) припинити роботу завантажувального устаткування (дозаторів, живильників, скипових підйомників та бункерів) для обертових печей, що не працюють;

13) припинити перевантаження вапняково-вапняного пилу з відвантажувальних бункерів пилу з ГОУ техобладнання, що зупинено;

14) розосередити в часі відвантаження вапна в залізничні вагони зі складу вапна обертових печей;

- **цех блумінг:**

15) **Стан 1300** - припинити роботу 6 з 48-ми нагрівальних колодязів;

16) **Стан 1300** - скоротити кількість одночасно працюючого устаткування, а саме:

- газокисневі різачки при вогневому зачищенні металу - в роботі не більше 40 з 80;

- ручні абразивні шліфмашинки при зачищенні металу - в роботі не більше 12 з 59;

- **СПЦ-2:**

17) знизити продуктивність прокатних станів ДСС 250-4 та ДСС 250-5 на 20%

від проектних значень;

- **ТЕЦ:**
18) не допускається продувка (скид газу) паливопроводів (ТЕЦ-1, ТЕЦ 2, ТЕЦ-3);
- **АТУ:**
19) зупинити ремонтні роботи, а в разі неможливості звести їх до мінімуму.

Заходи щодо тимчасового скорочення викидів при роботі підприємства за III-м режимом роботи при НМУ виконуються на джерелах викидів:

Доменний цех № 1 - тимчасове скорочення викидів забруднюючих речовин в атмосферу відбувається на наступних джерелах викидів:

№ 050061 - ливарний двір ДП № 8, обладнання щодо видалення настелей з чавуновозних ковшів;

№ 050072 - елеватори, бігуни, дробарки, конвеєра;

№ 050073 - бігуни, елеватори, конвеєра;

№ 050074 – вивантаження шихти з бігунів;

№ 050080 - бункера вивантаження коксового дріб'язку та агломерату;

№ 050095 - засіки ділянки брикетування;

№ 050138 - 050147 – продувочні свічки газопроводів чистого доменного газу (ДП-6);

№ 050176, 050177 – продувочні свічки газопроводів брудного доменного газу (ДП-6);

№ 050188 - № 050197 – продувочні свічки газопроводів чистого доменного газу (ДП-8);

№ 050268, 050269 – продувочні свічки газопроводів брудного доменного газу (ДП-8).

№ 060103 – вивантаження відсіву шихтових матеріалів у вагони;

№ 060104 – вивантаження колошникового пилу з пиловловлювачів у вагони;

№ 060108 - 060111 – продувочні свічки газопроводів чистого доменного газу на блоці повітрянагрівачів (ДП-9),

№ 060145, 060146 – продувочні свічки газопроводів.

Копровий цех (ШПД) – тимчасове скорочення викидів забруднюючих речовин в атмосферу відбувається на наступних джерелах викидів:

№ 070511- 070513 – стаціонарні тупики № 9, № 5/6, № 7/8;

№ 070515 - 070517 – пересувні тупики № 3А, № 5А, № 6А;

№ 070510 – ділянка очистки ковшів від ковшових залишків;

№ 070514, 071247, 071248 – екскаватори № 5, № 3, № 6.

Копровий цех (Відвали доменних шлаків) - тимчасове скорочення викидів забруднюючих речовин в атмосферу відбувається на наступних джерелах викидів:

№ 081250 – рух автотранспорту (технологічний транспорт);

№ 081251 – розвантаження непереробленого доменного шлаку (автотранспорт).

Вогнетриво-вапняковий цех - тимчасове скорочення викидів забруднюючих речовин в атмосферу відбувається на наступних джерелах викидів:

№ 090110 – 090112 – обертові печі № 1 - 5;

№ 090116 – бункера вапняку перевантажувальні вузли, живильники і дозатори;

№ 090117 – живильник-дозатор № 502 та бункера вапняку печі № 5, резервний бункер вапняку, укриття СК № 503 (хвостова частина);

№ 090122 – відвантажувальні бункери пилю з електрофільтрів;

№ 090155 – склад вапна обертових печей; Блумінг;

Стан 1300 - тимчасове скорочення викидів забруднюючих речовин в атмосферу відбувається на будь-яких джерелах викидів:

№ 160302 – 160305 – нагрівальні колодязі №№1-48;

№ 160358 – проліт ад'юстажу, вогневе зачищення металу, ремонтні роботи (зварювання, різання, фарбування металу).

СПЦ-2 - тимчасове скорочення викидів забруднюючих речовин в атмосферу відбувається на наступних джерелах викидів:

№ 180340, 180341 - прокатні стани ДСС 250-4 та ДСС 250-5.

ТЕЦ - тимчасове скорочення викидів забруднюючих речовин в атмосферу відбувається на продувочних свічках газопроводів доменного та коксового газу, а саме, на наступних джерелах викидів:

ТЕЦ-1 - № 380801 - 380808, 380818 – 380827, 380837 - 380846, 380856 - 380863, 380875, 380876;

ТЕЦ-2 - № 380901, 380902, 380905 - 380908, 380911 - 380914, 380917 - 380920, 380923 - 380927, 380931 – 380933;

ТЕЦ-3 - № 380963, 380964, 380969, 380970, 380975, 380976, 380981, 380982, 380987 – 380989.

АТУ - тимчасове скорочення викидів забруднюючих речовин в атмосферу відбувається на наступних джерелах викидів:

№ 500644 - ковальський горн.

При третьому режимі роботи підприємства забезпечується скорочення викидів забруднюючих речовин в атмосферу з урахуванням постійно встановленого І-го ступеню впливу НМУ у м. Кривий Ріг та 1 режиму роботи підприємства:

- *по речовинах у вигляді суспендованих твердих частинок:*
 - ефективність заходів в цілому для промайданчика №1 МВ - на 29 %,
 - ефективність заходів на межі СЗЗ – на 47,2 %;
- *по оксиду вуглецю:*
 - ефективність заходів в цілому для промайданчика №1 МВ - на 25,5 %,
 - ефективність заходів на межі СЗЗ – на 31,3%.

Таким чином, при роботі підприємства за ІІІ режимом, ефективність заходів щодо тимчасового скорочення викидів *речовин у вигляді суспендованих твердих частинок* в атмосферу на період НМУ відповідає вимогам РД 52.04.52-85.

Подальше тимчасове скорочення викидів *речовин у вигляді суспендованих твердих частинок та оксиду вуглецю* на межі СЗЗ в період НМУ через технологічні особливості неможливо і може привести до порушення подальших безперервних технологічних процесів у металургійному виробництві. Зважаючи на те, що рівень фактичного забруднення повітря в місті для *оксиду вуглецю* складає 0,69 долі ГДК, а визначена доля максимальної приземної концентрації *оксиду вуглецю* на межі СЗЗ підприємства при звичайному режимі роботи промислового майданчика № 1 МВ (*І режим НМУ*) складає 0,53 долі ГДК та не перевищує гігієнічні нормативи, ефективність розроблених заходів щодо тимчасового скорочення викидів може вважатися достатньою при роботі підприємства за ІІІ режимом НМУ (Таблиця 2.16.13).

Заходи щодо охорони атмосферного повітря при несприятливих метеорологічних умовах (НМУ) для джерел викидів промислового майданчика металургійного виробництва ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг»

Таблиця 2.16.11

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, %
1	2	3	4	5	6
І режим					
040209, 03, 040614, 040202, 040203, 040206, 040208	Контроль за дотриманням технології виробництва, робота технологічного обладнання згідно технологічних інструкцій	На період НМУ І режиму (постійно)	Усі джерела	-	Зменшення загальних викидів забруднюючих речовин на 20%
	Забезпечення безперебійної роботи ГОУ під час роботи технологічного обладнання. Контроль за герметичністю газовідвідних систем ГОУ		Усі джерела, що оснащені ГОУ	-	
040614	ВВЦ		090127 - 090133, 090116, 090117, 090119 - 090124	-	
	Контроль за герметичністю ГОУ та укріплень обладнання, що пилить				

Продовження табл.2.16.11

Код виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування (установки)	Найменування заходу	Термін виконання заходу	Номер джерела викиду на карті-схемі	Загальний обсяг викидів за кошторисною вартістю, тис.грн.	Очікуване зменшення викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря після впровадження заходу, %
1	2	3	4	5	6
040206	КЦ		100180, 100231, 100232, 100233	-	
	Контроль за витратою кисню на продування конвертерів №№1-6				
040208	Блумінг Стан 1300		160302-160305, 160307	-	Зменшення загальних викидів забруднюючих речовин на 20%
	Переведення на холостий хід або виведення у резерв не менше двох нагрівальних колодязів із 48				
II режим					
040209, 03, 040614, 040202, 040203, 040206, 040208, 040210	Усі заходи на період I-го режиму	Н період НМУ II режиму	Усі джерела	-	Зменшення загальних викидів забруднюючих речовин на 20%
040210	ДЦ-1 Не допускається виконувати продувку (скид газу) газопроводів		060108-060111	-	Оксид вуглецю – 100%
040210	Копровий цех (ШПЦ) Розосередити в часі злив шлаку в стаціонарні тупики №9, №5/6, №7/8 та пересувні №3А, №5А, №6А (почергова робота)		070511 - 070513, 070515 - 070517	-	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом – 88%, Оксид вуглецю - 87,8%
040614	ВВЦ Забезпечити роботу не більше 3 обертових печей із 4		090110, 090111, 090112	-	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом – 67,9% Оксид вуглецю – 78,4%
040614	Розосередити в часі відвантаження вапна в залізничні вагони зі складу вапна обертових печей		090155	-	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом – 36%
040208	Блумінг Стан 1300 Припинити роботу 8 з 48-ми нагрівальних колодязів		160302 – 160305, 160307	-	Оксид вуглецю – 34%
040208	СПЦ-2		180340, 180341	-	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом – 28%, Оксид вуглецю - 28%
	Знизити продуктивність прокатних станів ДСС 250-4 та ДСС 250-5 на 10% від проектних значень				

Продовження табл.2.16.11

Код виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування (установки)	Найменування заходу	Термін виконання заходу	Номер джерела викиду на карті-схемі	Загальний обсяг викидів за коштири-нової вартістю, тис.грн.	Очікуване зменшення викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря після впровадження заходу, %
1	2	3	4	5	6
040210	ТЕЦ	На період НМУ II режиму	380801 – 380808, 380818-380827, 380837 – 380846, 380856 -380863, 380875, 380876	-	Оксид вуглецю – 100%
	Не допускається продувка (скид газу) паливопроводів ТЕЦ-1				
040210	Не допускається продувка (скид газу) паливопроводів ТЕЦ-2		380901, 380902, 380905 - 380908, 380911 - 380914, 380917 - 380920, 380923 - 380927, 380931 - 380933	-	Оксид вуглецю – 100%
040210	Не допускається продувка (скид газу) паливопроводів ТЕЦ-3		380963, 380964, 380969, 380970, 380975, 380976, 380981, 380982, 380987 – 380989	-	Оксид вуглецю – 100%
03	АТУ		500644	-	Зменшення загальних викидів забруднюючих речовин на 50%
	Скоротити обсяги ремонтних робіт на 50% від проектних				
III режим					
040209, 03, 040614, 040202, 040203, 040206, 040208, 040210	Усі заходи на період I-го режиму	На період НМУ III режиму	Усі джерела	-	Зменшення загальних викидів забруднюючих речовин на 20%
040209	Рудний двір Аглофабрики				
	Обмежити обсяги вантажно-розвантажувальних робіт на рудному дворі та при навантаженні агломерату в хопери		040110	-	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом – 44,5 %
040203	ДЦ-1		050061	-	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом – 24,2%, Оксид вуглецю – 25,1%
	Розосередити в часі роботи по видаленню настелів із чавуновізнних ковшів та подачу чавуну і шлаку в ковші (роботи виконувати почергово)				
040203	Скоротити приготування сумішей у відділенні вогнетривких мас на 40% від проектних значень		050072, 050073, 050074	-	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом – 52 %
040202	Скоротити вивантаження коксового дріб'язку та дріб'язку агломерату у вагони на 40% від проектних значень	050080	-	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом – 52 %	

Продовження табл.2.16.11

Код виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування (установки)	Найменування заходу	Термін виконання заходу	Номер джерела викиду на карті-схемі	Загальний обсяг викидів за кошти, тис. грн.	Очікуване зменшення викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря після впровадження заходу, %
1	2	3	4	5	6
040203	Скоротити роботи по вивантаженню матеріалів у засіки ділянки брикетування на 40% від проектних значень	На період НМУ ІІІ режиму	050095	-	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом – 52%
040202	Зниження вивантаження у вагони відсіву шихтових матеріалів та колошникового пилу з пиловловлювачів на 20% від проектних значень		060103, 060104	-	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом – 36 %
040210	Не допускається виконувати продувку (скид газу) газопроводів		060108 - 060111	-	Оксид вуглецю – 100 %
040210	Копровий цех (ШПЦ)		070511 – 070513, 070515 - 070517	-	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом – 88%, Оксид вуглецю – 87,8%
	Розосередити в часі злив шлаку в стаціонарні тупики №9, №5/6, №7/8 та пересувні №3А, №5А, №6А (почергова робота)				
	Розосередити в часі роботи по очистці ковшів, завантаженню доменного шлаку в автотранспорт (роботи виконувати почергово)				
040210	Копровий цех (Відвали доменних шлаків)		081250, 081251	-	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом – 28%
	Зменшити на 10% від проектних значень транспортування з ШПЦ та розвантаження на відвалах непереробленого доменного шлаку				
040614	ВВЦ		090110, 090111, 090112	-	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом – 67,9%, Оксид вуглецю 78,4%
	Забезпечити роботу не більше 3 оборотних печей із 4				
040614	Припинити роботу завантажувального устаткування (дозаторів, живильників, скипових підйомників та бункерів) для оборотних печей, що не працюють		090116, 090117	-	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом – 46,9%
040614	Припинити перевантаження вапняково- вапняного пилу з відвантажувальних бункерів пилу з ГОУ техобладнання, що зупинено		090122	-	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом – 76%

Продовження табл. 2.16.11

Код виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування (установки)	Найменування заходу	Термін виконання заходу	Номер джерела викиду на карті-схемі	Загальний обсяг викидів за кошторисною вартістю, тис. грн.	Очікуване зменшення викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря після впровадження заходу, %
1	2	3	4	5	6
040614	Розосередити в часі відвантаження вапна в залізничні вагони зі складу вапна обертових печей	На період НМУ III режиму	090155	-	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом – 36%
040208	Блумінг Стан 1300 Припинити роботу 12 з 48-ми нагрівальних колодязів		160302 – 160305, 160307	-	Оксид вуглецю – 40,9%
040309z 040210	Скоротити кількість одночасно працюючого устаткування, а саме: - газокисневі різачки при вогневому зачищенні металу - в роботі не більше 40 з 80; - ручні абразивні шліфмашинки при зачищенні металу - в роботі не більше 12 з 59		160358	-	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом – 55,8% Оксид вуглецю – 57,9%
040208	СПЦ-2 Знизити продуктивність прокатних станів ДСС 250-4 та ДСС 250-5 на 20% від проектних значень		180340, 180341	-	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом – 36%, Оксид вуглецю – 36%
040210	ТЕЦ Не допускається продувка (скид газу) паливопроводів ТЕЦ-1		380801 - 380808, 380818-380827, 380837 - 380846, 380856 -380863, 380875, 380876	-	Оксид вуглецю – 100%
040210	Не допускається продувка (скид газу) паливопроводів ТЕЦ-2		380901, 380902, 380905 – 380908, 380911 – 380914, 380917 – 380920, 380923 – 380927, 380931 - 380933	-	Оксид вуглецю – 100%
040210	Не допускається продувка (скид газу) паливопроводів ТЕЦ-3		380963, 380964, 380969, 380970, 380975, 380976, 380981, 380982, 380987-380989	-	Оксид вуглецю – 100%
03	АТУ Зупинити ремонтні роботи, а в разі неможливості звести їх до мінімуму		500644	-	Зменшення загальних викидів забруднюючих речовин на 90%

**Визначені долі максимальних приземних концентрацій забруднюючих речовин в розрахункових точках при
несприятливих метеорологічних умовах (НМУ) без урахування фону
промисловий майданчик № 1 металургійного виробництва ПАТ «Арселор Міттал Кривий Ріг»**

Таблиця 2.16.12

№ з/п	Найменування забруднюючої речовини	Визначені долі максимальних приземних концентрацій в розрахункових точках на межі СЗЗ підприємства							Визначені долі максимальних приземних концентрацій в розрахункових точках на межі житлової зони				
		Координати розрахункових точок							Координати розрахункових точок				
		X=9750 Y=8068	X=11250 Y=9122	X=12500 Y=8907	X=8000 Y=5432	X=9000 Y=8060	X=10500 Y=8792	X=15000 Y=5084	X=8752 Y=7781	X=9415 Y=8109	X=10152 Y=8260	X=11529 Y=9376	X=13520 Y=9121
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
I РЕЖИМ РОБОТИ ПІДПРИЄМСТВА (постійно)													
1	<i>Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиферен- ційованих за складом</i>	0,86	1,06	0,94	1,37	0,58	1,35	1,70	0,62	0,71	1,15	0,91	0,57
2	<i>Оксид вуглецю</i>	0,42	0,52	0,53	0,42	0,44	0,45	0,36	0,48	0,44	0,42	0,55	0,48
РЕЖИМ II													
1	<i>Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиферен- ційованих за складом</i>	0,84	1,06	0,94	1,37	0,56	1,35	1,39	0,61	0,68	1,14	0,91	0,57
2	<i>Оксид вуглецю</i>	0,41	0,50	0,50	0,40	0,43	0,44	0,35	0,47	0,42	0,42	0,52	0,46
РЕЖИМ III													
1	<i>Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиферен- ційованих за складом</i>	0,75	0,96	0,84	0,70	0,72	1,37	1,12	0,56	0,61	0,99	0,83	0,51
2	<i>Оксид вуглецю</i>	0,39	0,45	0,45	0,38	0,41	0,42	0,33	0,44	0,40	0,39	0,47	0,42

Ефективність заходів щодо скорочення викидів забруднюючих речовин в атмосферу в період НМУ
для джерел викидів промислового майданчика № 1 МВ ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг»

Таблиця 2.16.13

Домішка, викид якої скорочується	Кількість джерел викидів	Робота підприємства за I режимом роботи (постійно)			Режим роботи в періоди НМУ	При виконанні заходів			
		Сумарна потужність викиду домішки, г/с	Розрахункова максимальна концентрація домішки на межі СЗЗ			Сумарне зниження потужності викиду домішки, г/с	Ефективність заходів в цілому для промислового майданчика №1 МВ, %	Розрахункова максимальна концентрація домішки на межі СЗЗ, мг/м³	Ефективність заходів в цілому для промислового майданчика №1 МВ, % (межа СЗЗ)
			мг/м³	долі ГДК					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
<i>Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом</i>	264	371,408121	0,85	1,70	I	-	20	0,85	20
					II	27,243	25,9	0,70	34,0
					III	41,987	29,0	0,56	47,2
<i>Оксид вуглецю</i>	384	4454,945172	2,63	0,53	I	-	20	2,63	20
					II	297,152	25,3	2,52	23,4
					III	306,804	25,5	2,26	31,3

Дотримання виконання природоохоронних заходів щодо скорочення викидів

Підприємством ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» за останні роки, відносно дотримання вимог діючого санітарного та екологічного законодавства, з метою вирішення технічних та еколого-гігієнічних проблем, підвищення технічного рівня виробництва, умов праці працюючих та покращення довкілля, впроваджено та реалізовано ряд наступних природоохоронних заходів:

1. У зв'язку з недоцільністю проведення модернізації та подальшого виробництва агломерату устаткуванням **агломераційного цеху** металургійного виробництва (АЦ МВ) було виведено АЦ МВ з експлуатації окрім рудного двору згідно наказу ПАТ «АМКР» №38 від 18.01.2023.

2. На рудному дворі **Аглофабрики** та на бункерній естакаді ДП-7 **Доменного цеху № 1** використовують водяні гармати, як засіб для пилопридушення.

3. В березні 2024 року виведена з експлуатації доменна піч №7 з комплексом допоміжного устаткування та споруд, крім споруди бункерної естакади згідно наказу ПАТ «АМКР» №271 від 12.03.2024 р.

4. У зв'язку з недоцільністю проведення реконструкції та капітального ремонту кільцевої шахтної печі та обертової печі №1 **Вогнетриво-ваннякового цеха** було зупинено їх роботу та з січня 2020 року кільцева піч виведена з експлуатації, обертова піч №1 виведена з експлуатації з січня 2022 року.

5. В **Конверторному цеху** реалізовано проєкт «Реконструкція існуючого відділення безперервного розливання сталі (ВБРС) з впровадженням нової технологічної лінії другої та третьої машин безперервного лиття заготовки (МБЛЗ-2,3)» згідно розробленого Звіту з оцінки впливу на довкілля реєстраційний номер справи 201864909. Згідно Звіту з ОВД як компенсаційні заходи передбачалося зниження на 100% валових викидів від цеху Блумінг № 1 у зв'язку з тим, що відлиту на МБЛЗ заготовку передбачається прокатувати повз обжимний переділ, зниження на 39% валових викидів від цеху Блумінг № 2 у зв'язку з тим, що відлиту на МБЛЗ заготовку передбачається прокатувати повз обжимний переділ та зниження на 50% навантаження на устаткування ЦПС у зв'язку з тим, що при введенні в експлуатацію МБЛЗ потреба в виливницях зменшиться на половину. В зв'язку з цим у березні 2020 року прокатано останній злиток та здійснена планова зупинка ділянки стану 1250, з наступним виводом з експлуатації всієї ділянки № 1 цеха **Блумінг**. З зупинкою роботи нагрівальних колодязів стану 1250 припинено нагрів злитків, що спричинило відсутність у необхідності виконання технологічних операцій на ділянках цеха, та як наслідок, зупинку робіт на даній ділянці взагалі.

6. У березні 2020 року здійснена планова зупинка та виведений з експлуатації двохваний сталеплавильний агрегат (ДСПА-6), останній діючий сталеплавильний агрегат **Мартенівського цеху**. З зупинкою ДСПА-6 в мартенівському цеху припинено виробництво сталі, що спричинило відсутність у необхідності виконання технологічних операцій на ділянках цеха, та як наслідок, зупинку робіт в мартенівському цеху взагалі.

7. Проведена реконструкція сортопрокатного цеху № 2 із заміною технологічного устаткування дрібносортового стану МС 250-4 згідно розробленого

Звіту з оцінки впливу на довкілля «Реконструкція дрібносортового стану № 4 (будівля МС 250-4) з переведенням на заготовку перерізом 150 x 150 мм на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» за адресою: вул. Криворіжсталі, 136, в Металургійному районі м. Кривого Рогу Дніпропетровської області» Київ 2018 р., реєстраційний номер справи про оцінку впливу на довкілля планованої діяльності 2018861403.

8. Завершена реконструкція газоочисних установок *Дільниці з виробництва вогнетривких та будівельних сумішей.*

9. На *Теплоенергоцентралі* в зв'язку з частковим зносом та неможливістю подальшої експлуатації демонтовано водогрійний котел ПТВМ-180, також були демонтовані резервуари мазуту №№ 1, 2.

10. В *Цеху складського господарства та підготовки виробництва* анульовані чотири джерела викидів: дж. №560538 грохот, №560539 комплекс брикетування, №560540- дробарка №1 та №560541 - дробарка №2.

Відповідність пропозицій щодо дозволених обсягів викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами законодавству (висновки за результатами порівняльної характеристики фактичних обсягів викидів із затвердженими нормативами гранично допустимих викидів та розрахунків розсіювання)

З метою затвердження нормативів граничнодопустимих викидів забруднюючих речовин із стаціонарних джерел проведений аналіз відповідності фактичних викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами до затверджених нормативів викидів, згідно до наказу № 309 Міністерства охорони навколишнього природного середовища України від 26.07.2006 р., технологічних нормативів, відповідно до законодавства України.

Технологічне устаткування основного промислового майданчика № 1 металургійного виробництва ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг», для якого встановлені технологічні нормативи:

- котли №№ 3, 5 - 7 ТЕЦ-1 (джерела № 380442, 380444 - 380446);
- котли №№ 1 - 4 ТЕЦ-2 (джерело № 380455);
- котли №№ 5 - 8, водогрійний котел ПТВМ-180 ТЕЦ-3 (джерело № 380465);
- обертові печі № 2-5 ВВЦ (джерела № 090110 - 090112);
- конвертери № 1- 6 ККЦ (джерела № 100180, 10189, 100232, 100233);
- доменні печі (джерела № 050056, 050061, 050069, 050071, 050082, 050083, 060092, 060094, 060095).

Для джерел №№ 050072, 050073, 050074, 060092, 060094, 090111, 090112, 090116, 090117, 090121, 090122, 090123, 090124, 090125, 090127, 090128, 090129, 090130, 090131, 090132, 090133, 090153, 100180, пропонується продовжити дію затвердженого граничнодопустимого викиду на рівні фактичного викиду для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом в атмосферне повітря у термін - після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні.

Для джерел №№ 050069, 050071, 090111, 090112, 380442, 380444, 380445, 380446, 380455, 380465 –пропонується продовжити дію затвердженого

граничнодопустимого викиду на рівні фактичного викиду для *оксиду вуглецю* в атмосферне повітря у термін - після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні.

З метою оцінки впливу викидів забруднюючих речовин на стан забруднення атмосферного повітря був проведений на ЕОМ розрахунок розсіювання забруднюючих речовин в атмосферному повітрі від джерел викидів промислового майданчика № 1 металургійного виробництва ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» та визначені розрахункові максимальні приземні концентрації забруднюючих речовин на межі встановленої санітарно-захисної зони (СЗЗ) підприємства та в найближчій зоні житлової забудови, виконано порівняння їх із гігієнічними нормативами.

Розрахунок величин приземних концентрацій забруднюючих речовин в атмосферному повітрі виконаний по всьому розрахунковому майданчику, з використанням програмного комплексу «ЕОЛ Плюс», заснованого на методиці ОНД 86.

Розрахунки розсіювання забруднюючих речовин в атмосферному повітрі проводились:

- на існуючий період;
- на період НМУ;
- на період досягнення нормативів граничнодопустимих викидів з урахуванням природоохоронних заходів.

Аналіз результату розрахунку приземних концентрацій забруднюючих речовин, які викидаються в атмосферне повітря стаціонарними джерелами основного промислового майданчика № 1 МВ ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг», показав, що:

1. Максимальні концентрації речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом в приземному шарі атмосфери на межі СЗЗ підприємства та в житловій зоні без урахування фонові концентрації перевищують нормативи ГДК і складають:

- на межі СЗЗ підприємства – 1,70 ГДК, з урахуванням фонові концентрації – 2,36 ГДК (т. 14);
- в житловій зоні – 1,15 ГДК, з урахуванням фонові концентрації – 1,76 ГДК (т. 204).

Найбільшими вкладниками у забруднення атмосфери речовинами у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом є джерела № 082205- Відвал «Граничний восточний» Перероблених доменних шлаків;

№ 071199 - ШПУ Карти №№ 1, 1А, 2.1, 2.2, 5, Розвантаження відходів з автотранспорту, статичне зберігання відходів, бульдозерні роботи; № 070515 -ШПД Пересувний тупик № 3А; №№130760, 130761 – шлакові відділення №1, №2; №040110 – рудний двір; №050080 -ДЦ-1 Бункера вивантаження коксового дріб'язку та агломерату.

2. Максимальні концентрації оксиду вуглецю в приземному шарі атмосфери на межі СЗЗ підприємства та в житловій зоні без урахування фонові концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають:

- на межі СЗЗ підприємства – 0,53 ГДК, з урахуванням фонові концентрації – 0,81 ГДК (т.6);
- в житловій зоні – 0,55 ГДК, з урахуванням фонові концентрації – 0,92 ГДК

(т.205).

Найбільшими вкладниками у забруднення атмосфери оксидом вуглецю є джерела №100180 – конвертери №1-3; №100200 - аераційний ліхтар конвертерів №1-3; №100201- аераційний ліхтар конвертерів №4-6, №№050069, 050071 – повітрянагрівачі ДП №6, ДП №8.

3. Максимальні концентрації діоксида сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки в приземному шарі атмосфери на межі СЗЗ підприємства та в житловій зоні без урахування фонові концентрації не перевищують нормативи ГДК і складають:

- на межі СЗЗ підприємства – 0,14 ГДК, з урахуванням фонові концентрації – 0,14 ГДК (т. 5);

- в житловій зоні – 0,13 ГДК, з урахуванням фонові концентрації – 0,13 ГДК (т. 205).

Найбільшими вкладниками у забруднення атмосфери діоксидом сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки є джерела №№100200, 100201 - аераційні ліхтарі конвертерів №1-3 та №4-6; №050061 – ливарний двір ДП №8; №050069 – повітрянагрівач ДП №6; №100180 – конвертери №1-3.

4. Максимальні концентрації оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту в приземному шарі атмосфери на межі СЗЗ підприємства та в житловій зоні без урахування фонові концентрації не перевищують нормативи ГДК і складають:

- на межі СЗЗ підприємства – 0,77 ГДК, з урахуванням фонові концентрації – 0,81 ГДК (т. 1);

- в житловій зоні – 0,73 ГДК, з урахуванням фонові концентрації – 0,77 ГДК (т. 202).

Найбільшими вкладниками у забруднення атмосфери оксидами азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту є джерела №050270, 050272 - дизельні генератори АД 580; № 160363, 160365, 160367 – бензинові генератори; №100180 -

конвертери №1-3; №380455 - котли парові ПК-14-2М №№ 1-4; №№ 090110 – 090112 – обертові печі №2-5 вогнетривно-вапнякового цеха; №101500- установка ковш-піч (УКП-2,3), система транспортування та подачі сипких матеріалів, машини безперервного лиття заготовок (МБЛЗ-2,3) та машини газового різання (МГР).

5. Максимальні концентрації сірководню в приземному шарі атмосфери на межі СЗЗ підприємства та в житловій зоні без урахування фонові концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають:

- на межі СЗЗ підприємства – 0,50 ГДК, з урахуванням фонові концентрації – 0,59 ГДК (т.12);

- в житловій зоні – 0,15 ГДК, з урахуванням фонові концентрації – 0,39 ГДК (т.206).

Найбільшими вкладниками у забруднення атмосфери сірководнем є джерела № 070505 – ванна грануляції шлаку шлакоперероблюючого цеху; №070515 – пересувний тупик №3А; №060090 – Гранустановка (ліва), №060091- Гранустановка (права).

6. Максимальні концентрації мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану в приземному шарі атмосфери на межі СЗЗ підприємства та в житловій зоні без урахування фонові концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають:

- на межі СЗЗ підприємства – 0,41 ГДК (т.10),
- в житловій зоні – 0,18 ГДК, (т.207).

Найбільшими вкладниками у забруднення атмосфери манганом та його сполуками в перерахунку на діоксид мангану є джерела № 560538 – грохот та №050061- ливарний двір ДП № 8, обладнання щодо видалення настилів із чавуновозних ковшів, №050083 - Ливарний двір ДП-6, №№561061, 090160 – зварювальні роботи, різка металу.

7. Максимальні концентрації кислоту в приземному шарі атмосфери на межі СЗЗ підприємства та в житловій зоні без урахування фонові концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають:

- на межі СЗЗ підприємства – 0,32 ГДК (т.4),
- в житловій зоні – 0,34 ГДК, (т.204).

Найбільшими вкладниками у забруднення атмосфери кислотом є джерела №№330651, 460012, 510001 - місця фарбувальних робіт по території ЦРЦУТП, кисневого виробництва та цеху експлуатації залізничного транспорту.

8. Максимальні концентрації масел мінеральних нафтових (веретенне, машинне, циліндрове і ін.) в приземному шарі атмосфери на межі СЗЗ підприємства та в житловій зоні без урахування фонові концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають:

- на межі СЗЗ підприємства – 0,29 ГДК (т.60),
- в житловій зоні – 0,14 ГДК (т.202).

Найбільшими вкладниками у забруднення атмосфери маслом мінеральним нафтовим (веретенне, машинне, циліндров. і інші.) є джерела №560677, 560678 – насоси для перекачування масла складу масел та насосної станції масел ЦСГтаПВ; №501303 – роздавальний стенд масла цеху технологічного автотранспорту.

9. Максимальні концентрації вуглеводнів насичених C12-C19 (розчинник РПК-265 та інші) в приземному шарі атмосфери на межі СЗЗ підприємства та в житловій зоні без урахування фонові концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають:

- на межі СЗЗ підприємства – 0,097 ГДК (т.2),
- в житловій зоні – 0,094 ГДК (т.202).

Найбільшими вкладниками у забруднення вуглеводнями насиченими C12-C19 (розчинник РПК-265 та інші) є джерела №520674 – заправна колонка №1 цеху ремонту рухомого складу; №132004- Комплекс з переробки обрізків і прокату; №№420798, 420799- Горизонтальні відстійники №1 та №2.

По групам сумачії:

1. Група сумачії №3.

Максимальні приземні концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: на межі СЗЗ підприємства - 0,49 ГДК (т.12), в житловій зоні – 0,15 ГДК (т. 206).

Найбільшими вкладниками у забруднення атмосфери по групі сумачії №3 є джерела № 070505 – ванна грануляції шлаку шлакопереробляючого цеху; №070515 –пересувний тупик №3А; №420798 – горизонтальний відстійник № 1.

2. Група сумачії №10.

Максимальні приземні концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: на межі СЗЗ підприємства - 0,41 ГДК (т.10), в житловій зоні – 0,18 ГДК (т. 207).

Найбільшими вкладниками у забруднення атмосфери по групі сумачії №10 є

джерела № 560538 – грохот; № 561061 - Фарбувальні роботи. Зварювальні роботи. Різка металу; № 050061- Ливарний двір ДП № 8, обладнання щодо видалення настилів із чавуновозних ковшів; № 050083- Ливарний двір ДП-8.

3. Група сумації №11.

Максимальні приземні концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: на межі СЗЗ підприємства - 0,13 ГДК (т.5), в житловій зоні – 0,13 ГДК (т. 205).

Найбільшими вкладниками у забруднення атмосфери по групі сумації №11 є джерела №№100200, 100201 - аераційні ліхтарі конвертерів №1-3 та №4-6; №050061 – ливарний двір ДП №8; №050069 – повітрянагрівач ДП №6; №100180 – конвертери №1-3, №100232- Конвертер № 5.

4. Група сумації №27.

Максимальні приземні концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: на межі СЗЗ підприємства - 0,22 ГДК (т.5), в житловій зоні – 0,21 ГДК (т. 205).

Найбільшими вкладниками у забруднення атмосфери по групі сумації №27 є джерела №№100200, 100201 – аераційні ліхтарі конвертерів №1-3 та №4-6; №050061 – ливарний двір ДП №8; №100180 – конвертери №1-3; №№100232, 100233 – конвертери №5, №6.

5. Група сумації №28.

Максимальні приземні концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: на межі СЗЗ підприємства - 0,14 ГДК (т.5), в житловій зоні – 0,14 ГДК (т. 205).

Найбільшими вкладниками у забруднення атмосфери по групі сумації №28 є джерела №№100200, 100201 - аераційні ліхтарі конвертерів №1-3 та №4-6; №050061 – ливарний двір ДП №8; №100180 – конвертери №1-3; №050069 -повітрянагрівач ДП №6.

6. Група сумації №30.

Максимальні приземні концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: на межі СЗЗ підприємства - 0,54 ГДК (т.13), в житловій зоні – 0,17 ГДК (т. 204).

Найбільшими вкладниками у забруднення атмосфери по групі сумації №30 є джерела № 070505 – ванна грануляції шлаку шлакоперероблюючого цеху; №070515 –пересувний тупик №3А; №№100200, 100201 - аераційні ліхтарі конвертерів №1-3 та №4-6.

7. Група сумації №31.

Максимальні приземні концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: на межі СЗЗ підприємства - 0,86 ГДК (т.1), в житловій зоні – 0,80 ГДК (т. 202).

Найбільшими вкладниками у забруднення атмосфери по групі сумації №31 є джерела №050270, 050272 - дизельні генератори АД 580; № 160363, 160365, 160367 – бензинові генератори; №100180 -тконвертери №1-3; №101500- установка ковш-піч (УКП-2,3), система транспортування та подачі сипких матеріалів, машини безперервного лиття заготовок (МБЛЗ-2,3) та машини газового різання (МГР).

8. Група сумації №33.

Максимальні приземні концентрації перевищують нормативи ГДК та складають: на межі СЗЗ підприємства – 1,23 ГДК (т.1), в житловій зоні – 1,17 ГДК (т. 202).

Найбільшими вкладниками у забруднення атмосфери по групі сумації №33 є джерела №100180 – конвертери №1-3; №№100200, 100201-аераційні ліхтарі конвертерів №1-3 та №4-6; № 160363, 160365, 160367 – бензинові генератори; №050270, 050272 - дизельні генератори АД 580.

9. Група сумації №34.

Максимальні приземні концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: на межі СЗЗ підприємства - 0,12 ГДК (т.5), в житловій зоні – 0,11 ГДК (т. 205).

Найбільшими вкладниками у забруднення атмосфери по групі сумації №34 є джерела №№100200, 100201 – аераційні ліхтарі конвертерів №1-3 та №4-6; №050061 – ливарний двір ДП №8; №100180 – конвертери №1-3; №100232 – конвертер №5; №050083- № 050083- Ливарний двір ДП-8.

10. Група сумації №35.

Максимальні приземні концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: на межі СЗЗ підприємства - 0,13 ГДК (т.3), в житловій зоні – 0,13 ГДК (т. 204).

Найбільшими вкладниками у забруднення атмосфери по групі сумації №35 є джерела №№100200, 100201 – аераційні ліхтарі конвертерів №1-3 та №4-6; №050061 – ливарний двір ДП №8; №481000- Дизельний генератор; №100232 – конвертер №5.

11. Група сумації №37.

Максимальні приземні концентрації не перевищують нормативи ГДК та складають: на межі СЗЗ підприємства - 0,92 ГДК (т.1), в житловій зоні – 0,85 ГДК (т. 202).

Найбільшими вкладниками у забруднення атмосфери по групі сумації №37 є джерела № 160363, 160365, 160367 – бензинові генератори; №050270, 050272 - дизельні генератори АД 580; №101500- установка ковш-піч (УКП-2,3), система транспортування та подачі сипких матеріалів, машини безперервного лиття заготовок (МБЛЗ-2,3) та машини газового різання (МГР); №100180 – конвертери №1-3; №630003- дизельний генератор.

Виконання запланованих заходів

Для аналізу результатів виконання запланованих заходів щодо досягнення допустимих викидів та досягнення встановлених нормативів граничнодопустимих викидів з терміном виконання заходів до 31.12.2024, до 31.12.2027 року та до 31.12.2030 року та після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні* виконано розрахунок розсіювання для забруднюючих речовин:

- ✓ оксиди азоту (оксид на діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту;
- ✓ оксид вуглецю;
- ✓ речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом;
- ✓ діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки.

В таблиці 2.16.14 наведені результати розрахунків розсіювання викидів забруднюючих речовин в атмосферному повітрі на існуючий стан та по основним етапам виконання заходів, а саме:

- з терміном виконання до 31.12.2024 року (на даний час виконано);
- з терміном виконання до 31.12.2027 року;
- з терміном виконання до 31.12.2030 року;
- з терміном виконання *після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні.

Аналіз результату розрахунку приземних концентрацій забруднюючих речовин

показав, що, при виконанні запланованих заходів, максимальні концентрації забруднюючих речовин в приземному шарі атмосфери знижуються і на термін виконання заходів- після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні* не перевищують нормативів ГДК на межі СЗЗ підприємства та в житловій зоні.

*Відповідно до п.55 Плану заходів щодо дерегуляції господарської діяльності та покращення бізнес-клімату, затвердженого розпорядженням КМУ від 4.12.2019 р. №1413-р (в редакції розпорядження КМУ від 3.09.2024 р. № 838-р), а також згідно Наказу Міндовкілля №174 від 27.03.2023 «Про внесення змін до деяких Технологічних нормативів допустимих викидів забруднюючих речовин», зареєстрованого в Міністерстві юстиції України від 05.04.2023 р. за № 581/39637 «до дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні, введеного Указом Президента України від 24 лютого 2022 року № 64 «Про введення воєнного стану в Україні», затвердженим Законом України від 24 лютого 2022 року № 2102-ІХ «Про затвердження Указу Президента України «Про введення воєнного стану в Україні» та протягом двох років після припинення чи скасування воєнного стану в Україні».

Приземні концентрації забруднюючих речовин в розрахункових точках при виконанні запланованих заходів щодо скорочення викидів (без урахування фонові концентрації)

Таблиця 2.16.14

№ з/п	Найменування забруднюючої речовини	Термін виконання заходів	Максимальні приземні концентрації в розрахункових точках на межі СЗЗ підприємства, долі ГДК						Максимальні приземні концентрації в розрахункових точках на межі житлової зони, долі ГДК					
			Координати розрахункових точок						Координати розрахункових точок					
			T1 X=8500 Y=7684	T4 X=10500 Y=8792	T6 X=12500 Y=8907	T10 X=15500 Y=9050	T14 X=15000 Y=5084	T60 X=8000 Y=5432	T202 X=8752 Y=7781	T203 X=9415 Y=8109	T204 X=10152 Y=8260	T205 X=11529 Y=9376	T206 X=13520 Y=9121	T207 X=16081 Y=8612
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
1	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	існуючий стан	0,77	0,47	0,68	0,50	0,42	0,55	0,73	0,58	0,54	0,55	0,58	0,59
		до 31.12.2027р	0,76	0,46	0,68	0,48	0,40	0,53	0,72	0,57	0,54	0,54	0,56	0,57
		після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні*	0,74	0,46	0,67	0,45	0,38	0,51	0,71	0,56	0,54	0,53	0,54	0,52
2	Оксид вуглецю	існуючий стан	0,46	0,45	0,53	0,37	0,36	0,42	0,48	0,44	0,42	0,55	0,48	0,34
		до 31.12.2027р	0,46	0,45	0,52	0,37	0,36	0,42	0,48	0,43	0,41	0,54	0,47	0,34
		після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні*	0,19	0,19	0,20	0,11	0,10	0,14	0,20	0,16	0,19	0,18	0,16	0,11
3	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	існуючий стан	0,61	1,35	0,94	1,09	1,70	1,37	0,62	0,71	1,15	0,91	0,57	0,65
		до 31.12.2024р	0,57	1,14	0,82	0,94	0,80	0,60	0,58	0,61	0,98	0,80	0,46	0,60
		до 31.12.2030р	0,56	1,06	0,82	0,83	0,78	0,60	0,58	0,61	0,94	0,79	0,45	0,55
		після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні*	0,52	0,91	0,79	0,69	0,76	0,55	0,55	0,54	0,86	0,75	0,43	0,44
4	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	існуючий стан	0,092	0,10	0,13	0,073	0,065	0,082	0,094	0,098	0,12	0,13	0,10	0,073
		після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні*	0,062	0,086	0,094	0,044	0,040	0,053	0,066	0,074	0,10	0,098	0,072	0,041
5	Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану	існуючий стан	0,12	0,11	0,12	0,41	0,062	0,13	0,11	0,10	0,12	0,11	0,15	0,18
		до 31.12.2024р	0,11	0,11	0,12	0,11	0,062	0,12	0,11	0,099	0,12	0,11	0,098	0,085

* Відповідно до п.55 Плану заходів щодо дерегуляції господарської діяльності та покращення бізнес-клімату, затвердженого розпорядженням КМУ від 4.12.2019 р. №1413-р (в редакції розпорядження КМУ від 3.09.2024 р. № 838-р)

Пропозиції щодо дозволених обсягів викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря

Пропозиції щодо дозволених обсягів викидів забруднюючих речовин, які віднесені до основних джерел викидів

Номер джерела викидів: 090110 Обертова піч № 2

Місце розташування джерела викиду: X =14585 Y = 8338

Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 24,1

Висота викиду, метрів: 60,0

Таблиця 2.16.15.1

Найменування забруднюючих речовин	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3	Затверджений гранично допустимий викид		Строк досягнення
		мг/м3	г/с	
1	2	3	4	5
Метан	-	-	0,038000	з моменту отримання дозволу

Номер джерела викидів: 090111 Обертові печі № 3, № 4

Місце розташування джерела викиду: X =14653 Y = 8344

Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 68,96

43,23

*з наступного дня після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні

Висота викиду, метрів: 60,0

Паливо – **біопаливо (лушпиння соняшника)**

Таблиця 2.16.15.2

Найменування забруднюючих речовин	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3	Затверджений гранично допустимий викид		Строк досягнення
		мг/м3	г/с	
1	2	3	4	5
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	50	142,13	9,801900	з моменту отримання дозволу
		-	2,200000	*з наступного дня після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні
Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	500	256,12	17,662400	з моменту отримання дозволу
		-	3,500000	*з наступного дня після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні
Оксид вуглецю	250	523,62	36,109700	з моменту отримання дозволу
		-	9,000000	*з наступного дня після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні

Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	500	41,03	2,829800	з моменту отримання дозволу
Метан	-	-	0,071400	з моменту отримання дозволу

*Відповідно до п.55 Плану заходів щодо дерегуляції господарської діяльності та покращення бізнес-клімату, затвердженого розпорядженням КМУ від 4.12.2019 р. №1413-р (в редакції розпорядження КМУ від 3.09.2024 р. № 838-р)

Номер джерела викидів: 090111 Обертіві печі № 3, № 4

Місце розташування джерела викиду: X = 14653 Y =8344

Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 44,64

Висота викиду, метрів: 60,0

Паливо – **природний газ**

Таблиця 2.16.15.3

Найменування забруднюючих речовин	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3	Затверджений гранично допустимий викид		Строк досягнення
		мг/м3	г/с	
1	2	3	4	5
Метан	-	-	0,056200	з моменту отримання дозволу

Номер джерела викидів: 090112 Обертова піч № 5

Місце розташування джерела викиду: X = 14670 Y =8328

Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 34,062

Висота викиду, метрів: 60,0

Паливо – **біопаливо (лушпиння соняшника)**

Таблиця 2.16.15.4

Найменування забруднюючих речовин	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3	Затверджений гранично допустимий викид		Строк досягнення
		мг/м3	г/с	
1	2	3	4	5
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	50	231,54	7,886700	з моменту отримання дозволу
		-	1,100000	*з наступного дня після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні
Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у пере- рахунку на діоксид азоту	500	297,25	10,124900	з моменту отримання дозволу
		-	6,750000	*з наступного дня після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні

Оксид вуглецю	250	452,5	15,413100	з моменту отримання дозволу
		-	4,500000	*з наступного дня після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні
Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	500	62,84	2,140500	з моменту отримання дозволу
		-	2,132000	*з наступного дня після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні
Метан	-	-	0,043300	з моменту отримання дозволу

*Відповідно до п.55 Плану заходів щодо дерегуляції господарської діяльності та покращення бізнес-клімату, затвердженого розпорядженням КМУ від 4.12.2019 р. №1413-р (в редакції розпорядження КМУ від 3.09.2024 р. № 838-р)

Номер джерела викидів: 090112 Обертова піч № 5

Місце розташування джерела викиду: X = 14670 Y = 8328

Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 20,95

Висота викиду, метрів: 60,0

Паливо – **природний газ**

Таблиця 2.16.15.5

Найменування забруднюючих речовин	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3	Затверджений гранично допустимий викид		Строк досягнення
		мг/м3	г/с	
1	2	3	4	5
Метан	-	-	0,028100	з моменту отримання дозволу

Номер джерела викидів: 100180 Конвертери № 1-3

Місце розташування джерела викиду: X = 11380 Y = 7193

Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 242,1

Висота викиду, метрів: 80,0

Таблиця 2.16.15.6

Найменування забруднюючих речовин	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3	Затверджений гранично допустимий викид		Строк досягнення
		мг/м3	г/с	
1	2	3	4	5
Арсен та його сполуки в перерахунку на арсен	-	-	0,001700	з моменту отримання дозволу
		-	0,000500	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I

Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій	-	-	0,005600	з моменту отримання дозволу
		-	0,001700	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь	-	-	0,025100	з моменту отримання дозволу
		-	0,007800	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Нікель та його сполуки в перерахунку на нікель	-	-	0,002200	з моменту отримання дозволу
		-	0,000700	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець	-	-	0,0545	з моменту отримання дозволу
		-	0,0169	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому	-	-	0,006500	з моменту отримання дозволу
		-	0,002000	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)	-	-	0,819000	з моменту отримання дозволу
		-	0,254200	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану	-	-	0,308200	з моменту отримання дозволу
		-	0,095600	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	500	105,01	25,423100	з моменту отримання дозволу
Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	500	75,27	18,222500	з моменту отримання дозволу
Бенз(а)пірен	-	-	0,000041	з моменту отримання дозволу
Метан	-	-	0,011700	з моменту отримання дозволу

*Згідно Наказу Міндовкілля №174 від 27.03.2023 «Про внесення змін до деяких Технологічних нормативів допустимих викидів забруднюючих речовин», зареєстрованого в Міністерстві юстиції України від 05.04.2023 р. за № 581/39637 «до дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні, введеного Указом Президента України від 24 лютого 2022 року № 64 «Про введення воєнного стану в Україні», затвердженим Законом України від 24 лютого 2022 року № 2102-IX «Про затвердження Указу Президента України «Про введення воєнного стану в Україні» та протягом двох років після припинення чи скасування воєнного стану в Україні».

Номер джерела викидів: 100181 **Конвертер № 1**

Місце розташування джерела викиду: X = 11606 Y = 7154

Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 55,5

Висота викиду, метрів: 60,0

Таблиця 2.16.15.7

Найменування забруднюючих речовин	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3	Затверджений гранично допустимий викид		Строк досягнення
		мг/м3	г/с	
1	2	3	4	5
Арсен та його сполуки в перерахунку на арсен	-	-	0,000793	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій	-	-	0,000300	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь	-	-	0,001400	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Нікель та його сполуки в перерахунку на нікель	-	-	0,000100	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець	-	-	0,003000	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому	-	-	0,000400	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)	-	-	0,045300	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану	-	-	0,017100	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	-	-	3,505500	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	-	-	2,824000	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Бенз(а)пірен	-	-	0,000006	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Метан	-	-	0,068100	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I

*Згідно Наказу Міндовкілля №174 від 27.03.2023 «Про внесення змін до деяких Технологічних нормативів допустимих викидів забруднюючих речовин», зареєстрованого в Міністерстві юстиції України від 05.04.2023 р. за № 581/39637 «до дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні, введеного Указом Президента України від 24 лютого 2022 року № 64 «Про введення воєнного стану в Україні», затвердженим Законом України від 24 лютого 2022 року № 2102-IX «Про затвердження Указу Президента України «Про введення воєнного стану в Україні» та протягом двох років після припинення чи скасування воєнного стану в Україні».

Номер джерела викидів: **100182**

Конвертер № 2

Місце розташування джерела викиду: **X = 11618 Y = 7158**

Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: **55,5**

Висота викиду, метрів: **60,0**

Таблиця 2.16.15.8

Найменування забруднюючих речовин	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3	Затверджений гранично допустимий викид		Строк досягнення
		мг/м3	г/с	
1	2	3	4	5
Арсен та його сполуки в перерахунку на арсен	-	-	0,000793	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій	-	-	0,000300	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь	-	-	0,001400	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Нікель та його сполуки в перерахунку на нікель	-	-	0,000100	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець	-	-	0,003000	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому	-	-	0,000400	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)	-	-	0,045500	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану	-	-	0,017100	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	-	-	3,472200	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	-	-	2,895000	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Бенз(а)пірен	-	-	0,00000564 8	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Метан	-	-	0,068100	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I

*Згідно Наказу Міндовкілля №174 від 27.03.2023 «Про внесення змін до деяких Технологічних нормативів допустимих викидів забруднюючих речовин», зареєстрованого в Міністерстві юстиції України від 05.04.2023 р. за № 581/39637 «до дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні, введеного Указом Президента України від 24 лютого 2022 року № 64 «Про введення воєнного стану в Україні», затвердженим Законом України від 24 лютого 2022 року № 2102-IX «Про затвердження Указу Президента України «Про введення воєнного стану в Україні» та протягом двох років після припинення чи скасування воєнного стану в Україні».

Номер джерела викидів: **100183**

Конвертер № 3

Місце розташування джерела викиду: **X = 11616 Y = 7145**

Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: **55,5**

Висота викиду, метрів: **60,0**

Таблиця 2.16.15.9

Найменування забруднюючих речовин	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3	Затверджений гранично допустимий викид		Строк досягнення
		мг/м3	г/с	
1	2	3	4	5
Арсен та його сполуки в перерахунку на арсен	-	-	0,000793	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій	-	-	0,000300	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь	-	-	0,001400	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Нікель та його сполуки в перерахунку на нікель	-	-	0,000100	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець	-	-	0,003000	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому	-	-	0,000400	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)	-	-	0,045500	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану	-	-	0,017100	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	-	-	3,538800	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	-	-	2,965000	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Бенз(а)пірен	-	-	0,000006	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
Метан	-	-	0,068100	*з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I

*Згідно Наказу Міндовкілля №174 від 27.03.2023 «Про внесення змін до деяких Технологічних нормативів допустимих викидів забруднюючих речовин», зареєстрованого в Міністерстві юстиції України від 05.04.2023 р. за № 581/39637 «до дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні, введеного Указом Президента України від 24 лютого 2022 року № 64 «Про введення воєнного стану в Україні», затвердженим Законом України від 24 лютого 2022 року № 2102-IX «Про затвердження Указу Президента України «Про введення воєнного стану в Україні» та протягом двох років після припинення чи скасування воєнного стану в Україні».

Номер джерела викидів: 100231 Конвертер №4

Місце розташування джерела викиду: X = 10868 Y = 7073

Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 36,11

Висота викиду, метрів: 60,0

Таблиця 2.16.15.10

Найменування забруднюючих речовин	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид		Строк досягнення
		мг/м ³	г/с	
1	2	3	4	5
Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій	-	-	0,000700	з моменту отримання дозволу
Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь	-	-	0,001160	з моменту отримання дозволу
Нікель та його сполуки в перерахунку на нікель	-	-	0,000180	з моменту отримання дозволу
Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець	-	-	0,002310	з моменту отримання дозволу
Хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому	-	-	0,000290	з моменту отримання дозволу
Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)	-	-	0,037720	з моменту отримання дозволу
Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану	-	-	0,014080	з моменту отримання дозволу
Арсен та його сполуки в перерахунку на арсен	-	-	0,000600	з моменту отримання дозволу
Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	-	-	2,888000	з моменту отримання дозволу
Оксид вуглецю	-	-	9,035000	з моменту отримання дозволу
Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	-	-	1,083000	з моменту отримання дозволу
Метан	-	-	0,004300	з моменту отримання дозволу

Номер джерела викидів: 100232 Конвертер №5

Місце розташування джерела викиду: X = 10880 Y = 7080

Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 36,10

Висота викиду, метрів: 60,0

Таблиця 2.16.15.11

Найменування забруднюючих речовин	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид		Строк досягнення
		мг/м ³	г/с	
1	2	3	4	5
Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій	-	-	0,000700	з моменту отримання дозволу
Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь	-	-	0,001200	з моменту отримання дозволу
Нікель та його сполуки в перерахунку на нікель	-	-	0,000180	з моменту отримання дозволу
Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець	-	-	0,002900	з моменту отримання дозволу
Хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому	-	-	0,000300	з моменту отримання дозволу
Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)	-	-	0,037900	з моменту отримання дозволу
Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану	-	-	0,014300	з моменту отримання дозволу
Арсен та його сполуки в перерахунку на арсен	-	-	0,000500	з моменту отримання дозволу
Оксид вуглецю	-	-	9,030300	з моменту отримання дозволу
Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	-	-	2,888000	з моменту отримання дозволу
Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	-	-	1,083000	з моменту отримання дозволу
Метан	-	-	0,002570	з моменту отримання дозволу

Номер джерела викидів:

100233

Конвертер №6

Місце розташування джерела викиду:

X = 10868 Y = 7087

Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду:

35,9

Висота викиду, метрів:

60,0

Таблиця 2.16.15.12

Найменування забруднюючих речовин	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид		Строк досягнення
		мг/м ³	г/с	
1	2	3	4	5
Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь	-	-	0,001114	з моменту отримання дозволу
Нікель та його сполуки в перерахунку на нікель	-	-	0,000180	з моменту отримання дозволу
Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець	-	-	0,002335	з моменту отримання дозволу
Хром та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому	-	-	0,000287	з моменту отримання дозволу
Цинк та його сполуки (у перерахунку на цинк)	-	-	0,037717	з моменту отримання дозволу
Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану	-	-	0,013793	з моменту отримання дозволу
Кадмій та його сполуки в перерахунку на кадмій	-	-	0,000718	з моменту отримання дозволу
Арсен та його сполуки в перерахунку на арсен	-	-	0,000600	з моменту отримання дозволу
Оксид вуглецю	-	-	9,037300	з моменту отримання дозволу
Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	-	-	2,801838	з моменту отримання дозволу
Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	-	-	1,077630	з моменту отримання дозволу
Метан	-	-	0,002530	з моменту отримання дозволу

Номер джерела викидів: **100203** **Міксери № 1, 2, 3, 4**

Місце розташування джерела викиду: **X = 11546 Y = 7275**

Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: **236,98**

Висота викиду, метрів: **80,0**

Таблиця 2.16.15.13

Найменування забруднюючих речовин	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3	Затверджений гранично допустимий викид		Строк досягнення
		мг/м3	г/с	
1	2	3	4	5
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	50	39,95	9,467400	з моменту отримання дозволу
Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	500	24	5,687600	з моменту отримання дозволу
Оксид вуглецю	250	76	18,010500	з моменту отримання дозволу
Ртуть та її сполуки у перерахунку на ртуть	-	-	0,0000006	з моменту отримання дозволу
Метан	-	-	0,005489	з моменту отримання дозволу

Номер джерела викидів: **160302** **Нагрівальні колодязі № 1-12**

Місце розташування джерела викиду: **X = 9775 Y = 7525**

Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: **64,34**

Висота викиду, метрів: **65,0**

Таблиця 2.16.15.14

Найменування забруднюючих речовин	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) у перерахунку на діоксид азоту	500	479,18	30,783100	з моменту отримання дозволу
Оксид вуглецю	250	242,81	15,616500	з моменту отримання дозволу
Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	500	165,5	10,585200	з моменту отримання дозволу
Метан	-	-	0,024900	з моменту отримання дозволу

Номер джерела викидів: 160303 Нагрівальні колодязі № 13-24
 Місце розташування джерела викиду: X = 9800 Y = 7455
 Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 64,26
 Висота викиду, метрів: 65,0

Таблиця 2.16.15.15

Найменування забруднюючих речовин	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) у перерахунку на діоксид азоту	500	482,17	31,007200	з моменту отримання дозволу
Оксид вуглецю	250	244,52	15,684600	з моменту отримання дозволу
Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	500	175,19	11,230500	з моменту отримання дозволу
Метан	-	-	0,024900	з моменту отримання дозволу

Номер джерела викидів: 160304 Нагрівальні колодязі № 25-36
 Місце розташування джерела викиду: X = 9825 Y = 7375
 Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 48,19
 Висота викиду, метрів: 65,0

Таблиця 2.16.15.16

Найменування забруднюючих речовин	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) у перерахунку на діоксид азоту	500	441,68	21,354100	з моменту отримання дозволу
Оксид вуглецю	250	248,84	12,030800	з моменту отримання дозволу
Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	500	64,4	3,113600	з моменту отримання дозволу
Метан	-	-	0,001600	з моменту отримання дозволу

Номер джерела викидів: 160305 Нагрівальні колодязі № 37-48

Місце розташування джерела викиду: X = 9850 Y = 7300

Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 64,57

Висота викиду, метрів: 65,0

Таблиця 2.16.15.17

Найменування забруднюючих речовин	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид		Строк досягнення
		мг/м ³	г/с	
1	2	3	4	5
Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	500	483,49	31,185200	з моменту отримання дозволу
Оксид вуглецю	250	243,08	15,689400	з моменту отримання дозволу
Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	500	162,04	10,413000	з моменту отримання дозволу
Метан	-	-	0,024900	з моменту отримання дозволу

Номер джерела викидів: 170320 Комбінована нагрівальна піч ДС-150

Місце розташування джерела викиду: X = 9355 Y = 6836

Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 7,10

Висота викиду, метрів: 80,0

Таблиця 2.16.15.18

Найменування забруднюючих речовин	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид		Строк досягнення
		мг/м ³	г/с	
1	2	3	4	5
Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	500	416,47	2,955400	з моменту отримання дозволу
Оксид вуглецю	-	-	0,551000	з моменту отримання дозволу
Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	-	-	0,425800	з моменту отримання дозволу
Метан	-	-	0,023900	з моменту отримання дозволу
Ртуть та її сполуки у перерахунку на ртуть	-	-	0,0000001	з моменту отримання дозволу

Номер джерела викидів: 170322 Нагрівальна піч ДСС-250-1

Місце розташування джерела викиду: X = 9333 Y = 6938

Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 6,86

Висота викиду, метрів: 80,0

Таблиця 2.16.15.19

Найменування забруднюючих речовин	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) у перерахунку на діоксид азоту	500	383,82	2,634400	з моменту отримання дозволу
Оксид вуглецю	-	-	0,490500	з моменту отримання дозволу
Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	-	-	0,399700	з моменту отримання дозволу
Метан	-	-	0,021700	з моменту отримання дозволу
Ртуть та її сполуки у перерахунку на ртуть	-	-	0,000002	з моменту отримання дозволу

Номер джерела викидів: 170323 Нагрівальна піч ДСС-250-2

Місце розташування джерела викиду: X = 9364 Y = 6796

Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 7,36

Висота викиду, метрів: 80,0

Таблиця 2.16.15.20

Найменування забруднюючих речовин	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) у перерахунку на діоксид азоту	500	357,78	2,634400	з моменту отримання дозволу
Оксид вуглецю	-	-	0,490500	з моменту отримання дозволу ⁷⁶
Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	-	-	0,399700	з моменту отримання дозволу
Метан	-	-	0,016500	з моменту отримання дозволу
Ртуть та її сполуки у перерахунку на ртуть	-	-	0,000001	з моменту отримання дозволу

Номер джерела викидів: 170324 Нагрівальна піч ДСС-250-3

Місце розташування джерела викиду: X = 9293 Y = 6996

Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 10,88

Висота викиду, метрів: 80,0

Таблиця 2.16.15.21

Найменування забруднюючих речовин	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид		Строк досягнення
		мг/м ³	г/с	
1	2	3	4	5
Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	500	403,85	4,394800	з моменту отримання дозволу
Оксид вуглецю	-	-	0,778500	з моменту отримання дозволу
Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	-	-	0,552500	з моменту отримання дозволу
Метан	-	-	0,033700	з моменту отримання дозволу
Ртуть та її сполуки у перерахунку на ртуть	-	-	0,000003	з моменту отримання дозволу

Номер джерела викидів: 180343 Нагрівальна піч ДСС-250-4

Місце розташування джерела викиду: X = 9184 Y = 7134

Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 19,19

Висота викиду, метрів: 80,0

Паливо – суміш газів ДКП

Таблиця 2.16.15.22

Найменування забруднюючих речовин	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид		Строк досягнення
		мг/м ³	г/с	
1	2	3	4	5
Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	500	324,48	6,226200	з моменту отримання дозволу
Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	-	-	0,709800	з моменту отримання дозволу
Оксид вуглецю	250	249,58	4,789000	з моменту отримання дозволу
Метан	-	-	0,071470	з моменту отримання дозволу
Ртуть та її сполуки у перерахунку на ртуть	-	-	0,000443	з моменту отримання дозволу

Номер джерела викидів: 180343 Нагрівальна піч ДСС-250-4

Місце розташування джерела викиду: X = 9184 Y = 7134

Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 15,17

Висота викиду, метрів: 80,0

Паливо – **природний газ**

Таблиця 2.16.15.23

Найменування забруднюючих речовин	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид		Строк досягнення
		мг/м ³	г/с	
1	2	3	4	5
Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	500	251,6	3,816770	з моменту отримання дозволу
Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	-	-	0,371670	з моменту отримання дозволу
Оксид вуглецю	250	182,0	2,760940	з моменту отримання дозволу
Метан	-	-	0,050390	з моменту отримання дозволу
Ртуть та її сполуки у перерахунку на ртуть	-	-	0,000005	з моменту отримання дозволу

Номер джерела викидів: 180345 Нагрівальна піч ДСС-250-5 (ліва)

Місце розташування джерела викиду: X = 9141 Y = 7335

Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 13,7

Висота викиду, метрів: 80,0

Таблиця 2.16.15.24

Найменування забруднюючих речовин	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид		Строк досягнення
		мг/м ³	г/с	
1	2	3	4	5
Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	500	486,49	6,663400	з моменту отримання дозволу
Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	-	-	0,142800	з моменту отримання дозволу
Оксид вуглецю	250	243,24	3,331700	з моменту отримання дозволу
Метан	-	-	0,056700	з моменту отримання дозволу
Ртуть та її сполуки у перерахунку на ртуть	-	-	0,0000043	з моменту отримання дозволу

Номер джерела викидів: 180346 Нагрівальна піч ДСС-250-5 (права)

Місце розташування джерела викиду: X = 9104 Y = 7426

Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 13,66

Висота викиду, метрів: 80,0

Таблиця 92.16.15.25

Найменування забруднюючих речовин	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид		Строк досягнення
		мг/м ³	г/с	
1	2	3	4	5
Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	500	488,02	6,664800	з моменту отримання дозволу
Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	-	-	0,144900	з моменту отримання дозволу
Оксид вуглецю	250	247,54	3,380700	з моменту отримання дозволу
Метан	-	-	0,057800	з моменту отримання дозволу
Ртуть та її сполуки у перерахунку на ртуть	-	-	0,000005	з моменту отримання дозволу

Номер джерела викидів: 200363 Нагрівальна піч МПС 250/150-6

Місце розташування джерела викиду: X = 10590 Y = 6480

Максимальна витрата викиду, кубічних метрів на секунду: 13,38

Висота викиду, метрів: 80,0

Таблиця 2.16.15.26

Найменування забруднюючих речовин	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид		Строк досягнення
		мг/м ³	г/с	
1	2	3	4	5
Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	500	480,48	6,428300	з моменту отримання дозволу
Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	500	274,56	3,673300	з моменту отримання дозволу
Оксид вуглецю	250	240,0	3,210900	з моменту отримання дозволу
Метан	-	-	0,003500	з моменту отримання дозволу
Ртуть та її сполуки у перерахунку на ртуть	-	-	0,000051	з моменту отримання дозволу

Пропозиції щодо дозволених обсягів викидів забруднюючих речовин, які віднесені до інших джерел викидів

Номери джерел викидів: **040112** **Заточувальний верстат**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,054000 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **040115** **Комплекс ОТК. Дробарка**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,001400 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **040117** **Заточні верстати**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,027000 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **050059** **Ливарний двір ДП № 6**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для оксиду вуглецю 6,967100 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,904000 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,068400 з моменту отримання дозволу;

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 1,308900 з моменту отримання дозволу;

для арсену та його сполуки в перерахунку на арсен 0,000007 з моменту отримання дозволу;

для кадмію та його сполуки в перерахунку на кадмій 0,000003 з моменту отримання дозволу;

для міді та її сполуки в перерахунку на мідь 0,000122 з моменту отримання дозволу;

для ртуті та її сполуки в перерахунку на ртуть 0,000003 з моменту отримання дозволу;

для свинця та його сполуки в перерахунку на свинець 0,000122 з моменту отримання дозволу;

для хрому та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому 0,000122 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,003300 з моменту отримання дозволу;

для цинку та його сполуки (у перерахунку на цинк) 0,000172 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **050061 Ливарний двір ДП № 8,**
обладнання щодо видалення настелей з
чавуновозних ковшів

Таблиця 2.16.16.1

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	500	500	з моменту отримання дозволу

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для арсену та його сполук в перерахунку на арсен 0,000710 з моменту отримання дозволу;

для кадмію та його сполук в перерахунку на кадмій 0,000240 з моменту отримання дозволу;

для міді та її сполук в перерахунку на мідь 0,014120 з моменту отримання дозволу;

для ртуті та її сполук в перерахунку на ртуть 0,000240 з моменту отримання дозволу;

для свинця та його сполук в перерахунку на свинець 0,014120 з моменту отримання дозволу;

для хрому та його сполук в перерахунку на триоксид 0,000010 з моменту отримання дозволу;

для цинку та його сполук (у перерахунку на цинк) 0,002800 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,194300 з моменту отримання дозволу;

для метану 0,000900 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **050072 Елеватори, бігуни, дробарки, конвеєра**

Таблиця 2.16.16.2

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	50	150,23	з моменту отримання дозволу
		50	*з наступного дня після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні

*Відповідно до п.55 Плану заходів щодо дерегуляції господарської діяльності та покращення бізнес-клімату, затвердженого розпорядженням КМУ від 4.12.2019 р. №1413-р (в редакції розпорядження КМУ від 3.09.2024 р. № 838-р)

Номери джерел викидів: **050073 Бігуни, елеватори, конвеєра**

Таблиця 2.16.16.3

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	50	283,92	з моменту отримання дозволу
		50	*з наступного дня після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні

*Відповідно до п.55 Плану заходів щодо дерегуляції господарської діяльності та покращення бізнес-клімату, затвердженого розпорядженням КМУ від 4.12.2019 р. №1413-р (в редакції розпорядження КМУ від 3.09.2024 р. № 838-р)

Номери джерел викидів: **050074 Вивантаження шихти з бігунів**

Таблиця 2.16.16.4

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	50	284,16	з моменту отримання дозволу
		50	*з наступного дня після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні

*Відповідно до п.55 Плану заходів щодо дерегуляції господарської діяльності та покращення бізнес-клімату, затвердженого розпорядженням КМУ від 4.12.2019 р. №1413-р (в редакції розпорядження КМУ від 3.09.2024 р. № 838-р)

Номери джерел викидів: **050076 Пластинчатий конвеєр розливних машин**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для оксиду вуглецю 2,333300 з моменту отримання дозволу;

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,466700 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **050079 Ливарний двір ДП-8. Випуск чавуну та шлаку ДП-8**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для оксиду вуглецю 3,911420 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,071200 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,630890 з моменту отримання дозволу;

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 2,194410 з моменту отримання дозволу;

для арсену та його сполук в перерахунку на арсен 0,000002 з моменту отримання дозволу;

для кадмію та його сполук в перерахунку на кадмій 0,0000006 з моменту отримання

дозволу;

для міді та її сполук в перерахунку на мідь 0,000033 з моменту отримання дозволу;

для ртуті та її сполук в перерахунку на ртуть 0,0000006 з моменту отримання дозволу;

для свинця та його сполук в перерахунку на свинець 0,000033 з моменту отримання дозволу;

для хрому та його сполук в перерахунку на триоксид хрому 0,000033 з моменту отримання дозволу;

для цинку та його сполук (у перерахунку на цинк) 0,000049 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000033 з моменту отримання дозволу;

для метану 0,000900 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **050083 Ливарний двір ДП-6**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для арсену та його сполуки в перерахунку на арсен 0,0000007 з моменту отримання дозволу;

для кадмія та його сполуки в перерахунку на кадмій 0,0000002 з моменту отримання дозволу;

для міді та її сполуки в перерахунку на мідь 0,000010 з моменту отримання дозволу;

для ртуті та її сполуки в перерахунку на ртуть 0,0000002 з моменту отримання дозволу;

для свинця та його сполуки в перерахунку на свинець 0,000010 з моменту отримання дозволу;

для хрому та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому 0,000010 з моменту отримання дозволу;

для цинку та його сполуки (у перерахунку на цинк) 0,000010 з моменту отримання дозволу.

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,092600 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **050084 Збірний бункер пилу, вловлений від ГОУ ливарного двору та бункерної естакади**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000800 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів:	050085	Витратний бункер цементу
	050086	Витратний бункер пилу
	050087	Бункер цементу
	050088	Бункер пилу

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,001100 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **050094** Ділянка приготування вапнякового молока
051179 Бункера прибирання пилу від ГОУ підбункерних приміщень та бункерної естакади ДП № 8
051180 Бункера прибирання пилу від ГОУ ливарного двору ДП № 8
060121 Вивантаження з бункерів на конвеєри ПБ-1 та ПБ-2 і перевантаження з конвеєрів ПБ-1 та ПБ-2 на конвеєр С1
060122 Вивантаження з бункерів на конвеєри ПБ-1 та ПБ-2 і перевантаження з конвеєрів ПБ-1 та ПБ-2 на конвеєр С1
060123 Завантажування силосу № 1
060124 Завантажування силосу № 2 і перевантаження з конвеєра С-1 на С-2
060125 Завантаження силосу № 3 і перевантаження з конвеєра С-1 на С-2
060126 Завантажування силосу № 4
060127 Вивантаження вугілля з силосу на конвеєр С-3 і перевантажування з конвеєра С-3 на ДС-1
060128 Укриття приводного барабана конвеєра ДС-1, завантаження у молоткову дробарку і вивантаження на вертикальний конвеєр ДС-2
060139 Вакуумне прибирання пилу. Вузол прийому пилу № 1 (бункерна естакада)
060140 Вакуумне прибирання пилу. Вузол прийому пилу № 2 (силосний склад)
060142 Вакуумне прибирання накопиченого пилу пилоприготувального відділення
090119 Перевантажувальні вузли конвеєрів №№308, 408, 508, 17
090120 Перевантажувальні вузли конвеєрів №№ 17, 24, 18, 19
090126 Бункери вапна
091001 Тракт вапняку
170407 Заточний верстат
211223 Заточний та точильно-шліфувальний верстати
340167 Технологічна лінія дроблення № 1
340168 Технологічна лінія дроблення № 2
340169 Технологічна лінія дроблення № 3 **340171** Установка виготовлення мертелю, перевантажувальний вузол
340175 Бігуни сухого помелу № 1
340177 Млин кульовий
340581 Бетонозмішуюча установка
390500 Деревообробні верстати
390762 Фарбувальна камера
390782 Стіл зачистки
390796 Тростильний верстат
400792 Верстат для різки ізоляційного матеріалу
520670 Деревообробний верстат
520969 Камера обдуву
520981 Бункер сухого піску
520982 Піскороздавальний бункер

530727 Заточний верстат
550550 Щекова дробарка ВВ300
551322 Шліфувальний верстат «Герцог» HTS-200aut 551328
Верстат заточний ЗБ633, верстат заточний ЗМ634,
плоскошліфувальний верстат
551329 Абразивно-відрізний верстат

Таблиця 2.16.16.5

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	150	150	з моменту отримання дозволу

Номери джерел викидів: **050270, 050272 Дизельний генератор AD 580**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,002722 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 1,019267 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,106537 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,046099 з моменту отримання дозволу;

для метану 0,003475 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **051178 Зварювальний пост**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,001100 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000210 з моменту отримання дозволу;

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000100 з моменту отримання дозволу;

для фтора і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000100 з моменту отримання дозволу;

для фторидів, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполуки в перерахунку на фтор 0,000160 з моменту отримання дозволу;

для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,000070 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **060090 Гранустановка ДП-9 (ліва)**

Таблиця 2.16.16.6

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Сірководень	5	5	з моменту отримання дозволу

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,054500 з моменту отримання дозволу;

для сульфатної кислоти (H₂SO₄) [сірчана кислота] 0,207100 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **060091 Гранустановка ДП-9 (права)**

Таблиця 2.16.16.7

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Сірководень	5	5	з моменту отримання дозволу

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,051900 з моменту отримання дозволу;

для сульфатної кислоти (H₂SO₄) [сірчана кислота] 0,217900 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **060092 Головні гойдаючі жолоби. Чавуновипускні отвори ДП-9**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для арсену та його сполук в перерахунку на арсен 0,000001 з моменту отримання дозволу;

для кадмію та його сполук в перерахунку на кадмій 0,0000004 з моменту отримання дозволу;

для міді та її сполук в перерахунку на мідь 0,000022 з моменту отримання дозволу;

для ртуті та її сполук в перерахунку на ртуть 0,0000004 з моменту отримання дозволу;

для свинця та його сполук в перерахунку на свинець 0,000022 з моменту отримання дозволу;

для хрому та його сполук в перерахунку на триоксид 0,000022 з моменту отримання дозволу;

для цинку та його сполук (у перерахунку на цинк) 0,000032 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **060093 Ливарний двір ДП-9**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для оксиду вуглецю 27,164100 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,216400 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 4,130100 з моменту отримання дозволу;

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 15,018400 з моменту отримання дозволу;

для арсену та його сполуки в перерахунку на арсен 0,000011 з моменту отримання дозволу;

для кадмія та його сполуки в перерахунку на кадмій 0,000004 з моменту отримання дозволу;

для міді та її сполуки в перерахунку на мідь 0,000200 з моменту отримання дозволу;

для ртуті та її сполуки в перерахунку на ртуть 0,000004 з моменту отримання дозволу;

для свинця та його сполуки в перерахунку на свинець 0,000200 з моменту отримання дозволу;

для хрому та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому 0,000200 з моменту отримання дозволу;

для цинку та його сполуки (у перерахунку на цинк) 0,000300 з моменту отримання дозволу;

для метану 0,003500 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **060131 Рукавний фільтр ВФ – 161 лінії тонкого розмелювання ПВП**

060132 Рукавний фільтр ВФ – 162 лінії тонкого розмелювання ПВП

060133 Рукавний фільтр ВФ – 163 лінії тонкого розмелювання ПВП

060134 Рукавний фільтр ВФ – 261 лінії тонкого розмелювання ПВП

060135 Рукавний фільтр ВФ – 262 лінії тонкого розмелювання ПВП

060136 Рукавний фільтр ВФ – 263 лінії тонкого розмелювання ПВП

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для оксиду вуглецю 0,160000 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,560000 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,110000 з моменту отримання дозволу;

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,150000 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **060137**

Фільтр зі скиданням тиску PRF -321

060138 Фільтр зі скиданням тиску PRF -322

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,084000 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів:

060147 Ділянка зневоднення УПГШ. Барабан ділянки зневоднення №1

060148 Ділянка зневоднення УПГШ. Барабан ділянки зневоднення №2

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,210000 з моменту отримання дозволу;

для сірководню 0,002100 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів:

060152 Ливарний двір. ГОУ (ліва)

060153 Ливарний двір. ГОУ (права)

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 8,222550 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 16,797495 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 32,890200 з моменту отримання дозволу;

для свинця та його сполук в перерахунку на свинець 0,00000959 з моменту отримання дозволу;

для цинку та його сполук (у перерахунку на цинк) 0,0000134 з моменту отримання дозволу;

для міді та її сполук в перерахунку на мідь 0,00000959 з моменту отримання дозволу;

для хрому та його сполук в перерахунку на триоксид 0,00000959 з моменту отримання дозволу;

для арсену та його сполук в перерахунку на арсен 0,000000576 з моменту отримання дозволу;

для ртуті та її сполук в перерахунку на ртуть 0,000000119 з моменту отримання дозволу;

для кадмія та його сполук в перерахунку на кадмій 0,000000119 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів:

060154 Завантаження у збірний бункер пилу ГОУ ливарного двору (лівий)

060155 Завантаження у збірний бункер пилу ГОУ ливарного двору (правий)

060158 Завантаження у збірний бункер пилу ГОУ ливарного двору (правий)

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,001992 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **070501 Дизельний генератор**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000206 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,077043 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,008053 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,003484 з моменту отримання дозволу;

для метану 0,000263 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **070503 Дизельний генератор**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000546 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,204562 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,021381 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,009252 з моменту отримання дозволу;

для метану 0,000697 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **070518 Заточувальний верстат**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,040000 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **070525 Склад дизпалива**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для сірководню 0,00000003 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **090116 Бункери вапняку печей №№ 3,4, укриття резервного бункеру вапняку, укриття бункеру вапняку ВП-1, хвостової частини СК-13, живильник-дозатори № 301, 303, 402, 51, 53 головна та хвостова частини СК-215, головна частина СК-15**

Таблиця 2.16.16.8

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	50	146,40	з моменту отримання дозволу
		50	*з наступного дня після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні

*Відповідно до п.55 Плану заходів щодо дерегуляції господарської діяльності та покращення бізнес-клімату, затвердженого розпорядженням КМУ від 4.12.2019 р. №1413-р (в редакції розпорядження КМУ від 3.09.2024 р. № 838-р)

Номери джерел викидів: **090117 Живильник – дозатор № 502 та бункера вапняку печі № 5, резервний бункер вапняку, укриття СК № 503 (хвостова частина)**

Таблиця 2.16.16.9

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	50	146,01	з моменту отримання дозволу
		50	*з наступного дня після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні

*Відповідно до п.55 Плану заходів щодо дерегуляції господарської діяльності та покращення бізнес-клімату, затвердженого розпорядженням КМУ від 4.12.2019 р. №1413-р (в редакції розпорядження КМУ від 3.09.2024 р. № 838-р)

Номери джерел викидів: **090121 Перевантажувальний вузол № 8 конвеєрів №№ 18, 19, 20, 21**

Таблиця 2.16.16.10

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	50	146,08	з моменту отримання дозволу
		50	з 01.01.2031

Номери джерел викидів: **090122 Відвантажувальні бункери пилу №№ 2-7 з електрофільтрів, зонди на вивантажені пилу**
Таблиця 2.16.16.11

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	50	1246,07	з моменту отримання дозволу
		50	з 01.01.2031

Номери джерел викидів: **090123 Стаціонарні решітки конвеєрів №№ 20, 21, укриття СК 22 (хвостова частина), СК № 23 (хвостова частина)**

Таблиця 2.16.16.12

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	50	143,62	з моменту отримання дозволу
		50	з 01.01.2031

Номери джерел викидів: **090124 Укриття бункерів вапна №№ 25-30, 32, 33, укриття СК № 22 (хвостова частина), СК № 23 (хвостова частина)**

Таблиця 2.16.16.13

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	50	145,85	з моменту отримання дозволу
		50	з 01.01.2031

Номери джерел викидів: **090125** **Бункери вапна**

Таблиця 2.16.16.14

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	50	148,82	з моменту отримання дозволу
		50	з 01.01.2031

Номери джерел викидів: **090127** **Вагоноперекидач**

Таблиця 2.16.16.15

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	50	282,64	з моменту отримання дозволу
		50	*з наступного дня після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні

*Відповідно до п.55 Плану заходів щодо дерегуляції господарської діяльності та покращення бізнес-клімату, затвердженого розпорядженням КМУ від 4.12.2019 р. №1413-р (в редакції розпорядження КМУ від 3.09.2024 р. № 838-р)

Номери джерел викидів: **090128** **Перевантажувальний вузол № 1**

Таблиця 2.16.16.16

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	50	968,31	з моменту отримання
		50	*з наступного дня після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні

*Відповідно до п.55 Плану заходів щодо дерегуляції господарської діяльності та покращення бізнес-клімату, затвердженого розпорядженням КМУ від 4.12.2019 р. №1413-р (в редакції розпорядження КМУ від 3.09.2024 р. № 838-р)

Номери джерел викидів: **090129**

Перевантажувальний вузол № 2

Таблиця 2.16.16.17

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	50	887,4	з моменту отримання дозволу
		50	*з наступного дня після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні

*Відповідно до п.55 Плану заходів щодо дерегуляції господарської діяльності та покращення бізнес-клімату, затвердженого розпорядженням КМУ від 4.12.2019 р. №1413-р (в редакції розпорядження КМУ від 3.09.2024 р. № 838-р)

Номери джерел викидів:

090130

Перевантажувальний вузол № 3

Таблиця 2.16.16.18

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	50	903,68	з моменту отримання дозволу
		50	*з наступного дня після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні

*Відповідно до п.55 Плану заходів щодо дерегуляції господарської діяльності та покращення бізнес-клімату, затвердженого розпорядженням КМУ від 4.12.2019 р. №1413-р (в редакції розпорядження КМУ від 3.09.2024 р. № 838-р)

Номери джерел викидів:

090131

Перевантажувальний вузол № 4

Таблиця 2.16.16.19

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	50	915,35	з моменту отримання дозволу
		50	*з наступного дня після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні

*Відповідно до п.55 Плану заходів щодо дерегуляції господарської діяльності та покращення бізнес-клімату, затвердженого розпорядженням КМУ від 4.12.2019 р. №1413-р (в редакції розпорядження КМУ від 3.09.2024 р. № 838-р)

Номери джерел викидів: **090132**

Перевантажувальний вузол № 5

Таблиця 2.16.16.20

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	50	873,19	з моменту отримання дозволу
		50	*з наступного дня після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні

*Відповідно до п.55 Плану заходів щодо дерегуляції господарської діяльності та покращення бізнес-клімату, затвердженого розпорядженням КМУ від 4.12.2019 р. №1413-р (в редакції розпорядження КМУ від 3.09.2024 р. № 838-р)

Номери джерел викидів: **090133**

Перевантажувальний вузол № 6

Таблиця 2.16.16.21

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	50	281,47	з моменту отримання дозволу
		50	*з наступного дня після спливу двох років з дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні

*Відповідно до п.55 Плану заходів щодо дерегуляції господарської діяльності та покращення бізнес-клімату, затвердженого розпорядженням КМУ від 4.12.2019 р. №1413-р (в редакції розпорядження КМУ від 3.09.2024 р. № 838-р)

Номери джерел викидів:

090153

Бункери вапна

Таблиця 2.16.16.22

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	50	1017,03	з моменту отримання
		50	з 01.01.2031

Номери джерел викидів:

091121

Бункер зберігання лушпіння соняшнику

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,01 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **100200 Конвертери № 1-3. Стенди сушки ковшів,
ремонт та футеровка 160-тонних конверторів.
Короб для кварцитової суміші. Маслостанції.
Зварювальні пости**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 7,180380 з моменту отримання дозволу;

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 5,025400 з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I*;

для арсену та його сполук в перерахунку на арсен 0,000500 з моменту отримання дозволу;

для арсену та його сполук в перерахунку на арсен 0,000350 з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I*;

для кадмія та його сполук в перерахунку на кадмій 0,000900 з моменту отримання дозволу;

для кадмія та його сполук в перерахунку на кадмій 0,000630 з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I*;

для міді та її сполук в перерахунку на мідь 0,003600 з моменту отримання дозволу;

для міді та її сполук в перерахунку на мідь 0,002520 з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I*;

для нікелю та його сполук в перерахунку на нікель 0,001800 з моменту отримання дозволу;

для нікелю та його сполук в перерахунку на нікель 0,001260 з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I*;

для свинця та його сполук в перерахунку на свинець 0,053800 з моменту отримання дозволу;

для свинця та його сполук в перерахунку на свинець 0,037700 з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I*;

для хрому та його сполук в перерахунку на триоксид 0,007200 з моменту отримання дозволу;

для хрому та його сполук в перерахунку на триокси 0,005040 з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I*;

для цинку та його сполук (у перерахунку на цинк) 0,143600 з моменту отримання дозволу;

для цинку та його сполук (у перерахунку на цинк) 0,100500 з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I*;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,242100 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,1677 з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I*;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 26,320800 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 18,424500 з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I*;

для оксиду вуглецю 44,628200 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 30,149200 з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I*;

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,013660 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,001480 з моменту отримання дозволу;

для фторидів, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполуки в перерахунку на фтор 0,001280 з моменту отримання дозволу;

для фтора і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,001160 з моменту отримання дозволу;
для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,001280 з моменту отримання дозволу;
для метану 0,015700 з моменту отримання дозволу.

* Відповідно до наказу Міністерства захисту довкілля та природних ресурсів України №174 від 27.03.2023 «Про внесення змін до деяких Технологічних нормативів допустимих викидів забруднюючих речовин»

Номери джерел викидів: **100201 Конвертери №4-6. Стенди сушки ковшів, ремонт та футеровка 160-тонних конверторів. Короб для кварцитової сушіші, Маслостанції. Зварювальні пости та газова різка металу. Інфрачервоні пальники**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 6,708683 з моменту отримання дозволу;

для арсену та його сполук в перерахунку на арсен 0,000500 з моменту отримання дозволу;

для кадмія та його сполук в перерахунку на кадмій 0,000900 з моменту отримання дозволу;

для міді та її сполук в перерахунку на мідь 0,003500 з моменту отримання дозволу;

для нікелю та його сполук в перерахунку на нікель 0,001700 з моменту отримання дозволу;

для свинця та його сполук в перерахунку на свинець 0,051800 з моменту отримання дозволу;

для хрому та його сполук в перерахунку на триоксид 0,006900 з моменту отримання дозволу;

для цинку та його сполук (у перерахунку на цинк) 0,138200 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,106200 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 25,337300 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 41,808500 з моменту отримання дозволу;

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,068260 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,003180 з моменту отримання дозволу;

для фторидів, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполуки в перерахунку на фтор 0,001280 з моменту отримання дозволу;

для фтору і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,001160 з моменту отримання дозволу;

для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,001280 з моменту отримання дозволу;

для метану 0,012900 з моменту отримання дозволу;

для ртуті та її сполук в перерахунку на ртуть 0,0000001 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **100213 Міксер № 1, 2**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 12,929300 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 29,419600 з моменту отримання дозволу.

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,051600 з

моменту отримання дозволу;
для метану 0,001100 з моменту отримання дозволу;
для ртуті та її сполук в перерахунку на ртуть 0,0000001 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **100214** **Міксер № 3, 4**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 12,929300 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 30,603000 з моменту отримання дозволу.

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,051600 з моменту отримання дозволу;

для метану 0,0011 з моменту отримання дозволу.

для ртуті та її сполук в перерахунку на ртуть 0,0000001 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **100216,** **Стенд очищення ковшів 1 блоку**
 101216
 101217 **Стенд очищення ковшів 2 блоку**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,350000 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **100218** **Шихтовий двір**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

-для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,101100 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів:	100226,	Реверсивний конвеєр 1 блоку
	100227	Бункери сипучих матеріалів конвертерів № 1-3. Бункер вугілля на позначці +8, Віброживильники і поперечна галерея конвертерів №1-3
	100228,	Реверсивний конвеєр 2 блоку на позначці +32. Бункери сипучих матеріалів конвертерів № 4-6. Бункер вугілля 2 блоку. Конвеєр №6.
	100229	Віброживильники і поперечна галерея конвертерів № 4-6
	100230	Шихтовий двір, конвеєра № 1, 2. Перевантажувальні вузли № 1-3
	200360	Обдирально-шліфувальні верстати СМ 12000-9/45 №№ 1 – 8
	340170	Бігуни мокрого помолу 3М-3
	340172	Грохот глини ГИЛ-32. Яма для зберігання сировини

340176**Бігуни сухого помелу №2***Таблиця 2.16.16.23*

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	50	50	з моменту отримання дозволу

Номери джерел викидів:

101400**Установка «піч-ківш», живильники, бункерна система подачі сипучих та феросплавів***Таблиця 2.16.16.24*

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	50	50	з моменту отримання дозволу
Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	500	500	з моменту отримання дозволу
Оксид вуглецю	250	250	з моменту отримання дозволу

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для алюмінія оксиду 0,012200 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану 0,017100 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,293900 з моменту отримання дозволу;

для метану 0,003000 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **101401**

**Установка вторинного охолодження
шестиструменевої машини безперервного
лиття заготовок**

Таблиця 2.16.16.25

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	50	50	з моменту отримання дозволу
Оксид вуглецю	250	250	з моменту отримання дозволу

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек): для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,358000 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **101402 - 101407** **Машини газового різання**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,049200 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,001550 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,002800 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,003800 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **101408 - 101411**

**Ділянка зливу остаточного шлаку,
установка розігріву ковшів,
кристалізатор**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,025100 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,111100 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,003800 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,867100 з моменту отримання дозволу;

для фтора і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,010300 з моменту отримання дозволу;

для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,0069 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів:

101412

Живлення технологічного устаткування КЦ у разі аварійного відключення електропостачання (дизель-генератор)

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000993 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,371931 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,038875 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,016821 з моменту отримання дозволу;

для метану 0,001268 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **101413**

Установка сушки промковшів, горизонтальна установка сушки та розігріву стальковшів, вертикальна установка розігріву стальковшів

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,646800 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,735000 з моменту отримання дозволу.

для метану 0,035200 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **101414**

Зварювальний пост

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для хрому та його сполук в перерахунку на триоксид хрому 0,000290 з моменту отримання дозволу;

для мангану та її сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000330 з моменту отримання дозволу;

для фторидів, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполук в перерахунку на фтор 0,000310 з моменту отримання дозволу;

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,000300 з моменту отримання дозволу;

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000310 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,000400 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,004060 з моменту отримання дозволу;

для фтора і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000390 з моменту отримання дозволу;

для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,000310 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **101415**

**Газові пальники шиберної майстерні
блоку № 1**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,001400 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,006200 з моменту отримання дозволу.

- для метану 0,015300 з моменту отримання дозволу.

ртуть та її сполуки у перерахунку на ртуть 0,0000004 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **101416**

**Прес-натискач з маслостанцією
шиберної
майстерні блоку № 1**

101418

**Прес-натискач з маслостанцією
шиберної майстерні блоку № 2**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,002500 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **101417 Газові пальники шиберної майстерні блоку № 2**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,000700 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,003700 з моменту отримання дозволу.

ртуть та її сполуки у перерахунку на ртуть 0,0000004 з моменту отримання дозволу;

для метану 0,015300 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **101423, 101425 Дизельний генератор**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000047 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,017503 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,001829 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,000792 з моменту отримання дозволу;

для метану 0,000060 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **101500** **УКП-2,3 системи транспортування та подачі сипких матеріалів та МГР-2,3**

Таблиця 2.16.16.26

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	50	50	з моменту отримання дозволу
Оксид вуглецю	250	250	з моменту отримання дозволу
Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	500	500	з моменту отримання дозволу
Манган та його сполуки в перерахунку на діоксид мангану	5	5	з моменту отримання дозволу

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 1,046600 з моменту отримання дозволу;

для алюмінію оксиду 0,035700 з моменту отримання дозволу;

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,004500 з моменту отримання дозволу;

для метану 0,000004 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **101502-** Ділянка зливу остаточного шлаку, кристалізатор, установка розігріву ковшів
101515 ВБРС, кантователь кристалізатору з обладнанням опресування, газова різка металу

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000200 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,005300 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,000300 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,051500 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000100 з моменту отримання дозволу;

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,002600 з моменту отримання дозволу;

для фтора і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000200 з моменту отримання дозволу;

для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,000100 з моменту отримання дозволу.

дозволу;

для ртуті та її сполук у перерахунку на ртуть 0,000000008 з моменту отримання дозволу;
для метану 0,000100 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів:	101516- 101528	Ділянка зливу остаточного шлаку, кристалізатор, установка розігріву ковшів ВБРС, кантователь кристалізатору з обладнанням опресування, газова різка металу

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000100 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,003500 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,000200 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,034100 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000100 з моменту отримання дозволу;

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,001700 з моменту отримання дозволу;

для фтора і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000100 з моменту отримання дозволу;

для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,000100 з моменту отримання дозволу;

для ртуті та її сполук у перерахунку на ртуть 0,000000005 з моменту отримання дозволу;

для метану 0,000100 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів:	101529- 101547	Ділянка зливу остаточного шлаку, кристалізатор, установка розігріву ковшів ВБРС, кантователь кристалізатору з обладнанням опресування, газова різка металу

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000300 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,007900 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,000500 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,076700 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000100 з моменту отримання дозволу;

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,003800 з моменту отримання дозволу;

для фтора і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000300 з моменту отримання дозволу;

для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,000200 з моменту отримання дозволу.

дозволу;

для ртуті та її сполук у перерахунку на ртуть 0,000000001 з моменту отримання дозволу;
для метану 0,0001 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **101548**

**Установки сушки та розігріву
стальковшів, установка сушки
промковшів**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 1,113300 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 6,702800 з моменту отримання дозволу;

для ртуті та її сполук у перерахунку на ртуть 0,000002 з моменту отримання дозволу;

для метану 0,019800 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел
викидів:

101549

**Установки сушки та розігріву
стальковшів**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 1,054000 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 6,345900 з моменту отримання дозволу;

для ртуті та її сполук у перерахунку на ртуть 0,000002 з моменту отримання дозволу;

для метану 0,018700 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **101550**
101551

**Стенд кантовки промковшів
Стенд повороту промковшів**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,001400 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **101552**
101573

Газова різка металу складу заготовок

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,000300 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,000400 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000200 з моменту отримання дозволу;

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,005200 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **101576** **Машини безперервного лиття заготовок 2**
(зона вторинного охолодження)

Таблиця 2.16.16.27

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	50	50	з моменту отримання дозволу
Оксид вуглецю	250	250	з моменту отримання дозволу

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,240800 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **101577** **Машини безперервного лиття заготовок 2**
(зона вторинного охолодження)
101578, **Машини безперервного лиття заготовок 3**
101579 (зона вторинного охолодження)

Таблиця 2.16.16.28

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	50	50	з моменту отримання дозволу
Оксид вуглецю	250	250	з моменту отримання дозволу

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,241100 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **120730** **Газові пальники. Різо-зварювальний пост.**
Фарбувальний пост

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,009300 з моменту отримання дозволу;
для ртуті та її сполук в перерахунку на ртуть 0,000002 з моменту отримання дозволу;
для хрому та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому 0,000670 з моменту отримання дозволу;
для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,001400 з моменту отримання дозволу;

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000400 з моменту отримання дозволу;
для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,005100 з моменту отримання дозволу;
для оксиду вуглецю 0,007200 з моменту отримання дозволу;
для фтора і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000420 з моменту отримання дозволу;
для фторидів, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполуки в перерахунку на фтор 0,001470 з моменту отримання дозволу;
для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,000830 з моменту отримання дозволу;
для метану 0,019700 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **120731 Газові пальники. Зварювальні роботи.
Бункер для завантаження шамоту.
Фарбувальний пост**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,009270 з моменту отримання дозволу;
для ртуті та її сполук в перерахунку на ртуть 0,0000001 з моменту отримання дозволу;
для хрому та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому 0,000670 з моменту отримання дозволу;
для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000340 з моменту отримання дозволу;
для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000410 з моменту отримання дозволу;
для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,000830 з моменту отримання дозволу;
для оксиду вуглецю 0,004100 з моменту отримання дозволу;
для фторидів, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполуки в перерахунку на фтор 0,001470 з моменту отримання дозволу;
для фтора і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000390 з моменту отримання дозволу;
для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,000830 з моменту отримання дозволу;
для метану 0,001100 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **120733 Газові пальники. Бункер для завантаження шамоту. Зварювальний пост. Розчинний вузол**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,009270 з моменту отримання дозволу;
для ртуті та її сполук в перерахунку на ртуть 0,0000001 з моменту отримання дозволу;
для хрому та його сполуки в перерахунку на триоксид 0,000670 з моменту отримання дозволу;
для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000300 з моменту отримання дозволу;
для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000500 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 1,166770 з моменту отримання дозволу;
для оксиду вуглецю 0,004064 з моменту отримання дозволу;
для фтора і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000390 з моменту отримання дозволу;
для фторидів, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполуки в перерахунку на фтор 0,001500 з моменту отримання дозволу;
для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,000800 з моменту отримання дозволу;
для метану 0,013300 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **120734 Фарбувальний вузол. Зварювальний пост**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,009270 з моменту отримання дозволу;
для хрому та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому 0,000670 з моменту отримання дозволу;
для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000340 з моменту отримання дозволу;
для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000400 з моменту отримання дозволу;
для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,000830 з моменту отримання дозволу;
для оксиду вуглецю 0,004060 з моменту отримання дозволу;
для фтора і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000390 з моменту отримання дозволу;
для фторидів, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполуки в перерахунку на фтор 0,001470 з моменту отримання дозволу;
для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,000830 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **120742 Дизельний генератор**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000019 з моменту отримання дозволу;
для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,007189 з моменту отримання дозволу;
для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,000751 з моменту отримання дозволу;
для оксиду вуглецю 0,000325 з моменту отримання дозволу;
для метану 0,000025 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **160306**

Блумінг (стан) 1300. Безперервно-заготівельний стан 900/700/500. Резервуар з маслом. Аппарат зварювальний. Гасоріз. Різак газовий. Фарбувальний майданчик

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,047500 з моменту отримання дозволу;

для міді та її сполуки в перерахунку на мідь 0,0027 з моменту отримання дозволу;

для хрому та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому 0,000800 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,002200 з моменту отримання дозволу;

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 4,162670 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,005600 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,127000 з моменту отримання дозволу;

для ксилолу 0,073300 з моменту отримання дозволу;

для фторидів, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполуки в перерахунку на фтор 0,002800 з моменту отримання дозволу;

для фтора і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000660 з моменту отримання дозволу;

для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,001400 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **160307**

Нагрівальні колодязі №№ 1-48. Аппарат зварювальний. Гасоріз. Різак газовий. Фарбувальний майданчик

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,047500 з моменту отримання дозволу;

для міді та її сполуки в перерахунку на мідь 0,002700 з моменту отримання дозволу;

для хрому та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому 0,000800 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,002200 з моменту отримання дозволу;

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000970 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,004950 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 19,842800 з моменту отримання дозволу;

для ксилолу 0,041800 з моменту отримання дозволу;

для фторидів, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполуки в перерахунку на фтор 0,001300 з моменту отримання дозволу;

для фтора і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000350 з моменту отримання дозволу;

для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,001300 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **160358**

**Різак газокисневий. Ручна
пнемошліфмашинка.
Апарати зварювальні. Гасорізи. Різак
газові. Фарбувальний майданчик**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо 0,04750 з моменту отримання дозволу;

для міді та її сполуки в перерахунку на мідь 0,002700 з моменту отримання дозволу;

для хрому та його сполуки в перерахунку на триоксид хрому 0,000800 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,002200 з моменту отримання дозволу;

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 2,590970 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,109200 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,083300 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,176200 з моменту отримання дозволу;

для ксилолу 0,041800 з моменту отримання дозволу;

для фторидів, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполуки в перерахунку на фтор 0,001300 з моменту отримання дозволу;

для фтора і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000350 з моменту отримання дозволу;

для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,000750 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **160360**

Верстат заточувальний

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

- для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,048000 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **160361**

Акумулятор кислотний

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для сульфатної кислоти (H_2SO_4) [сірчана кислота] 0,000160 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **160362**

Склад ЛФМ

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для ксилолу 0,000250 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **160363 Бензиновий генератор**
160365 Бензиновий генератор
160367 Бензиновий генератор

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

- для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,338800 з моменту отримання дозволу;
- для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,008624 з моменту отримання дозволу;
- для оксиду вуглецю 0,015323 з моменту отримання дозволу;
- для метану 0,001155 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **160369 Бензиновий генератор**
160371 Бензиновий генератор
160373 Бензиновий генератор
160375 Бензиновий генератор
160377 Бензиновий генератор
580001 Бензиновий генератор

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

- для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,038500 з моменту отримання дозволу;
- для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,000980 з моменту отримання дозволу;
- для оксиду вуглецю 0,001741 з моменту отримання дозволу;
- для метану 0,000131 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **170315 Обжимні кліті ДС 150-1. Маслопідвал**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

- для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,140000 з моменту отримання дозволу;
- для оксиду вуглецю 4,666900 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **170317 Обжимні кліті ДСС-250-1. Акумуляторна. Маслопідвал**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

- для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,147200 з моменту отримання дозволу;
- для сульфатної кислоти (H₂SO₄) [сірчана кислота] 0,000007 з моменту отримання дозволу;
- для оксиду вуглецю 4,906500 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **170318 Обжимні кліті ДСС-250-2. Акумуляторна. Маслопідвал. Дизельний генератор.**

Горловина ємності дизельного генератора

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,092352 з моменту отримання дозволу;

для сульфатної кислоти (H_2SO_4) [сірчана кислота] 0,000007 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 3,075981 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,019482 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,002036 з моменту отримання дозволу;

для метану 0,000066 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **170319**

Обжимні кліті ДСС-250-3.

Акумуляторна. Маслопідвали

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,163300 з моменту отримання дозволу;

для сульфатної кислоти (H_2SO_4) [сірчана кислота] 0,000007 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 5,443300 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів:

170357

Заточні верстати

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

-для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,012400 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **180340**

Обтискні кліті ДСС 250-4.

Маслопідвали.

Ділянка різання металу. Дизельний генератор. Горловина ємності дизельного генератора

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,138100 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,004325 з моменту отримання дозволу;

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,212006 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,110665 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 5,438035 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,009256 з моменту отримання дозволу;

для метану 0,000302 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **180341**

Обтискні кліті ДСС 250-5.

Маслопідвали.

Ділянка різання металу.

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,0683 з моменту отримання дозволу;
для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,002125 з моменту отримання дозволу;

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,355900 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,011410 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 11,866230 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **190325**

Зварювальний пост

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,002500 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000140 з моменту отримання дозволу;

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000320 з моменту отримання дозволу;

для фторидів, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполуки в перерахунку на фтор 0,001010 з моменту отримання дозволу;

для фтора і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000230 з моменту отримання дозволу;

для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,000510 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **190326**

Пост електрозварювання металу

Електропіч № 1 плавки бабіту

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,001200 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000130 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,000110 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,000110 з моменту отримання дозволу;

для міді та її сполук в перерахунку на мідь 0,000014 з моменту отримання дозволу;

для стибію та його сполук в перерахунку на стибій 0,000016 з моменту отримання дозволу;

для олова та його сполук в перерахунку на олово 0,000110 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів

190335

Верстати заточувальні, наплавлювальна установка КЖ-34А

Таблиця 2.16.16.29

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	150	150	з моменту отримання дозволу

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для заліза та його сполук(у перерахунку на залізо) 0,003100 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,001800 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,0000027 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,001900 з моменту отримання дозволу;

для фтору і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000310 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **190336** **Горно ковальське**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,025800 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,002000 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,013800 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,025100 з моменту отримання дозволу;

для метану 0,000028 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **190338** **Електропід № 2 плавки бабіту.**

**Центрувальна
машина розливу бабіту. Стіл лудіння**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для міді та її сполук в перерахунку на мідь 0,000005 з моменту отримання дозволу;

для свинцю та його сполук в перерахунку на свинець 0,000130 з моменту отримання дозволу;

для олова та його сполук в перерахунку на олово 0,000070 з моменту отримання дозволу;

для стибію та його сполук в перерахунку на стибій 0,000038 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,000110 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,00013 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **190339** **Наплавлювальна установка УД-209.**

Стенд індукційного розігріву валків

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до

законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо 0,000003 з моменту отримання дозволу;
для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,0000006 з моменту отримання дозволу;
для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000001 з моменту отримання дозволу;
для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,0000007 з моменту отримання дозволу;
для оксиду вуглецю 0,008400 з моменту отримання дозволу;
для фтора і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000059 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **190340** **Апарати зварювальні. Гасорізи. Фарбувальний майданчик**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,022400 з моменту отримання дозволу;
для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000760 з моменту отримання дозволу;
для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000390 з моменту отримання дозволу;
для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,005300 з моменту отримання дозволу;
для оксиду вуглецю 0,006500 з моменту отримання дозволу;
для ацетону 0,000980 з моменту отримання дозволу;
для бутилового ефіру оцтової кислоти 0,000980 з моменту отримання дозволу;
для етилового ефіру етиленгліколю 0,001000 з моменту отримання дозволу;
для ксилолу 0,002700 з моменту отримання дозволу;
для толуолу 0,005000 з моменту отримання дозволу;
для фторидів, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполуки в перерахунку на фтор 0,001200 з моменту отримання дозволу;
для фтора і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000280 з моменту отримання дозволу;
для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,000610 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **190341** **Верстат горизонтально-фрезерний 6МН83Г**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000480 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **190342** **Верстат оптико-шліфувальний НБ-3**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,065000 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **190344 Верстат заточувальний ЗБ 632**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,016000 з моменту отримання дозволу.

Номер джерела викидів: **190345 Верстат абразивно-відрізний 6МП329**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,190000 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **190346 Верстат заточувальний ЗБ 634**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,048000 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел
викидів:

190347

**Апарати зварювальні. Гасорізи.
Фарбувальний майданчик. Промивка
деталей гасом**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,022400 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000760 з моменту отримання дозволу;

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000390 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,005300 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,006500 з моменту отримання дозволу;

для ацетону 0,001780 з моменту отримання дозволу;

для бутилового ефіру оцтової кислоти 0,001780 з моменту отримання дозволу;

для етилового ефіру етиленгліколю 0,001800 з моменту отримання дозволу;

для ксилолу 0,005200 з моменту отримання дозволу;

для толуену 0,009200 з моменту отримання дозволу;

для фторидів, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполуки в перерахунку на фтор 0,001200 з моменту отримання дозволу;

для фтора і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000280 з моменту отримання дозволу;

для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,000610 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **200362 Сортова лінія 250. Дротова лінія 150**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,412500 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **200365 Ад'юстаж**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 1,185000 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,046300 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,037000 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,074000 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **200416 Верстат заточувальний 3Б-634**

200417 Верстат заточувальний 3Б-634

200418 Верстат заточувальний 3Б-634

200419 Верстат заточувальний 3Б-634

200420 Верстат заточувальний 3Б-634

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000480 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **200421 Електродугове зварювання металу**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для заліза оксиду в перерахунку на залізо 0,000380 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000034 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **200422 Склад ЛФМ**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для ксилолу 0,000830 з моменту отримання дозволу;

для ацетону 0,002700 з моменту отримання дозволу;

для бутилового ефіру оцтової кислоти 0,000550 з моменту отримання дозволу;

для етилового ефіру етиленгліколю 0,000550 з моменту отримання дозволу;

для толуену 0,001400 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **200423 Дизельний генератор**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000315 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,117778 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,012310 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,005327 з моменту отримання дозволу;
для метану 0,000402 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **211224 Зварювальний пост**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для фторидів, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполук в перерахунку на фтор 0,001200 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000200 з моменту отримання дозволу;

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,001500 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,002500 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,011400 з моменту отримання дозволу;

для фтору і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000300 з моменту отримання дозволу;

для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,000600 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **211225 Ділянка реалізації металопрокату**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,001000 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000100 з моменту отримання дозволу

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом 0,150300 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,000600 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,003000 з моменту отримання дозволу;

для фтору і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000100 з моменту отримання дозволу;

для фторидів, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполук в перерахунку на фтор 0,000300 з моменту отримання дозволу;

для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,000200 з моменту отримання дозволу;

для ксилолу 0,682500 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **211226 Ділянка холодного волочіння дроту**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,001100 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000104 з моменту отримання дозволу;

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом 0,000100 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,000700 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,003100 з моменту отримання дозволу;

для фтору і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень

0,000100 з моменту отримання дозволу;
для фторидів, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполук в перерахунку на фтор
0,000300 з моменту отримання дозволу;
для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,000200 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **211227 Заточний верстат майстерні слюсарів ремонтників**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом
0,006000 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **290003, 290005 Заточні верстати**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом
0,000300 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **300002 Заточний верстат**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом
0,000140 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **300004 Зварювальні роботи**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,001400 з моменту отримання дозволу;
- для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000100 з моменту отримання дозволу;

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом
0,000100 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,000800 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,004100 з моменту отримання дозволу;

для фтору і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень
0,000100 з моменту отримання дозволу;

для фторидів, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполуки в перерахунку на фтор 0,000130 з моменту отримання дозволу;

для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,000130 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **320801 Ділянка № 2. Верстат обдирочно-шліфувальний**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом
0,000864 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **320802** **Ділянка № 3. Верстат заточувальний**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000360 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **320803** **Ділянка № 3. Зварювальний пост**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000428 з моменту отримання дозволу;

для фторидів, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполук в перерахунку на фтор 0,001467 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000492 з моменту отримання дозволу;

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,003400 з моменту отримання дозволу;

для фтору і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000385 з моменту отримання дозволу;

для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,000825 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **320804** **Ділянка № 3. Зварювальний пост**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000410 з моменту отримання дозволу;

для фторидів, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполук в перерахунку на фтор 0,001467 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000492 з моменту отримання дозволу;

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,001930 з моменту отримання дозволу;

для фтору і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000385 з моменту отримання дозволу;

для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,000825 з моменту отримання дозволу.

Номер джерела викидів: **320822** **Ділянка № 5. Зварювальний пост**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,004553 з моменту отримання дозволу;

для міді та її сполук в перерахунку на мідь 0,000056 з моменту отримання дозволу;

для хрому та його сполук в перерахунку на триоксид хрому 0,000197 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000333 з моменту отримання дозволу;

для олова та його сполук в перерахунку на олово 0,000013 з моменту отримання дозволу;

для стибію та його сполук в перерахунку на стибій 0,0000125 з моменту отримання дозволу;

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000428 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксиду та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,000825 з

моменту отримання дозволу;
 для оксиду вуглецю 0,004064 з моменту отримання дозволу;
 для фтору і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000410 з моменту отримання дозволу;
 для фторидів, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполук в перерахунку на фтор 0,001467 з моменту отримання дозволу;
 для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,000825 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **330650** **Зварювальний пост**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
 для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,001200 з моменту отримання дозволу;
 для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000140 з моменту отримання дозволу;
 для фтору і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000010 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **340173** **Сушільний барабан глини та піску типу АО-73-6**

Таблиця 2.16.16.30

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	50	50	з моменту отримання дозволу

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
 для ртуті та її сполук в перерахунку на ртуть 0,000100 з моменту отримання дозволу;
 для оксидів азоту (оксиду та діоксиду азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,147400 з моменту отримання дозволу;
 для діоксиду сірки (діоксиду та триоксиду) у перерахунку на діоксид сірки 0,120000 з моменту отримання дозволу;
 для оксиду вуглецю 0,179800 з моменту отримання дозволу;
 для метану 0,001800 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **360180,**
360181,
360182,
360183 **Точільно-шліфувальні верстати 3Б-634**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
 для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,100000 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **361297** **Ємності для зберігання ПММ**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для сірководню 0,0000000002 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **370078** **Стенд сушки ковшів**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для ртуті та її сполук в перерахунку на ртуть 0,0000001 з моменту отримання дозволу;
для оксидів азоту (оксиду та діоксиду азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,106500 з моменту отримання дозволу;
для оксиду вуглецю 0,018150 з моменту отримання дозволу;
для метану 0,001210 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **370079** **Ємності с гасом. Ємності з маслом. Зварювальні пости. Пости газової різки**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,008600 з моменту отримання дозволу;
для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000400 з моменту отримання дозволу;
для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000100 з моменту отримання дозволу;
для оксидів азоту (оксиду та діоксиду азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,001700 з моменту отримання дозволу;
для оксиду вуглецю 0,005300 з моменту отримання дозволу;
для фтору і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000100 з моменту отримання дозволу;
для фторидів, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполук в перерахунку на фтор 0,000090 з моменту отримання дозволу;
для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,000090 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **370081**
370082

Місце наплавки візків
Місце наплавки корпусів

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,001400 з моменту отримання дозволу;
для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000100 з моменту отримання дозволу;
для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000100 з моменту отримання дозволу;
для оксидів азоту (оксиду та діоксиду азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,000800 з моменту отримання дозволу;
для оксиду вуглецю 0,004100 з моменту отримання дозволу;
для фтору і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000100 з моменту отримання дозволу;
для фторидів, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполук в перерахунку на фтор 0,000090 з моменту отримання дозволу;

для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,000090 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **370083 Зварювальні та газорізальні роботи**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,005800 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000500 з моменту отримання дозволу;

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000100 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксиду та діоксиду азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,001700 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,005300 з моменту отримання дозволу;

для фтору і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000100 з моменту отримання дозволу;

для фторидів, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполук в перерахунку на фтор 0,000090 з моменту отримання дозволу;

для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,000090 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **380447 Кислотна АКБ типу СК-4. та СК-24**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для сульфатної кислоти (H_2SO_4) [сірчаної кислоти] 0,001600 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **380463 Кислотна АКБ типу СК-24**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для сульфатної кислоти (H_2SO_4) [сірчаної кислоти] 0,001400 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **380880 Хімічна лабораторія**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для сульфатної кислоти (H_2SO_4) [сірчаної кислоти] 0,000053 з моменту отримання дозволу;

для пароподібних та газоподібних сполук хлору, якщо вони не увійшли до класу I, у перерахунку на хлористий водень 0,000260 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **380881 Склад реагентів і прекурсорів**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для сульфатної кислоти (H_2SO_4) [сірчаної кислоти] 0,000002 з моменту отримання дозволу;

для пароподібних та газоподібних сполук хлору, якщо вони не увійшли до класу I, у перерахунку на хлористий водень 0,000400 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **380882 Апарат МИКА-1**

380886 Апарат МИКА-1

381000 Апарат МИКА-1

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до

законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,323900 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **380996 Приміщення гідразин-аміачної установки**
Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для аміаку 0,038900 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **380998 Насосна**
Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для сульфатної кислоти (H_2SO_4) [сірчаної кислоти] 0,016700 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **380999 Реагентне відділення**
Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для сульфатної кислоти (H_2SO_4) [сірчаної кислоти] 0,000000001 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **381001 Витяжна шафа хімлабораторії**
381002 Витяжна шафа хімлабораторії
Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для аміаку 0,000049 з моменту отримання дозволу;
для сульфатної кислоти (H_2SO_4) [сірчаної кислоти] 0,000027 з моменту отримання дозволу.
для пароподібних та газоподібних сполук хлору, якщо вони не ввійшли до класу I, у перерахунку на хлористий водень 0,000130 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **381003 Склад прекурсорів**
Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для сульфатної кислоти (H_2SO_4) [сірчаної кислоти] 0,0000009 з моменту отримання дозволу.
для пароподібних та газоподібних сполук хлору, якщо вони не ввійшли до класу I, у перерахунку на хлористий водень 0,000200 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **381006 Дизельний генератор**
Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000639 з моменту отримання дозволу;
для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,239098 з моменту отримання дозволу;
для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,024991 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,010814 з моменту отримання дозволу;
для метану 0,000815 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **390501 Гальванічне відділення: ванни знежирення, промивка та травлення**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

- для пароподібних та газоподібних сполук хлору, якщо вони не ввійшли до класу I, у перерахунку на хлористий водень 0,000580 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **390502 Прес гідравлічний**

Таблиця 2.16.16.31

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Фенол	20	20	з моменту отримання дозволу

Номери джерел викидів: **390503 Лудильна ванна**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для свинцю та його сполук в перерахунку на свинець 0,000005 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **390504 Зварювальне відділення. Установка наплавлення різців та контактів**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для хрому та його сполук в перерахунку на триоксид хрому 0,000197 з моменту отримання дозволу;

для фторидів, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполук в перерахунку на фтор 0,001470 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000330 з моменту отримання дозволу;

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,001030 з моменту отримання дозволу;

для нікелю та його сполук в перерахунку на нікель 0,000910 з моменту отримання дозволу;

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000310 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксиду та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,000830 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,001320 з моменту отримання дозволу;

для фтору і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000450 з моменту отримання дозволу;

для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,000830 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів:

390505

Зварювальне відділення.

Установка для відновлення деталей

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для хрому та його сполук в перерахунку на триоксид хрому 0,000070 з моменту отримання дозволу;

для фторидів, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполук в перерахунку на фтор 0,001340 з моменту отримання дозволу;

для міді та її сполук в перерахунку на мідь 0,020220 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000760 з моменту отримання дозволу;

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,000660 з моменту отримання дозволу;

для нікелю та його сполук в перерахунку на нікель 0,000910 з моменту отримання дозволу;

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000680 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксиду та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,000150 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,000750 з моменту отримання дозволу;

для фтору і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000450 з моменту отримання дозволу;

для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,000670 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **390506 Зварювальне відділення, пост електрозварювання**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для хрому та його сполук в перерахунку на триоксид хрому 0,000350 з моменту отримання дозволу;

для фторидів, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполук в перерахунку на фтор 0,001470 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,004550 з моменту отримання дозволу;

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,000570 з моменту отримання дозволу;

для нікелю та його сполук в перерахунку на нікель 0,000910 з моменту отримання дозволу;

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000310 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксиду та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,000830 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,001080 з моменту отримання дозволу;

для фтору і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000450 з моменту отримання дозволу;

для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,000830 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів:

390507

АМД, верстат для напайки контактів

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для міді та її сполук в перерахунку на мідь 0,000000278 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **390508** **Стіл розігріву бітумної суміші**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для сірководню 0,000000001 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **390509** **Стіл заливки епоксидовою мастикою**

Таблиця 2.16.16.32

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Фенол	20	20	з моменту отримання дозволу

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для 1-хлору-2,3-епіксіпропану (епіхлоргідрину) 0,000450 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **390510** **Стіл пайки**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для міді та її сполук в перерахунку на мідь 0,000020 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **390511** **Ванна лудіння**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для свинцю та його сполук в перерахунку на свинець 0,000010 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **390512** **Заточувальний верстат**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,002970 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **390513** **Обдирочно-шліфувальний верстат**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000520 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **390514** **Місце пайки**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для свинцю та його сполук в перерахунку на свинець 0,0000000003 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **390754 Ванни травлення**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для сульфатної кислоти (H_2SO_4) [сірчаної кислоти] 0,000990 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **390759 Індукційна піч відпалу роторів та стержнів**

Таблиця 2.16.16.33

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	150	150	з моменту отримання дозволу

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для міді та її сполук в перерахунку на мідь 0,000040 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,004240 з моменту отримання дозволу;

для 1-хлор-2, 3-епіксипропану (епіхлоргідрину) 0,000490 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **390760 Піч відпалу статорів. Шкаф розігріву**

Таблиця 2.16.16.34

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	150	150	з моменту отримання дозволу

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для міді та її сполук в перерахунку на мідь 0,000230 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,012860 з моменту отримання дозволу;

для 1-хлор-2,3-епіксипропану(епіхлоргідрину) 0,001440 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **390763 Ванни для просочування**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для ксилолу 0,022410 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **390764 Ванни для просочування**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

- для ксилолу 0,144800 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **390765 Сушильна піч № 1**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для ксилолу 0,012980 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **390766 Сушильна піч № 2**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для ксилолу 0,012620 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **390767 Сушильна піч № 3**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для ксилолу 0,011720 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **390768 Фарбувальна камера**

Таблиця 2.16.16.35

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	150	150	з моменту отримання дозволу

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для ксилолу 0,026000 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **390770 Зварювальний пост № 1**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для фторидів, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполук в перерахунку на фтор 0,001470 з моменту отримання дозволу;
для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000330 з моменту отримання дозволу;
для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,003730 з моменту отримання дозволу;
для оксидів азоту (оксиду та діоксиду азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,000830 з моменту отримання дозволу;
для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000310 з моменту отримання дозволу;
для оксиду вуглецю 0,006250 з моменту отримання дозволу;
для фтору і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000390 з моменту отримання дозволу;
для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,000830 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **390771 Зварювальний пост № 2**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для фторидів, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполук в перерахунку на фтор 0,001340 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000490 з моменту отримання дозволу;

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,000790 з моменту отримання дозволу;

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000430 з моменту отримання дозволу.

для фтору і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000310 з моменту отримання дозволу;

для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,000670 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **390773 Піч відпалу статорів. Піч відпалу роторів**

Таблиця 2.16.16.36

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	150	150	з моменту отримання дозволу

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для оксиду вуглецю 0,002000 з моменту отримання дозволу;

для 1-хлор-2,3-епіксипропану (епіхлоргідрину) 0,000400 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **390776 Закриті просочувальні ванни**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для ксилолу 0,017250 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **390777 Вентиляція приміщення**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для ксилолу 0,025730 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **390779 Станок наплавлення електромагнітів. Індукційна піч. Лудильна ванна. Верстат для підгонки пазів**

Таблиця 2.16.16.37

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	150	150	з моменту отримання дозволу

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,001680 з моменту отримання дозволу;

свинцю та його сполук в перерахунку на свинець 0,000005 з моменту отримання дозволу;

для хрому та його сполук в перерахунку на триоксид хрому 0,000067 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000092 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксиду та діоксиду азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,000333 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,004580 з моменту отримання дозволу;

для фтору і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000050 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **390780 Стіл пайки. Електропіч**

Таблиця 2.16.16.38

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Мідь та її сполуки в перерахунку на мідь	5	5	з моменту отримання дозволу
Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець	(сумарна концентрація міді та її сполук в перерахунку на мідь та свинця та його сполук в перерахунку на свинець)	(сумарна концентрація міді та її сполук в перерахунку на мідь та свинця та його сполук в перерахунку на свинець)	

Номери джерел викидів: **390781 Зварювальний пост**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,002020 з моменту отримання дозволу;

для хрому та його сполук в перерахунку на триоксид хрому 0,000200 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000080 з моменту отримання дозволу;

для фтору і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000400 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **390783 Місце пайки**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для свинцю та його сполук в перерахунку на свинець 0,000001 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **390784 Зонт від печей № 1- 2**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для ксилолу 0,001440 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **390785 Зонт від печей № 3- 4**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для ксилолу 0,001300 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **390794 Ізолювально-просочувальний верстат**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для ксилолу 0,025400 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **390795 Точильно-шліфувальний верстат**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом 0,024000 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **390798 Пост пайки**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для свинцю та його сполук в перерахунку на свинець 0,0000016 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **390799 Місце приготування розчинників**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для ксилолу 0,022670 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **400790 Зварювальний пост (МЗМ)**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,001200 з моменту отримання дозволу;
для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000400 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **400793 Зварювальний пост (МПК)**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,000100 з моменту отримання дозволу;
для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000039 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **400794 Точильно-шліфувальний верстат (КХВ)**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,003000 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **400795 Зварювальний пост (КХВ)**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,004500 з моменту отримання дозволу;
для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000500 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **421213 Зварювальний пост**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000060 з моменту отримання дозволу;

для фторидів, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполук в перерахунку на фтор 0,000400 з моменту отримання дозволу;

для міді та її сполук в перерахунку на мідь 0,002521 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000483 з моменту отримання дозволу;

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,000320 з моменту отримання дозволу;

для нікелю та його сполук в перерахунку на нікель 0,001138 з моменту отримання дозволу;

для фтора і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000090 з моменту отримання дозволу;

для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,000200 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **421221 Наждачно-заточний верстат**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000200 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **431264 Аккумуляторна батарея КРЗ-8 біс**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для сульфатної кислоти (H_2SO_4) [сірчана кислота] 0,008600 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **431273 Аккумуляторна батарея 1РП**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для сульфатної кислоти (H_2SO_4) [сірчана кислота] 0,005900 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **431274 Аккумуляторна батарея ЗРП**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для сульфатної кислоти (H_2SO_4) [сірчана кислота] 0,005400 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **431279 Місце ремонту та обслуговування трактора**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для бенз(а)пірену 0,000060 з моменту отримання дозволу;

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,012800 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,055800 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,000080 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,101100 з моменту отримання дозволу;

для метану 0,000600 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **431280 Бензиновий генератор**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,007700 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,000196 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,000348 з моменту отримання дозволу;

для метану 0,000026 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **441077 Ємності з гасом, маслом, дизельним паливом**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для сірководню 0,0000000001 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **441078** **Витяжна шафа хімічної лабораторії**
460009 **Випробувальна лабораторія**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для аміаку 0,000050 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **441087** **Ємність з аміаком**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для аміаку 0,000440 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **441891** **Бензиновий генератор**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,027720 з моменту отримання дозволу;
для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,000706 з моменту отримання дозволу;
для оксиду вуглецю 0,001254 з моменту отримання дозволу;
для метану 0,000095 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **470001** **Бензиновий генератор**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,030800 з моменту отримання дозволу;
для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,000784 з моменту отримання дозволу;
для оксиду вуглецю 0,001393 з моменту отримання дозволу;
для метану 0,000105 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **481000** **Дизельний генератор**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000655 з моменту отримання дозволу;
для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,245297 з моменту отримання дозволу;
для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,025639 з моменту отримання дозволу;
для оксиду вуглецю 0,011094 з моменту отримання дозволу;
для метану 0,000836 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів:

490600

Ковальський горн

Таблиця 2.16.16.39

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	150	150	з моменту отримання дозволу

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,001400 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,022000 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,062000 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів:

490603

Стелаж зарядки акумуляторів

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для сульфатної кислоти (H₂SO₄) [сірчана кислота] 0,000800 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів:

490604

Вентиляція з приміщення зарядки акумуляторів

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для сульфатної кислоти (H₂SO₄) [сірчана кислота] 0,000240 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів:

490607

Столи для пайки радіаторів

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для олова та його сполук в перерахунку на олово 0,000100 з моменту отримання дозволу;

для свинцю та його сполук в перерахунку на свинець 0,0000001 з моменту отримання дозволу;

для пароподібних та газоподібних сполук хлору, якщо вони не увійшли до класу I, у перерахунку на хлористий водень 0,000120 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів:

490608

Заточний верстат

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000310 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **490616 Вулканізатори**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для оксиду вуглецю 0,0000000015 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **490617 Шороховальний верстат**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,027700 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **490639 Котел «НИКА» – 0,5 Гн № 1, 2, 3**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,130200 з моменту отримання дозволу;
для оксиду вуглецю 0,023550 з моменту отримання дозволу;
для метану 0,001500 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **491109 Зварювальний пост**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,002400 з моменту отримання дозволу;
для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000400 з моменту отримання дозволу;
для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,014200 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **491112 Зварювальний пост**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,001700 з моменту отримання дозволу;
для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000110 з моменту отримання дозволу;
для фтора і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000030 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **500644 Ковальський горн**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,063000 з моменту отримання дозволу;
для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,007000 з моменту отримання дозволу;
для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,071 з моменту отримання дозволу;
для оксиду вуглецю 0,063000 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **500645**

Мідницьке відділення, пайка радіаторів

Таблиця 2.16.16.40

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Олово та його сполуки в перерахунку на олово	5 (сумарна концентрація олова та його сполук в перерахунку на олово та свинцю та його сполук в перерахунку на свинець)	5 (сумарна концентрація олова та його сполук в перерахунку на олово та свинцю та його сполук в перерахунку на свинець)	з моменту отримання дозволу
Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець			

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для пароподібних та газоподібних сполук хлору у перерахунку на хлористий водень 0,000150 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів:

500647

Стелаж зарядки акумуляторів

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для сульфатної кислоти (H₂SO₄) [сірчана кислота] 0,001940 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів:

500681

Прес вулканізації

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,00000012 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,0000002 з моменту отримання дозволу;

для 1,3-бутадієну 0,0000008 з моменту отримання дозволу;

для акрилонітрилу 0,000001 з моменту отримання дозволу;

для альфа-Метилстиролу 0,0000005 з моменту отримання дозволу;

для окису етилену 0,0000002 з моменту отримання дозволу;

для стиролу 0,0000005 з моменту отримання дозволу;

для хлоропрену 0,0000007 з моменту отримання дозволу;

для пароподібних та газоподібних сполук хлору у перерахунку на хлористий водень 0,0000008 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів:

500685

Акумуляторна. Зарядка кислотних акумуляторів

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для сульфатної кислоти (H₂SO₄) [сірчана кислота] 0,000770 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **500696 Заточний верстат**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,002500 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **520671 Зварювальний пост № 1**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,001200 з моменту отримання дозволу;
для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000530 з моменту отримання дозволу;

для фтору і його пароподібні та газоподібні сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000032 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **520672 Зварювальний пост № 2**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000142 з моменту отримання дозволу;

для фторидів, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполук в перерахунку на фтор 0,001300 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000500 з моменту отримання дозволу;

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,000300 з моменту отримання дозволу;

для фтору і його пароподібні та газоподібні сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000310 з моменту отримання дозволу;

для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,000700 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **520673 Піскосушка**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,001860 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,000090 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,003490 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **520678 Резервуар з дизельним паливом № 1**

520679 Резервуар з дизельним паливом № 2

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для сірководню 0,0000001 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **520690, 520691,
520692, 520693,
520694, 520695,
520696, 520697,
520698, 520699,
520700, 520701**

Печі розморожування

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для оксиду вуглецю 0,004010 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,005280 з моменту отримання дозволу;

для ртуті та її сполук в перерахунку на ртуть 0,000000022 з моменту отримання дозволу;

для метану 0,000200 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **520708 Зварювальний пост**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,002700 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000580 з моменту отримання дозволу;

для фтору і його пароподібні та газоподібні сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000030 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **520709 Ковальський горн**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,006300 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,000700 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,007000 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,006300 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел **520920 Піскосушка**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,124000 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,015000 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,020000 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **520924 Резервуар з дизельним паливом № 1**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для сірководню 0,00000005 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **520925 Резервуар з дизельним паливом № 2**
520928 Резервуар з дизельним паливом № 8

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для сірководню 0,00000005 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **520927 Резервуар з дизельним паливом № 4**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для сірководню 0,000000052 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **520929 Резервуар з дизельним паливом № 9**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для сірководню 0,00000004 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **520944 Резервуар з дизельним паливом № 1**
520945 Резервуар з дизельним паливом № 2
520946 Резервуар з дизельним паливом № 3

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для сірководню 0,00000007 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **520953 Зварювальний пост**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,000500 з моменту отримання дозволу;
для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000300 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **520954 Заточний верстат**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000100 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **520958 Зварювальний пост локомотивного ДЕПО ТГМ**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000300 з моменту отримання дозволу;
для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,009600 з моменту отримання дозволу;
для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000900 з моменту отримання дозволу;
для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,000800 з

моменту отримання дозволу;
 для оксиду вуглецю 0,004100 з моменту отримання дозволу;
 для фторидів, що легко розчиняються та їх сполук у перерахунку на фтор 0,001500 з моменту отримання дозволу;
 для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,000800 з моменту отримання дозволу;
 для фтору і його пароподібні та газоподібні сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000400 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **520959 Заточний верстат**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,014000 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **520966 Стіл пайки**

Таблиця 2.16.16.41

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Свинець та його сполуки в перерахунку на свинець	5 (сумарна концентрація свинцю та його сполук в перерахунку на свинець та олова та його сполук в перерахунку на олово)	5 (сумарна концентрація свинцю та його сполук в перерахунку на свинець та олова та його сполук в перерахунку на олово)	з моменту отримання дозволу
Олово та його сполуки в перерахунку на олово			

Номери джерел викидів: **520970 Зварювальний пост локомотивного ДЕПО ТГМ**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000300 з моменту отримання дозволу;
 для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,012800 з моменту отримання дозволу;
 для оксиду вуглецю 0,018800 з моменту отримання дозволу;
 для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,053300 з моменту отримання дозволу;
 для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,002300 з моменту отримання дозволу;
 для фторидів, що легко розчиняються та їх сполук у перерахунку на фтор 0,001500 з моменту отримання дозволу;
 для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,000800 з моменту отримання дозволу;
 для фтору і його пароподібні та газоподібні сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000410 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **520972 Заточний верстат**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000150 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **520974 Вулканізаційний прес**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для 1,3-бутадієну 0,000069 з моменту отримання дозволу;

для акрилонітрилу 0,000100 з моменту отримання дозволу;

для стиролу 0,000039 з моменту отримання дозволу;

для альфа-Метилстиролу 0,000039 з моменту отримання дозволу;

для хлоропрену 0,000057 з моменту отримання дозволу;

для окиси етилену 0,000015 з моменту отримання дозволу;

для пароподібних та газоподібних сполук хлору у перерахунку на хлористий водень 0,000071 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,000011 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,000015 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **520975 Заточний верстат**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000200 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **520976 Резервуар з дизельним паливом**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для сірководню 0,0000000001 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **520980 Сушильний барабан**

Таблиця 2.16.16.42

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	150	150	з моменту отримання дозволу

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,016000 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,024200 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,010600 з моменту отримання дозволу;

для метану 0,000300 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **520983, 520985 Заточні верстати**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000100 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **520984 Шліфувальний верстат**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,024000 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **520986 Стіл ремонту акумуляторів**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для сульфатної кислоти (H_2SO_4) [сірчана кислота] 0,000030 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **520987 Бак для приготування електроліту**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для сульфатної кислоти (H_2SO_4) [сірчана кислота] 0,001000 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **520989 Дизельний генератор**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000071 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,026566 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,002777 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,001202 з моменту отримання дозволу;

для метану 0,000091 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **530722 Зварювальний пост № 1**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,0013 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000100 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **530729 Деревообробні верстати**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

- для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом

0,074400 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **551145 Кислотна**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для пароподібних та газоподібних сполук хлору у перерахунку на хлористий водень 0,000130 з моменту отримання дозволу;

для сульфатної кислоти (H_2SO_4) (сірчана кислота) 0,000026 з моменту отримання дозволу;

для аміаку 0,000049 з моменту отримання дозволу;

для ацетону 0,000637 з моменту отримання дозволу;

для толуенів 0,000081 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **551153 Витяжні шафи**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для пароподібних та газоподібних сполук хлору у перерахунку на хлористий водень 0,000130 з моменту отримання дозволу;

для сульфатної кислоти (H_2SO_4) [сірчана кислота] 0,000030 з моменту отримання дозволу;

для аміаку 0,000050 з моменту отримання дозволу;

для азотної кислоти 0,000500 з моменту отримання дозволу;

для кислоти оцтової 0,000200 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **551154 Ванни травлення**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для пароподібних та газоподібних сполук хлору у перерахунку на хлористий водень 0,005500 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **551155 Витяжні шафи. Зала № 1**
551156 Витяжна шафа зали № 3

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для ксилолу 0,000060 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **551157 Витяжна шафа зали №8**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для вуглецю чотирихлориду 0,00000012 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **551167 Витяжна шафа**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для азотної кислоти 0,000013 з моменту отримання дозволу;

для пароподібних та газоподібних сполук хлору у перерахунку на хлористий водень 0,000270 з моменту отримання дозволу;

для сульфатної кислоти (H_2SO_4) [сірчана кислота] 0,000085 з моменту отримання дозволу;

для кислоти оцтової 0,001050 з моменту отримання дозволу;
для вуглецю чотирехлориду 0,0000033 з моменту отримання дозволу;
для аміаку 0,000180 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **551314 Витяжні шафи. Термогравіметричний аналізатор TGA-701**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для пароподібних та газоподібних сполук хлору у перерахунку на хлористий водень 0,000130 з моменту отримання дозволу;
для сульфатної кислоти (H_2SO_4) [сірчана кислота] 0,000030 з моменту отримання дозволу;
для азотної кислоти 0,000050 з моменту отримання дозволу;
для аміаку 0,000050 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **551315 Витяжні шафи**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для пароподібних та газоподібних сполук хлору у перерахунку на хлористий водень 0,000100 з моменту отримання дозволу;
для сульфатної кислоти (H_2SO_4) [сірчана кислота] 0,000030 з моменту отримання дозволу;
для азотної кислоти 0,00000029 з моменту отримання дозволу;
для аміаку 0,0000037 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **551316 Витяжні шафи**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для пароподібних та газоподібних сполук хлору у перерахунку на хлористий водень 0,000018 з моменту отримання дозволу;
для сульфатної кислоти (H_2SO_4) [сірчана кислота] 0,00001 з моменту отримання дозволу;
для азотної кислоти 0,00000074 з моменту отримання дозволу;
для аміаку 0,0000056 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **551317 Витяжні шафи**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для пароподібних та газоподібних сполук хлору у перерахунку на хлористий водень 0,000037 з моменту отримання дозволу;
для сульфатної кислоти (H_2SO_4) [сірчана кислота] 0,000014 з моменту отримання дозволу;
для азотної кислоти 0,0000015 з моменту отримання дозволу;
для аміаку 0,000016 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **551318 Витяжні шафи**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для оксиду вуглецю 0,000180 з моменту отримання дозволу;
для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,000300 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **551319 Зварювальний пост**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для заліза та його сполук (у перерахунку на залізо) 0,004510 з моменту отримання дозволу;
для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000490 з моменту отримання дозволу;

для фтору і його пароподібні та газоподібні сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000070 з моменту отримання дозволу;

для хрому та його сполук в перерахунку на триоксид хрому 0,000350 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **551321 Подрібнювач вібраційний 75Т-ДРМ**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

- для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,00000418 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **551324 Кислотна**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для сульфатної кислоти (H_2SO_4) [сірчана кислота] 0,000030 з моменту отримання дозволу;
для аміаку 0,000050 з моменту отримання дозволу;

для пароподібних та газоподібних сполук хлору у перерахунку на хлористий водень 0,000130 з моменту отримання дозволу;

для азотної кислоти 0,000500 з моменту отримання дозволу;

для кислоти оцтової 0,000200 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **551325 Верстат шліфувальний GLIA. Верстат шліфувальний**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,009900 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **551332 Шафа фарбування, шафа сушки, витяжні шафи**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для бутилового ефіру оцтової кислоти 0,007200 з моменту отримання дозволу;

для ацетону 0,002200 з моменту отримання дозволу;

для етилового ефіру етиленгліколю 0,004900 з моменту отримання дозволу;

для толуенів 0,002200 з моменту отримання дозволу;

для ксилолу 0,002200 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **551338 Планетарний млин РМ-400**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом

0,000420 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **560550 Зарядний пристрій**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для сульфатної кислоти (H_2SO_4) [сірчана кислота] 0,000110 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **560551 Бункери зберігання. Зварювальний апарат**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для заліза та його сполук у перерахунку на залізо 0,001350 з моменту отримання дозволу;

для мангану та його сполук в перерахунку на діоксид мангану 0,000148 з моменту отримання дозволу;

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,081060 з моменту отримання дозволу;

для фтора і його пароподібних та газоподібних сполук в перерахунку на фтористий водень 0,000092 з моменту отримання дозволу;

для фторидів, що легко розчиняються (наприклад, NaF) та їх сполуки в перерахунку на фтор 0,000403 з моменту отримання дозволу;

для фтору та його сполук (у перерахунку на фтор) 0,000202 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **561290 Резервуарний парк. Надземні ємності з дизельним паливом**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для сірководню 0,004000 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **571105 Пральні машини типу КХ 023**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для тетрахлоретилену 0,014000 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **590001 Витяжні зонти з кухні**

Таблиця 2.16.16.43

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Акролеїн	20	20	з моменту отримання дозволу

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для ацетальдегіду 0,000050 з моменту отримання дозволу;

для кислоти оцтової 0,000270 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **590002** **Витяжні зонти з кухні**
590021 **Витяжні зонти з кухні**

Таблиця 2.16.16.44

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Акролеїн	20	20	з моменту отримання дозволу

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для ацетальдегіду 0,000060 з моменту отримання дозволу;

для кислоти оцтової 0,000297 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **590003** **Витяжні зонти з кухні**

Таблиця 2.16.16.45

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Акролеїн	20	20	з моменту отримання дозволу

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для ацетальдегіду 0,000120 з моменту отримання дозволу;

для кислоти оцтової 0,000620 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **590004** **Витяжні зонти з кухні**

Таблиця 2.16.16.46

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Акролеїн	20	20	з моменту отримання дозволу

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для ацетальдегіду 0,000080 з моменту отримання дозволу;

для кислоти оцтової 0,000410 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **590005** **Витяжні зонти з кухні**
590006 **Витяжні зонти з кухні**
590011 **Витяжні зонти з кухні**
590012 **Витяжні зонти з кухні**
590016 **Витяжні зонти з кухні**
590017 **Витяжні зонти з кухні**
590020 **Витяжні зонти з кухні**

590023 Витяжні зони з кухні
 590027 Витяжні зони з кухні
 590029 Витяжні зони з кухні
 590034 Витяжні зони з кухні

Таблиця 2.16.16.47

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Акролеїн	20	20	з моменту отримання дозволу

Номери джерел викидів: 590007 Витяжні зони з кухні
 590019 Витяжні зони з кухні
 590035 Витяжні зони з кухні

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для акролеїну 0,000000001 з моменту отримання дозволу;
 для ацетальдегіду 0,000060 з моменту отримання дозволу;
 для кислоти оцтової 0,000320 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: 590008 Витяжні зони з кухні

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для акролеїну 0,000600 з моменту отримання дозволу;
 для ацетальдегіду 0,000240 з моменту отримання дозволу;
 для кислоти оцтової 0,001400 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: 590009 Витяжні зони з кухні
 590014 Витяжні зони з кухні
 590022 Витяжні зони з кухні
 590025 Витяжні зони з кухні

Таблиця 2.16.16.48

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Акролеїн	20	20	з моменту отримання дозволу

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для ацетальдегіду 0,000060 з моменту отримання дозволу;
 для кислоти оцтової 0,000320 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **590010** **Витяжні зонти з кухні**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для акролеїну 0,0000000031 з моменту отримання дозволу;

для ацетальдегіду 0,000140 з моменту отримання дозволу;

для кислоти оцтової 0,000230 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **590013** **Витяжні зонти з кухні**

Таблиця 2.16.16.49

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Акролеїн	20	20	з моменту отримання дозволу

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для ацетальдегіду 0,000150 з моменту отримання дозволу;

для кислоти оцтової 0,000790 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **590015** **Витяжні зонти з кухні**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для акролеїну 0,0000000021 з моменту отримання дозволу;

для ацетальдегіду 0,000090 з моменту отримання дозволу;

для кислоти оцтової 0,000486 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **590018** **Витяжні зонти з кухні**

Таблиця 2.16.16.50

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Акролеїн	20	20	з моменту отримання дозволу

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для ацетальдегіду 0,000180 з моменту отримання дозволу;

для кислоти оцтової 0,000950 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **590024** **Витяжні зонти з кухні**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для акролеїну 0,000000002 з моменту отримання дозволу;

для ацетальдегіду 0,000080 з моменту отримання дозволу;

для кислоти оцтової 0,000410 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **590026 Витяжні зонти з кухні**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для акролеїну 0,000000002 з моменту отримання дозволу;

для ацетальдегіду 0,000080 з моменту отримання дозволу;

для кислоти оцтової 0,000430 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **590028 Витяжні зонти з кухні**

Таблиця 2.16.16.51

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Акролеїн	20	20	з моменту отримання дозволу

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для ацетальдегіду 0,000050 з моменту отримання дозволу;

для кислоти оцтової 0,000240 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **590030 Витяжні зонти з кухні**

Таблиця 2.16.16.52

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Акролеїн	20	20	з моменту отримання дозволу

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для ацетальдегіду 0,000040 з моменту отримання дозволу;

для кислоти оцтової 0,000190 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **590032 Витяжні зонти з кухні**

Таблиця 2.16.16.53

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Строк досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Акролеїн	20	20	з моменту отримання дозволу

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для ацетальдегіду 0,000010 з моменту отримання дозволу;

для кислоти оцтової 0,000040 з моменту отримання дозволу.

омери джерел викидів: **590033 Витяжні зонти з кухні**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для акролеїну 0,000000005 з моменту отримання дозволу;

для ацетальдегіду 0,000210 з моменту отримання дозволу;

для кислоти оцтової 0,001080 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **600002 Бензиновий генератор**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,027720 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,000706 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,001254 з моменту отримання дозволу;

для метану 0,000095 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **611164 Витяжна шафа**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для азотної кислоти 0,000500 з моменту отримання дозволу;

для пароподібних та газоподібних сполук хлору, якщо вони не ввійшли до класу I, у перерахунку на хлористий водень 0,000100 з моменту отримання дозволу;

для сульфатної кислоти H_2SO_4 [сірчаної кислоти] 0,000030 з моменту отримання дозволу;

для кислоти оцтової 0,000200 з моменту отримання дозволу;

для аміаку 0,000050 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **611166 Витяжна шафа**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для пароподібних та газоподібних сполук хлору, якщо вони не ввійшли до класу I, у перерахунку на хлористий водень 0,000100 з моменту отримання дозволу;

для сульфатної кислоти H_2SO_4 [сірчаної кислоти] 0,000030 з моменту отримання дозволу;

для кислоти оцтової 0,000200 з моменту отримання дозволу;

для ацетону 0,000640 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **611168 Витяжна шафа**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для сульфатної кислоти H_2SO_4 [сірчаної кислоти] 0,000030 з моменту отримання дозволу;

для кислоти оцтової 0,000200 з моменту отримання дозволу;

для аміаку 0,000050 з моменту отримання дозволу;

для вуглецю чотирехлориду 0,000002 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **611169 Витяжна шафа**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для азотної кислоти 0,000500 з моменту отримання дозволу;
для пароподібних та газоподібних сполук хлору, якщо вони не ввійшли до класу I, у перерахунку на хлористий водень 0,000600 з моменту отримання дозволу;
для сульфатної кислоти H_2SO_4 [сірчаної кислоти] 0,000060 з моменту отримання дозволу;
для кислоти оцтової 0,000600 з моменту отримання дозволу;
для аміаку 0,000100 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **611170** **Витяжна шафа**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для пароподібних та газоподібних сполук хлору, якщо вони не ввійшли до класу I, у перерахунку на хлористий водень 0,001700 з моменту отримання дозволу;
для сульфатної кислоти H_2SO_4 [сірчаної кислоти] 0,000400 з моменту отримання дозволу;
для вуглецю чотирихлориду 0,000015 з моменту отримання дозволу;
для аміаку 0,000400 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **611171** **Витяжна шафа. Склад хімреактивів. Кислотна**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для азотної кислоти 0,000002 з моменту отримання дозволу;
для аміаку 0,000050 з моменту отримання дозволу;
для пароподібних та газоподібних сполук хлору, якщо вони не ввійшли до класу I, у перерахунку на хлористий водень 0,000020 з моменту отримання дозволу;
для сульфатної кислоти H_2SO_4 [сірчаної кислоти] 0,000030 з моменту отримання дозволу;
для вуглецю чотирихлориду 0,000003 з моменту отримання дозволу;
для ацетону 0,000640 з моменту отримання дозволу;
для кислоти оцтової 0,000200 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **611172** **Витяжна шафа**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для азотної кислоти 0,000500 з моменту отримання дозволу;
для кислоти оцтової 0,000200 з моменту отримання дозволу;
для аміаку 0,000050 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **620001** **Витяжна шафа**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для аміаку 0,0000492 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **620003** **Заточний верстат**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):
для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом 0,015000 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **620004 Газодимна камера**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом 0,026800 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,003800 з моменту отримання дозволу;

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,003900 з моменту отримання дозволу;

для метану 0,000100 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **620005 Витяжна шафа**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для пароподібних та газоподібних сполук хлору, якщо вони не ввійшли до класу I, у перерахунку на хлористий водень 0,000360 з моменту отримання дозволу;

для кислоти азотної за молекулою HNO_3 0,000380 з моменту отримання дозволу;

для сульфатної кислоти H_2SO_4 [сірчаної кислоти] 0,000120 з моменту отримання дозволу;

для кислоти оцтової 0,000620 з моменту отримання дозволу;

аміаку 0,000160 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **621001 Бензиновий генератор**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,021560 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,000549 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,000975 з моменту отримання дозволу;

для метану 0,000074 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **621003 Бензиновий генератор**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,000856 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,000022 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,000039 з моменту отримання дозволу;

для метану 0,000003 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **630001 Бензиновий генератор**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,019250 з моменту отримання дозволу;

для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,000490 з моменту отримання дозволу;

для оксиду вуглецю 0,000871 з моменту отримання дозволу;
для метану 0,000066 з моменту отримання дозволу.

Номери джерел викидів: **630003 Дизельний генератор**

Для речовин, на які не встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до законодавства, встановлюються наступні величини масової витрати (г/сек):

для речовин у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом 0,000355 з моменту отримання дозволу;
для оксидів азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту 0,132832 з моменту отримання дозволу;
для діоксиду сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки 0,013884 з моменту отримання дозволу;
для оксиду вуглецю 0,006008 з моменту отримання дозволу;
для метану 0,000453 з моменту отримання дозволу.

2.13.1. Пропозиції щодо умов, які встановлюються в дозволі на викиди

Умова 1. До технологічного процесу

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

1.2 Для забезпечення оптимальних режимів роботи керуватися відповідними технологічними інструкціями.

1.3 Сировина та матеріали, що використовується у виробничих процесах повинні відповідати технічним умовам, державним стандартам, санітарним нормам та регламентам технологічних процесів. Використовувати тільки ту сировину та матеріали, що закладені технічним регламентом, сировинною базою.

1.4 Дотримуватись витрат матеріалів на кожному етапі технологічного процесу та процесі взагалі.

1.5 Суб'єкт господарювання повинен забезпечити контроль за точним дотриманням технологічних регламентів/інструкцій.

1.6 Доменне виробництво.

- Випуск чавуну і шлаку виконувати відповідно до встановленого графіку;
- Забороняється використання шлакових ковшів, що мають тріщини;
- Прийом матеріалів і палива виконувати безпосередньо в бункера доменних печей.
- Експлуатацію доменної печі № 9 після провадження планованої діяльності здійснювати згідно з висновком з оцінки впливу на довкілля № 21/01-20217148237/1 від 26.01.2022 «Реконструкція комплексів будівель та споруд доменного цеху № 2 (доменної печі № 9 з автоматизованою системою управління), цеху водопостачання, системи газопостачання доменним та природним газом споживачів металургійного виробництва, ТЕЦ-3 на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» за адресами: Дніпропетровська обл., м. Кривий Ріг, вулиця Криворіжсталі, будинок 132, будинок 143, будинок 137, будинок 147».

1.8 Конвертерне виробництво.

- Для нормальної безперебійної та безаварійної роботи конвертера, необхідно суворо дотримуватись графіків планово- попереджувальних ремонтів конвертерів.
- При продувці плавки необхідно підтримувати витрату кисню відповідно до встановлених режимів;
- Забороняється заливка чавуну в конвертер при наявності течії води з системи

охолодження ПГОУ, у разі її потрапляння на рідкі продукти виплавки.

- Експлуатацію МБЛЗ-2,3 необхідно здійснювати згідно з висновком з оцінки впливу на довкілля № 7-03/12-201864909/1 від 06.02.2019 «Реконструкція існуючого відділення безперервного розливання сталі (ВБРС) з впровадженням нової технологічної лінії другої та третьої машин безперервного лиття заготовки (МБЛЗ-2,3)».

- Експлуатацію конвертерів з газоочисними установками першого блоку після провадження планованої діяльності здійснювати згідно з висновком з оцінки впливу на довкілля № 20217128213/1 від 29.11.2021 року «Реконструкція комплексів будівель та споруд конвертерного цеху (з заміною газовідвідних трактів і газоочисних установок за конвертерами №№ 1, 2, 3) парогазового цеху, цеху водопостачання, кисневого виробництва, цеху мереж та підстанцій на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» за адресами: Україна, Дніпропетровська обл., м. Кривий Ріг, вул. Криворіжсталі, буд. 152, 135, 143, 141, 150».

1.9 Вогнетривно-вапнякове виробництво.

Виробництво вапна в обортових печах вогнетривно-вапняного цеху здійснювати відповідно до вимог технологічних інструкцій, чинних на підприємстві, при цьому:

- вапно не повинно містити сторонніх домішок;
- перепал або гасіння вапна не допускається;
- при одночасному використанні доломітизованих та кальцієвих вапняків, завантаження в витратні бункери виконувати окремо по печам і не допускати їх змішування в одному бункері.

1.10 Прокатне виробництво.

- Нагрів злитків, призначених для прокатки в цеху блумінг, здійснювати відповідно до вимог технологічних інструкцій, чинних на підприємстві.

- Забезпечити постійний нагляд за технічною справністю всіх вузлів та пристроїв нагрівального обладнання.

- Експлуатацію ДСС 250-4 необхідно здійснювати згідно з висновком оцінки впливу па довкілля № 7-03/12-2018861403/1 від 06.02.2019 «Реконструкція дрібносортового стану № 4 (будівля МС 250-4) з переведенням на заготовку перерізом 150x150мм на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг»».

- Експлуатацію дротового стану №1 ПС 250-1 необхідно здійснювати згідно з висновком оцінки впливу на довкілля № 7-03/12-201912222656/1 від 10.06.2019 «Сортопрокатний цех № 1. Реконструкція дротового стану № 1 (будівля ПС 250-1) з зміною виткоукладчиків на ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг».

1.11 Ремонтне виробництво

1.12 Дільниця з виробництва вогнетривких та будівельних сумішей

- Експлуатацію бігунів сухого помелу №1 та бігунів мокрого помелу після провадження планованої діяльності здійснювати згідно з висновком оцінки впливу на довкілля № 20217208264 від 13.01.2021 «Реконструкція будівлі відділення підготовки днищ з заміною газоочисних установок (В1, В2, В4, В5) ділянки виробництва вогнетривких і будівельних сумішей ремонтного виробництва центрального департаменту з утримання та ремонтів на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг».

1.13 Енергетика.

- Експлуатацію газопроводу коксового газу необхідно здійснювати згідно з висновком оцінки впливу на довкілля № 7-03/12-2018613991/1 від 06.02.2019 «Будівництво нового газопроводу коксового газу від коксохімічного виробництва до

споживачів металургійного виробництва на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг»».

- Експлуатацію газопроводів доменного і коксового газу після провадження планованої діяльності здійснювати згідно з висновком оцінки впливу на довкілля № 21/01-2020485638/14 від 16.02.2021 «Реконструкція будівлі головного корпусу ТЕЦ-ПВС-2 (заміна колекторів доменного і коксового газу) на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» за адресою: Україна, Дніпропетровська область, місто Кривий Ріг, вулиця Криворіжсталі, будинок 1Є».

- Експлуатацію газопроводу доменного газу після провадження планованої діяльності здійснювати згідно з висновком оцінки впливу на довкілля № 21/01-20209146575/1 від 04.02.2021 «Парогазовий цех. Нове будівництво перемички доменного газу діаметром 3020 мм від колектора доменної печі № 9 до нового колектора доменної печі доменного цеху № 1 з підключенням котлів ТЕЦ-1 на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» за адресою: Дніпропетровська область, м. Кривий Ріг, вул. Криворіжсталі, 1».

- Експлуатацію газопроводу природного газу після провадження планованої діяльності здійснювати згідно з висновком оцінки впливу на довкілля № 21/01-20209146576/1 від 09.03.2021 «Парогазовий цех. Нове будівництво газопроводу природного газу від газопідвищувальної станції Південного гірничо-збагачувального комбінату до вогнетривко-вапняного цеху (ВВЦ) (2 нитка) на промайданчику ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» у Металургійному районі м. Кривий Ріг, вулиця Криворіжсталі, 1 Дніпропетровська область».

- Експлуатацію газопроводу змішаного газу після провадження планованої діяльності здійснювати згідно з висновком оцінки впливу на довкілля № 21/01-20215197876/1 від 07.02.2022 «Нове будівництво газопроводів змішаного газу та будівель газопідвищувальних станцій №1 та №2 парогазового цеху на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» за адресою: Дніпропетровська обл., м. Кривий Ріг, вулиця Криворіжсталі, 1 в Металургійному районі та в Інгулецькому районі».

- Експлуатацію газопроводу природного газу після провадження планованої діяльності здійснювати згідно з висновком оцінки впливу на довкілля № 21/01-202112149117/1 від 04.01.2023 «Нове будівництво газорегулюючих пунктів доменної печі №9 та ТЕЦ-3 на території ПАТ «АрселорМіттал Кривий Ріг» за адресою: Україна, Дніпропетровська область, місто Кривий Ріг, вулиця Криворіжсталі, 1».

Умова 2. До дозволених обсягів викидів, що відводяться від окремих типів обладнання, залпових викидів

2.1 Ні для одного з вказаних дозволених обсягів викидів в атмосферне повітря не повинні перевищуватися затверджені 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 облік, не повинні призводити до перевищення гігієнічних регламентів на межі санітарно-захисної зони.

2.2 Відповідно до Наказу Міністерства екології та природних ресурсів України № 541 від 20.10.2008 р. «Про затвердження Технологічних нормативів допустимих викидів забруднюючих речовин із теплосилових установок, номінальна теплова потужність яких перевищує 50 МВт», Наказу Міністерства екології та природних ресурсів України № 262 від 01.07.2015 р. «Технологічні нормативи допустимих

викидів забруднюючих речовин із устаткування (установки) для виробництва сталі (первинна та вторинна плавка), включаючи безперервний розлив, продуктивність якого перевищує 2,5 тонн на годину (кисневих конвертерів)», Наказу Міністерства екології та природних ресурсів України № 260 від 01.07.2015 р. «Технологічні нормативи допустимих викидів забруднюючих речовин із устаткування (установки) для виробництва вапна в обертових випалювальних печах, виробнича потужність яких перевищує 50 тонн на день, або в інших печах, виробнича потужність яких перевищує 50 тонн на день», Наказу Міністерства екології та природних ресурсів України № 504 від 25.12.2015 р. «Про затвердження технологічних нормативів допустимих викидів забруднюючих речовин із устаткування (установки) для виробництва чавуну, продуктивність якого перевищує 2,5 тони на годину» масові концентрації забруднюючих речовин від технологічних агрегатів (джерела викидів № 050056, 050061, 050069, 050071, 050082, 050083, 060094, 060095, 090110-090112, 100180-100183, 100231, 100232, 100233, 380442, 380444, 380445, 380446, 380455, 380465) не повинні перевищувати затверджені технологічні нормативи. Пропозиції щодо дозволених обсягів викидів, що відводяться від окремих типів обладнання наведені в таблиці 2.16.17.

2.3 Дозволений обсяг залпових викидів не повинен перевищувати 3-х кратне значення гранично допустимого викиду відповідно до законодавства. Дозволені обсяги залпових викидів наведені в таблиці 2.16.18.

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

2.5 Статистичні звіти про викиди в атмосферу повинні надаватися відповідно до законодавства.

Пропозиції щодо дозволених обсягів викидів, що відводяться від окремих типів обладнання

Джерело 050056

Таблиця 2.16.17.1

Джерело утворення		Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація забруднюючої речовини, мг/м3	Технологічний норматив допустимих викидів відповідно до законодавства, мг/м3		Затверджений гранично допустимий викид, мг/м3	Строк досягнення затвердженого значення гранично допустимого викиду
Найменування, марка, вид палива	номер	код	найменування		поточний	перспективний		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
040202 Завантаження доменної печі								
Доменний цех № 1. Підбункерне приміщення ДП № 8		2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	28,18	50	50	28,18	з моменту отримання дозволу

Джерело 050061

Таблиця 2.16.17.2

Джерело утворення		Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація забруднюючої речовини, мг/м3	Технологічний норматив допустимих викидів відповідно до законодавства, мг/м3		Затверджений гранично допустимий викид, мг/м3	Строк досягнення затвердженого значення гранично допустимого викиду
Найменування, марка, вид палива	номер	код	найменування		поточний	перспективний		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
040203 Випуск чавуну								
Доменний цех № 1. Ливарний двір ДП № 8		2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	47,52	50	50	47,52	з моменту отримання дозволу
		337	Оксид вуглецю	75,0	250	250	75,0	з моменту отримання дозволу
		330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	100,0	200	200	100,0	з моменту отримання дозволу

Джерело 050069

Таблиця 2.16.17.3

Джерело утворення		Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація забруднюючої речовини, мг/м3	Технологічний норматив допустимих викидів відповідно до законодавства, мг/м3		Затверджений гранично допустимий викид, мг/м3	Строк досягнення затвердженого значення гранично допустимого викиду
Найменування, марка, вид палива	номер	код	найменування		поточний	перспективний		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
03 Спалювання в переробній промисловості								
Доменний цех № 1. Повітрянагрівач 1 з внутрішньою камерою горіння ДП № 6	1	337	Оксид вуглецю	9057,54	9100	2890	9057,54	з моменту отримання дозволу

Продовження табл. 2.16.17.3

Джерело утворення		Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація забруднюю- чої речовини, мг/м3	Технологічний норматив допустимих викидів відповідно до законодавства, мг/м3		Затвердже- ний гранично допусти- мий викид, мг/м3	Строк досягнення затвердженого значення гранично допустимого викиду
Наймену- вання, марка, вид палива	но- мер	код	найменування		поточний	перспек- тивний		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Доменний цех № 1. Повітро- нагрівач 1 з внутрішньо ю камерою горіння ДП № 6	1	337	Оксид вуглецю				2890	**з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
		301	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	69,36	350	120	69,36	з моменту отримання дозволу
		330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	194,03	200	200	194,03	з моменту отримання дозволу
Доменний цех № 1. Повітро- нагрівач 2 з внутрішньо ю камерою горіння ДП № 6	2	337	Оксид вуглецю	8818,99	9100	2890	8818,99	з моменту отримання дозволу
							2890	**з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
		301	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	68,04	350	120	68,04	з моменту отримання дозволу
		330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	189,45	200	200	189,45	з моменту отримання дозволу
Доменний цех № 1. Повітро- нагрівач 3 з внутрішньо ю камерою горіння ДП № 6	3	337	Оксид вуглецю	9026,20	9100	2890	9026,20	з моменту отримання дозволу
							2890	**з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
		301	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	64,48	350	120	64,48	з моменту отримання дозволу
		330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	188,47	200	200	188,47	з моменту отримання дозволу

Продовження табл. 2.16.17.3

Джерело утворення		Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація забруднюю- чої речовини, мг/м3	Технологічний норматив допустимих викидів відповідно до законодавства, мг/м3		Затвердже- ний гранично допусти- мий викид, мг/м3	Строк досягнення затвердженого значення гранично допустимого викиду
Наймену- вання, марка, вид палива	но- мер	код	найменування		поточний	перспек- тивний		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Доменний цех № 1. Повітро- нагрівач 4 з внутрішньо ю камерою горіння ДП № 6	4	337	Оксид вуглецю	9062,70	9100	2890	9062,70	з моменту отримання дозволу
							2890	**з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
		301	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	67,45	350	120	67,45	з моменту отримання дозволу
		330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	193,92	200	200	193,92	з моменту отримання дозволу

** - Відповідно до наказу Міністерства захисту довкілля та природних ресурсів України №174 від 27.03.2023 «Про внесення змін до деяких Технологічних нормативів допустимих викидів забруднюючих речовин» *поточні* технологічні нормативи діють до дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні, введеного Указом Президента України від 24 лютого 2022 року № 64 «Про введення воєнного стану в Україні», затвердженим Законом України від 24 лютого 2022 року № 2102-IX «Про затвердження Указу Президента України «Про введення воєнного стану в Україні» та протягом двох років після припинення чи скасування воєнного стану». *Перспективні* технологічні нормативи встановлюються з наступного дня після спливу строку дії поточних нормативів.

Джерело 050071

Таблиця 2.16.17.4

Джерело утворення		Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація забруднюю- чої речовини, мг/м3	Технологічний норматив допустимих викидів відповідно до законодавства, мг/м3		Затвердже- ний гранично допусти- мий викид, мг/м3	Строк досягнення затвердженого значення гранично допустимого викиду
Наймену- вання, марка, вид палива	но- мер	код	найменування		поточний	перспек- тивний		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
03 Спалювання в переробній промисловості								
Доменний цех № 1. Повітро- нагрівач 1 з внутрішньо ю камерою горіння ДП № 8	1	337	Оксид вуглецю	9072,87	9100	2890	9072,87	з моменту отримання дозволу
							2890	**з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
		301	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	20,34	350	120	20,34	з моменту отримання дозволу
		330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	138,31	200	200	138,31	з моменту отримання дозволу

Продовження табл. 2.16.17.4

Джерело утворення		Забруднююча речовина		Максимальна масова контрація забруднюю- чої речовини, мг/м3	Технологічний норматив допустимих викидів відповідно до законодавства, мг/м3		Затвердже- ний гранично допусти- мий викид, мг/м3	Строк досягнення затвердженого значення гранично допустимого викиду
Наймену- вання, марка, вид палива	но- мер	код	найменування		поточний	перспек- тивний		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Доменний цех № 1. Повітро- нагрі- вач 2 з внутрішньо ю камерою горіння ДП № 8	2	337	Оксид вуглецю	9033,24	9100	2890	9033,24	з моменту отримання дозволу
							2890	**з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
		301	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	20,44	350	120	20,44	з моменту отримання дозволу
		330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	146,99	200	200	146,99	з моменту отримання дозволу
Доменний цех № 1. Повітро- нагрі- вач 3 з внутрішньо ю камерою горіння ДП № 8	3	337	Оксид вуглецю	9045,76	9100	2890	9045,76	з моменту отримання дозволу
							2890	**з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
		301	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	20,33	350	120	20,33	з моменту отримання дозволу
		330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	151,24	200	200	151,24	з моменту отримання дозволу
Доменний цех № 1. Повітро- нагрі- вач 4 з внутрішньо ю камерою горіння ДП № 8	4	337	Оксид вуглецю	9063,65	9100	2890	9063,65	з моменту отримання дозволу
							2890	**з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
		301	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	20,56	350	120	20,56	з моменту отримання дозволу
		330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	57,36	200	200	57,36	з моменту отримання дозволу

** - Відповідно до наказу Міністерства захисту довкілля та природних ресурсів України №174 від 27.03.2023 «Про внесення змін до деяких Технологічних нормативів допустимих викидів забруднюючих речовин» *поточні* технологічні нормативи діють до дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні, введеного Указом Президента України від 24 лютого 2022 року № 64 «Про введення воєнного стану в Україні», затвердженим Законом України від 24 лютого 2022 року № 2102-IX «Про затвердження Указу Президента України «Про введення воєнного стану в Україні» та протягом двох років після припинення чи скасування воєнного стану». *Перспективні* технологічні нормативи встановлюються з наступного дня після спливу строку дії поточних нормативів.

Джерело 050082

Таблиця 2.16.17.5

Джерело утворення		Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація забруднюючої речовини, мг/м3	Технологічний норматив допустимих викидів відповідно до законодавства, мг/м3		Затверджений гранично допустимий викид, мг/м3	Строк досягнення затвердженого значення гранично допустимого викиду
Найменування, марка, вид палива	номер	код	найменування	речовини, мг/м3	поточний	перспективний		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
040202 Завантаження доменної печі								
Доменний цех № 1. Підбункерне приміщення ДП № 6. Бункерна естакада		2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	39,8	50	50	39,8	з моменту отримання дозволу

Джерело 050083

Таблиця 2.16.17.6

Джерело утворення		Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація забруднюючої речовини, мг/м3	Технологічний норматив допустимих викидів відповідно до законодавства, мг/м3		Затверджений гранично допустимий викид, мг/м3	Строк досягнення затвердженого значення гранично допустимого викиду
Найменування, марка, вид палива	номер	код	найменування	речовини, мг/м3	поточний	перспективний		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
040203 Випуск чавуну								
Доменний цех № 1. Ливарний двір ДП № 6	1	2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	41,96	50	50	41,96	з моменту отримання дозволу
		337	Оксид вуглецю	168,80	250	250	168,80	з моменту отримання дозволу
		330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	29,33	200	200	29,33	з моменту отримання дозволу

Джерело № 060092

Таблиця 2.16.17.7

Джерело утворення		Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація забруднюючої речовини, мг/м3	Технологічний норматив допустимих викидів відповідно до законодавства, мг/м3		Затверджений гранично допустимий викид, мг/м3	Строк досягнення затвердженого значення гранично допустимого викиду
Найменування, марка, вид палива	номер	код	найменування	речовини, мг/м3	поточний	перспективний		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
040203 Випуск чавуну								
Доменний цех № 1. Ливарний двір ДП № 9 Головні гойдаючи жолоби	1	2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	98,34	50	50	98,34	з моменту отримання дозволу
							50	**з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
		337	Оксид вуглецю	150	250	250	150	з моменту отримання дозволу

Продовження табл. 2.16.17.7

Джерело утворення		Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація забруднюючої речовини, мг/м3	Технологічний норматив допустимих викидів відповідно до законодавства, мг/м3		Затверджений гранично допустимий викид, мг/м3	Строк досягнення затвердженого значення гранично допустимого викиду
Найменування, марка, вид палива	номер	код	найменування		поточний	перспективний		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
		330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	80	200	200	80	з моменту отримання дозволу

** - Відповідно до наказу Міністерства захисту довкілля та природних ресурсів України №174 від 27.03.2023 «Про внесення змін до деяких Технологічних нормативів допустимих викидів забруднюючих речовин» *поточні* технологічні нормативи діють до дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні, введеного Указом Президента України від 24 лютого 2022 року № 64 «Про введення воєнного стану в Україні», затвердженим Законом України від 24 лютого 2022 року № 2102-IX «Про затвердження Указу Президента України «Про введення воєнного стану в Україні» та протягом двох років після припинення чи скасування воєнного стану». *Перспективні* технологічні нормативи встановлюються з наступного дня після спливу строку дії поточних нормативів.

Джерело № 060094

Таблиця 2.16.17.8

Джерело утворення		Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація забруднюючої речовини, мг/м3	Технологічний норматив допустимих викидів відповідно до законодавства, мг/м3		Затверджений гранично допустимий викид, мг/м3	Строк досягнення затвердженого значення гранично допустимого викиду
Найменування, марка, вид палива	номер	код	найменування		поточний	перспективний		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
040202 Завантаження доменної печі								
Доменний цех №2. Шихтопдача ДП № 9		2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	80,64	120	50	80,64	з моменту отримання дозволу
							50	**з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I

** - Відповідно до наказу Міністерства захисту довкілля та природних ресурсів України №174 від 27.03.2023 «Про внесення змін до деяких Технологічних нормативів допустимих викидів забруднюючих речовин» *поточні* технологічні нормативи діють до дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні, введеного Указом Президента України від 24 лютого 2022 року № 64 «Про введення воєнного стану в Україні», затвердженим Законом України від 24 лютого 2022 року № 2102-IX «Про затвердження Указу Президента України «Про введення воєнного стану в Україні» та протягом двох років після припинення чи скасування воєнного стану». *Перспективні* технологічні нормативи встановлюються з наступного дня після спливу строку дії поточних нормативів.

Джерело утворення		Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація забруднюю- чої речовини, мг/м3	Технологічний норматив допустимих викидів відповідно до законодавства, мг/м3		Затвердже- ний гранично допусти- мий викид, мг/м3	Строк досягнення затвердженого значення гранично допустимого викиду
Наймену- вання, марка, вид палива	но- мер	код	найменування		поточний	перспек- тивний		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
03 Спалювання в переробній промисловості								
Доменний цех № 2. Повітро- нагрівач 1 з виносною камерою горіння ДП № 9	1	337	Оксид вуглецю	24,86	50	50	24,86	з моменту отримання дозволу
		301	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	36,8	350	120	36,8	з моменту отримання дозволу
		330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	29,83	200	200	29,83	з моменту отримання дозволу
Доменний цех № 2. Повітро- нагрівач 2 з виносною камерою горіння ДП № 9	2	337	Оксид вуглецю	20,34	50	50	20,34	з моменту отримання дозволу
		301	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	30,99	350	120	30,99	з моменту отримання дозволу
		330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	23,84	200	200	23,84	з моменту отримання дозволу
Доменний цех № 2. Повітро- нагрівач 3 з виносною камерою горіння ДП № 9	3	337	Оксид вуглецю	23,97	50	50	23,97	з моменту отримання дозволу
		301	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	34,29	350	120	34,29	з моменту отримання дозволу
		330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	28,97	200	200	28,97	з моменту отримання дозволу
Доменний цех № 2. Повітро- нагрівач 4 з виносною камерою горіння ДП № 9	4	337	Оксид вуглецю	24,46	50	50	24,46	з моменту отримання дозволу
		301	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	36,2	350	120	36,2	з моменту отримання дозволу
		330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	29,35	200	200	29,35	з моменту отримання дозволу

Джерело утворення		Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація забруднюючої речовини, мг/м3	Технологічний норматив допустимих викидів відповідно до законодавства, мг/м3		Затверджений гранично допустимий викид, мг/м3	Строк досягнення затвердженого значення гранично допустимого викиду
Найменування, марка, вид палива	номер	код	найменування		поточний	перспективний		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
040614 Випно								
Вогнетривно-вапняний цех. Обертова піч з підігрівачем №2. Паливо: природний газ	92	2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	39,89	400	50	39,89	з моменту отримання дозволу
		301	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	203,63	500	500	203,63	з моменту отримання дозволу
		330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	22,86	50	50	22,86	з моменту отримання дозволу
		337	Оксид вуглецю	153,93	400	400	153,93	з моменту отримання дозволу

Джерело утворення		Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація забруднюючої речовини, мг/м3	Технологічний норматив допустимих викидів відповідно до законодавства, мг/м3		Затверджений гранично допустимий викид, мг/м3	Строк досягнення затвердженого значення гранично допустимого викиду
Найменування, марка, вид палива	номер	код	найменування		поточний	перспективний		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
040614 Випно								
Вогнетривно-вапняний цех. Обертова піч з підігрівачем №3. Паливо: природний газ	93	2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	49,80	400	50	49,80	з моменту отримання дозволу
		301	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	312,23	500	500	312,23	з моменту отримання дозволу
		330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	24,20	50	50	24,20	з моменту отримання дозволу
		337	Оксид вуглецю	206,74	400	400	206,74	з моменту отримання дозволу

Продовження табл. 2.16.17.11

Джерело утворення		Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація забруднюючої речовини, мг/м3	Технологічний норматив допустимих викидів відповідно до законодавства, мг/м3		Затверджений гранично допустимий викид, мг/м3	Строк досягнення затвердженого значення гранично допустимого викиду
Найменування, марка, вид палива	номер	код	найменування		поточний	перспективний		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
040614 Вanno								
Вогнетривно-вапняний цех. Обертова піч з підігрівачем №4. Паливо: природний газ	94	2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	388,2	400	50	388,2	з моменту отримання дозволу
							50	**з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
		301	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	490,3	500	500	490,3	з моменту отримання дозволу
		330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	48,91	50	50	48,91	з моменту отримання дозволу
		337	Оксид вуглецю	388,2	400	400	388,2	з моменту отримання дозволу

** - Відповідно до наказу Міністерства захисту довкілля та природних ресурсів України №174 від 27.03.2023 «Про внесення змін до деяких Технологічних нормативів допустимих викидів забруднюючих речовин» *поточні* технологічні нормативи діють до дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні, введеного Указом Президента України від 24 лютого 2022 року № 64 «Про введення воєнного стану в Україні», затвердженим Законом України від 24 лютого 2022 року № 2102-IX «Про затвердження Указу Президента України «Про введення воєнного стану в Україні» та протягом двох років після припинення чи скасування воєнного стану». *Перспективні* технологічні нормативи встановлюються з наступного дня після спливу строку дії поточних нормативів.

Джерело № 090112

Таблиця 2.16.17.12

Джерело утворення		Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація забруднюючої речовини, мг/м3	Технологічний норматив допустимих викидів відповідно до законодавства, мг/м3		Затверджений гранично допустимий викид, мг/м3	Строк досягнення затвердженого значення гранично допустимого викиду
Найменування, марка, вид палива	номер	код	найменування		поточний	перспективний		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
040614 Вanno								
Вогнетривно-вапняний цех. Обертова піч з підігрівачем №5. Паливо: природний газ	ВП-5	2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	383,14	400	50	383,14	з моменту отримання дозволу
							50	**з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
		301	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	492,51	500	500	492,51	з моменту отримання дозволу
		330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	49,44	50	50	49,44	з моменту отримання дозволу
		337	Оксид вуглецю	396,24	400	400	396,24	з моменту отримання дозволу

** - Відповідно до наказу Міністерства захисту довкілля та природних ресурсів України №174 від 27.03.2023 «Про внесення змін до деяких Технологічних нормативів допустимих викидів забруднюючих речовин» *поточні* технологічні нормативи діють до дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні, введеного Указом Президента України від 24 лютого 2022 року № 64 «Про введення воєнного стану в Україні», затвердженим Законом України від 24 лютого 2022 року № 2102-IX «Про затвердження Указу Президента України «Про введення воєнного стану в Україні» та протягом двох років після припинення чи скасування воєнного стану». *Перспективні* технологічні

нормативи встановлюються з наступного дня після спливу строку дії поточних нормативів.

Джерело № 100180

Таблиця 2.16.17.13

Джерело утворення		Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація забруднюючої речовини, мг/м3	Технологічний норматив допустимих викидів відповідно до законодавства, мг/м3		Затверджений гранично допустимий викид, мг/м3	Строк досягнення затвердженого значення гранично допустимого викиду
Найменування, марка, вид палива	номер	код	найменування		поточний	перспективний		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
040206 Сталеплавильний завод із киснево-конвертерними печами								
Конвертерний цех. Конвертер №1 з мокрою системою очищення. Повне допалювання конвертерних газів.	1011	2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	159,87	160	50	159,87	з моменту отримання дозволу
							50	**з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
		337	Оксид вуглецю	14961	15000	15000	14961	з моменту отримання дозволу
Конвертерний цех. Конвертер №2 з мокрою системою очищення. Повне допалювання конвертерних газів.	1021	2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	157,95	160	50	157,95	з моменту отримання дозволу
							50	**з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
		337	Оксид вуглецю	14947	15000	15000	14947	з моменту отримання дозволу
Конвертерний цех. Конвертер №3 з мокрою системою очищення. Повне допалювання конвертерних газів.	1031	2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	158,82	160	50	158,82	з моменту отримання дозволу
							50	**з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I
		337	Оксид вуглецю	14985	15000	15000	14985	з моменту отримання дозволу

** - Відповідно до наказу Міністерства захисту довкілля та природних ресурсів України №174 від 27.03.2023 «Про внесення змін до деяких Технологічних нормативів допустимих викидів забруднюючих речовин» *поточні* технологічні нормативи діють до дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні, введеного Указом Президента України від 24 лютого 2022 року № 64 «Про введення воєнного стану в Україні», затвердженим Законом України від 24 лютого 2022 року № 2102-IX «Про затвердження Указу Президента України «Про введення воєнного стану в Україні» та протягом двох років після припинення чи скасування воєнного стану». *Перспективні* технологічні нормативи встановлюються з наступного дня після спливу строку дії поточних нормативів.

Джерело утворення		Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація забруднюючої речовини, мг/м3	Технологічний норматив допустимих викидів відповідно до законодавства, мг/м3		Затверджений гранично допустимий викид, мг/м3	Строк досягнення затвердженого значення гранично допустимого викиду
Найменування, марка, вид палива	номер	код	найменування		поточний	перспективний		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
040206 Сталеплавильний завод із киснево-конвертерними печами								
Конвертерний цех. Конвертер №1 з мокрою системою очищення. Часткове допалювання конвертерних газів	-	2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	50	160	50	50	**з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I

** - Відповідно до наказу Міністерства захисту довкілля та природних ресурсів України №174 від 27.03.2023 «Про внесення змін до деяких Технологічних нормативів допустимих викидів забруднюючих речовин» *поточні* технологічні нормативи діють до дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні, введеного Указом Президента України від 24 лютого 2022 року № 64 «Про введення воєнного стану в Україні», затвердженим Законом України від 24 лютого 2022 року № 2102-IX «Про затвердження Указу Президента України «Про введення воєнного стану в Україні» та протягом двох років після припинення чи скасування воєнного стану». *Перспективні* технологічні нормативи встановлюються з наступного дня після спливу строку дії поточних нормативів.

Джерело утворення		Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація забруднюючої речовини, мг/м3	Технологічний норматив допустимих викидів відповідно до законодавства, мг/м3		Затверджений гранично допустимий викид, мг/м3	Строк досягнення затвердженого значення гранично допустимого викиду
Найменування, марка, вид палива	номер	код	найменування		поточний	перспективний		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
040206 Сталеплавильний завод із киснево-конвертерними печами								
Конвертерний цех. Конвертер №2 з мокрою системою очищення. Часткове допалювання конвертерних газів	-	2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	50	160	50	50	**з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I

** - Відповідно до наказу Міністерства захисту довкілля та природних ресурсів України №174 від 27.03.2023 «Про внесення змін до деяких Технологічних нормативів допустимих викидів забруднюючих речовин» *поточні* технологічні нормативи діють до дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні, введеного Указом Президента України від 24 лютого 2022 року № 64 «Про введення воєнного стану в Україні», затвердженим Законом України від 24 лютого 2022 року № 2102-IX «Про затвердження Указу Президента України «Про введення воєнного стану в Україні» та протягом двох років після припинення чи скасування воєнного стану». *Перспективні* технологічні нормативи встановлюються з наступного дня після спливу строку дії поточних нормативів.

Джерело утворення		Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація забруднюючої речовини, мг/м3	Технологічний норматив допустимих викидів відповідно до законодавства, мг/м3		Затверджений гранично допустимий викид, мг/м3	Строк досягнення затвердженого значення гранично допустимого викиду
Найменування, марка, вид палива	номер	код	найменування		поточний	перспективний		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
040206 Сталеплавильний завод із киснево-конвертерними печами								
Конвертерний цех. Конвертер №3 з мокрою системою очищення. Часткове допалювання конвертерних газів	-	2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	50	160	50	50	***з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I

** - Відповідно до наказу Міністерства захисту довкілля та природних ресурсів України №174 від 27.03.2023 «Про внесення змін до деяких Технологічних нормативів допустимих викидів забруднюючих речовин» *поточні* технологічні нормативи діють до дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні, введеного Указом Президента України від 24 лютого 2022 року № 64 «Про введення воєнного стану в Україні», затвердженим Законом України від 24 лютого 2022 року № 2102-IX «Про затвердження Указу Президента України «Про введення воєнного стану в Україні» та протягом двох років після припинення чи скасування воєнного стану». *Перспективні* технологічні нормативи встановлюються з наступного дня після спливу строку дії поточних нормативів.

Джерело утворення		Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація забруднюючої речовини, мг/м3	Технологічний норматив допустимих викидів відповідно до законодавства, мг/м3		Затверджений гранично допустимий викид, мг/м3	Строк досягнення затвердженого значення гранично допустимого викиду
Найменування, марка, вид палива	номер	код	найменування		поточний	перспективний		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
040206 Сталеплавильний завод із киснево-конвертерними печами								
Конвертерний цех. Конвертер №4 з мокрою системою очищення. Часткове допалювання конвертерних газів	1050	2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	50	160	50	50	з моменту отримання дозволу

Джерело утворення		Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація забруднюю- чої речовини, мг/м3	Технологічний норматив допустимих викидів відповідно до законодавства, мг/м3		Затвердже- ний гранично допусти- мий викид, мг/м3	Строк досягнення затвердженого значення гранично допустимого викиду
Найменування марка, вид палива	но- мер	код	найменування		поточний	перспек- тивний		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
040206 Сталеплавильний завод із киснево-конвертерними печами								
Конвертер- ний цех. Конвертер №5 з мокрою системою очищення. Часткове допалювання конвертер- них газів	1051	2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	50	160	50	50	з моменту отримання дозволу

Джерело утворення		Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація забруднюю- чої речовини, мг/м3	Технологічний норматив допустимих викидів відповідно до законодавства, мг/м3		Затвердже- ний гранично допусти- мий викид, мг/м3	Строк досягнення затвердженого значення гранично допустимого викиду
Наймену- вання, марка, вид палива	но- мер	код	найменування		поточний	перспек- тивний		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
040206 Сталеплавильний завод із киснево-конвертерними печами								
Конвертер- ний цех. Конвертер №6 з мокрою системою очищення. Часткове допалювання конвертер- них газів	1052	2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	50	160	50	50	з моменту отримання дозволу

Джерело № 380442

Таблиця 2.16.17.20

Джерело утворення		Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація забруднюючої речовини, мг/м3	Технологічний норматив допустимих викидів відповідно до законодавства, мг/м3		Затверджений гранично допустимий викид, мг/м3	Строк досягнення затвердженого значення гранично допустимого викиду
Найменування, марка, вид палива	номер	код	найменування		поточний	перспективний		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
03 Спалювання в переробній промисловості								
ТЕЦ-1. Котел паровий ПК-8 № 3. Потужність 111 МВт. Паливо: природно-коксодоменна суміш газів	1	337	Оксид вуглецю	242,9	250	100	242,9	з моменту отримання дозволу
							100	з 01.01.2028
		301	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	276,75	300	200	276,75	з моменту отримання дозволу
							200	з 01.01.2028
		330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	76,05	800	400	76,05	з моменту отримання дозволу
		2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	н.м.в.	10	10	10	з моменту отримання дозволу

Джерело № 380444

Таблиця 2.16.17.21

Джерело утворення		Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація забруднюючої речовини, мг/м3	Технологічний норматив допустимих викидів відповідно до законодавства, мг/м3		Затверджений гранично допустимий викид, мг/м3	Строк досягнення затвердженого значення гранично допустимого викиду
Найменування, марка, вид палива	номер	код	найменування		поточний	перспективний		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
03 Спалювання в переробній промисловості								
ТЕЦ-1. Котел паровий ТП-170 № 5. Потужність 126 МВт. Паливо: природно-коксодоменна суміш газів	2	337	Оксид вуглецю	172,86	250	100	172,86	з моменту отримання дозволу
							100	з 01.01.2028
		301	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	233,97	300	200	233,97	з моменту отримання дозволу
							200	з 01.01.2028
		330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	32,653	800	400	32,653	з моменту отримання дозволу
		2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	н.м.в.	10	10	10	з моменту отримання дозволу

Джерело № 380445

Таблиця 2.16.17.22

Джерело утворення		Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація забруднюючої речовини, мг/м3	Технологічний норматив допустимих викидів відповідно до законодавства, мг/м3		Затвердже- ний гранично допусти- мий викид, мг/м3	Строк досягнення затвердженого значення гранично допустимого викиду
Наймену- вання, марка, вид палива	но- мер	код	найменування		поточний	перспек- тивний		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
03 Спалювання в переробній промисловості								
ТЕЦ-1. Котел паровий ТП- 170 № 6. Потужність 126 МВт. Паливо: природно- кокс- доменна суміш газів	3	337	Оксид вуглецю	176,99	250	100	176,99	з моменту отримання дозволу
							100	з 01.01.2028
		301	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	230,63	300	200	230,63	з моменту отримання дозволу
							200	з 01.01.2028
		330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	38,786	800	400	38,786	з моменту отримання дозволу
		2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	н.м.в.	10	10	10	з моменту отримання дозволу

Джерело № 380446

Таблиця 2.16.17.23

Джерело утворення		Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація забруднюючої речовини, мг/м3	Технологічний норматив допустимих викидів відповідно до законодавства, мг/м3		Затвердже- ний гранично допусти- мий викид, мг/м3	Строк досягнення затвердженого значення гранично допустимого викиду
Наймену- вання, марка, вид палива	но- мер	код	найменування		поточний	перспек- тивний		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
03 Спалювання в переробній промисловості								
ТЕЦ-1. Котел паровий ТГ- 29 № 7. Потужність 126 МВт. Паливо: природно- кокс- доменна су міш газів	4	337	Оксид вуглецю	157,04	250	100	157,04	з моменту отримання дозволу
							100	з 01.01.2028
		301	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	228,432	300	200	228,432	з моменту отримання дозволу
							200	з 01.01.2028
		330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	30,521	800	400	30,521	з моменту отримання дозволу
		2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	н.м.в.	10	10	10	з моменту отримання дозволу

Джерело утворення		Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація забруднюючої речовини, мг/м3	Технологічний норматив допустимих викидів відповідно до законодавства, мг/м3		Затвердже- ний гранично допусти- мий викид, мг/м3	Строк досягнення затвердженого значення гранично допустимого викиду
Наймену- вання, марка, вид палива	но- мер	код	найменування		поточний	перспек- тивний		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
03 Спалювання в переробній промисловості								
ТЕЦ-2. Котел паровий ПК-14-2М № 1. Потужність 163 МВт. Паливо: природно- коксो- доменна суміш газів	5	337	Оксид вуглецю	124,64	250	100	124,64	з моменту отримання дозволу
							100	з 01.01.2028
		301	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	233,86	300	200	233,86	з моменту отримання дозволу
							200	з 01.01.2028
		330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	23,89	800	400	23,89	з моменту отримання дозволу
ТЕЦ-2. Котел паровий ПК-14-2М № 2. Потужність 163 МВт. Паливо: природно- коксо- доменна суміш газів	6	2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	н.м.в.	10	10	10	з моменту отримання дозволу
		337	Оксид вуглецю	178,51	250	100	178,51	з моменту отримання дозволу
							100	з 01.01.2028
		301	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	294,84	300	200	294,84	з моменту отримання дозволу
							200	з 01.01.2028
ТЕЦ-2. Котел паровий ПК-14-2М № 3. Потужність 163 МВт. Паливо: природно- коксо- доменна суміш газів	7	330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	53,52	800	400	53,52	з моменту отримання дозволу
		2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	н.м.в.	10	10	10	з моменту отримання дозволу
		337	Оксид вуглецю	160,79	250	100	160,79	з моменту отримання дозволу
							100	з 01.01.2028
		301	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	267,29	300	200	267,29	з моменту отримання дозволу
							200	з 01.01.2028
		330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	18,71	800	400	18,71	з моменту отримання дозволу
		2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	н.м.в.	10	10	10	з моменту отримання дозволу

Продовження табл. 2.16.17.24

Джерело утворення		Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація забруднюючої речовини, мг/м3	Технологічний норматив допустимих викидів відповідно до законодавства, мг/м3		Затверджений гранично допустимий викид, мг/м3	Строк досягнення затвердженого значення гранично допустимого викиду
Найменування, марка, вид палива	номер	код	найменування		поточний	перспективний		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
03 Спалювання в переробній промисловості								
ТЕЦ-2. Котел паровий ПК-14-2М № 4. Потужність 163 МВт. Паливо: природно-коксодоменна суміш газів	8	337	Оксид вуглецю	166,06	250	100	166,06	з моменту отримання дозволу
							100	з 01.01.2028
		301	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	297,47	300	200	297,47	з моменту отримання дозволу
							200	з 01.01.2028
		330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	37,58	800	400	37,58	з моменту отримання дозволу
		2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	н.м.в.	10	10	10	з моменту отримання дозволу

Джерело № 380465

Таблиця 2.16.17.25

Джерело утворення		Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація забруднюючої речовини, мг/м3	Технологічний норматив допустимих викидів відповідно до законодавства, мг/м3		Затверджений гранично допустимий викид, мг/м3	Строк досягнення затвердженого значення гранично допустимого викиду
Найменування, марка, вид палива	номер	код	найменування		поточний	перспективний		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
03 Спалювання в переробній промисловості								
ТЕЦ-3. Котел паровий ПК-14-2М № 5. Потужність 220 т/годину Паливо: природно-коксодоменна суміш газів	9	337	Оксид вуглецю	174,66	250	100	174,66	з моменту отримання дозволу
							100	з 01.01.2028
		301	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	217,96	300	200	217,96	з моменту отримання дозволу
							200	з 01.01.2028
		330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	н.м.в.	800	200	800	з моменту отримання дозволу
							200	з 01.01.2028
		2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	н.м.в.	10	10	10	з моменту отримання дозволу

Продовження табл. 2.16.17.25

Джерело утворення		Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація забруднюю- чої речовини, мг/м3	Технологічний норматив допустимих викидів відповідно до законодавства, мг/м3		Затвердже- ний гранично допусти- мий викид, мг/м3	Строк досягнення затвердженого значення гранично допустимого викиду
Наймену- вання, марка, вид палива	но- мер	код	найменування		поточний	перспек- тивний		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
03 Спалювання в переробній промисловості								
ТЕЦ-3. Котел паровий ПК-14-2М № 6. Потужність 220 т/годину Паливо: природно- доменна суміш газів	10	337	Оксид вуглецю	198,22	250	100	198,22	з моменту отримання дозволу
							100	з 01.01.2028
		301	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	214,56	300	200	214,56	з моменту отримання дозволу
							200	з 01.01.2028
		330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	н.м.в.	800	200	800	з моменту отримання дозволу
							200	з 01.01.2028
2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	н.м.в.	10	10	10	з моменту отримання дозволу		
ТЕЦ-3. Котел паровий ПК-14-2М № 7. Потужність 220 т/годину Паливо: природно- доменна суміш газів	11	337	Оксид вуглецю	147,35	250	100	147,35	з моменту отримання дозволу
							100	з 01.01.2028
		301	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	250,05	300	200	250,05	з моменту отримання дозволу
							200	з 01.01.2028
		330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	н.м.в.	800	200	800	з моменту отримання дозволу
							200	з 01.01.2028
2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	н.м.в.	10	10	10	з моменту отримання дозволу		
ТЕЦ-3. Котел паровий ПК-14-2М № 8. Потужність 220 т/годину Паливо: природно- доменна суміш газів	12	337	Оксид вуглецю	186,76	250	100	186,76	з моменту отримання дозволу
							100	з 01.01.2028
		301	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	281,1	300	200	281,1	з моменту отримання дозволу
							200	з 01.01.2028
		330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	н.м.в.	800	200	800	з моменту отримання дозволу
							200	з 01.01.2028
2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	н.м.в.	10	10	10	з моменту отримання дозволу		

Дозволені обсяги залпових викидів

Таблиця 2.16.18

Номер джерела викиду	Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація, мг/ м3	Потужність викиду		Періодичність, раз/доба, місяць, рік	Тривалість викиду, хвилин, годин	Річна величина залпових викидів, т/рік
	код	Найменування забруднюючої речовини		г/с	кг/год			
1	2	3	4	5	6	7	8	9
050138, 050139, 050140, 050141, 050142, 050143, 050144, 050145, 050146	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,121400	0,437	1 раз на рік	0,167 години	0,000073
050147, 050197	06000/ 337	Оксид вуглецю	-	0,010000	0,036	1 раз на рік	0,167 години	0,000006
050148	12000/ 410	Метан	-	3,182900	11,458	24 рази на рік	0,008 години	0,0022
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,000064	0,00023			0,000000044
050149	12000/ 410	Метан	-	13,527200	48,698	24 рази на рік	0,008 години	0,00935
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,000270	0,00097			0,00000019
050150	12000/ 410	Метан	-	10,908600	39,271	24 рази на рік	0,008 години	0,00754
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,000220	0,0008			0,0000001507
050151, 050152, 050153, 050154, 050155, 050156, 050157, 050158, 050159, 050160, 050161, 050162, 050163, 050164, 050165, 050166, 050167, 050168, 050169, 050170, 050171, 050172, 050173, 050174, 050175	12000/ 410	Метан	-	1,403400	5,052	24 рази на рік	0,008 години	0,00097
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,000028	0,0001			0,0000000194
050176, 050268	06000/337	Оксид вуглецю	-	1,414100	5,091	1 раз на рік	0,033 години	0,000084
050177, 050269	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,235700	0,849	1 раз на рік	0,033 години	0,000014
050188, 050189, 050190, 050191, 050192, 050193, 050194, 050195, 050196	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,136400	0,491	1 раз на рік	0,167 години	0,000082
050226	12000/ 410	Метан	-	0,795700	2,865	24 рази на рік	0,008 години	0,00055
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,000020	0,0001			0,0000000111
050227, 050228	12000/ 410	Метан	-	0,795700	2,865	24 рази на рік	0,008 години	0,00055
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,000016	0,0001			0,0000000111
050229, 050230, 050231, 050232, 050233, 050234, 050235, 050236, 050237, 050238, 050239, 050240, 050241, 050242, 050243, 050244, 050245, 050246, 050247, 050248, 050249, 050250, 050251, 050252, 050253, 050254, 050255, 050256, 050257	12000/ 410	Метан	-	0,795700	2,865	24 рази на рік	0,008 години	0,0006
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,000016	0,0001			0,0000000111
50258	12000/ 410	Метан	-	2,546300	9,167	24 рази на рік	0,008 години	0,00176
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,000051	0,0002			0,0000000352

Продовження табл. 2.16.18

Номер джерела викиду	Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація, мг/ м3	Потужність викиду		Періодичність, раз/доба, місяць, рік	Тривалість викиду, хвилини, годин	Річна величина залпових викидів, т/рік
	код	Найменування забруднюючої речовини		г/с	кг/год			
1	2	3	4	5	6	7	8	9
050259, 050260	12000/ 410	Метан	-	2,546300	9,167	24 рази на рік	0,008 години	0,0018
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,000051	0,0002			0,0000000352
050261, 050262, 050263, 050264, 050265	12000/ 410	Метан	-	0,361700	1,302	24 рази на рік	0,008 години	0,00025
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,000007	0,00002			0,000000005
060097, 060098	03000/2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	-	0,009000	0,032	1 раз на рік	0,5 години	0,006
	05002/333	Сірководень	-	0,000560	0,002			0,0036
	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,230000	0,828			0,1466
060108	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,055600	0,200	1 раз на рік	0,33 години	0,0001
060109	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,047100	0,170	1 раз на рік	0,33 години	0,0001
060110	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,037900	0,136	1 раз на рік	0,33 години	0,000045
060111	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,029500	0,106	1 раз на рік	0,33 години	0,000035
060112	12000/ 410	Метан	-	11,628100	41,861	12 разів на рік	0,03 години	0,0151
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,000200	0,001			0,000000301
060145	12000/ 410	Метан	-	0,559400	2,014	1 раз на рік	0,33 години	0,0007
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,000012	0,00004			0,000000014
060146	12000/ 410	Метан	-	0,565300	2,035	1 раз на рік	0,33 години	0,0007
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,000012	0,00004			0,000000014
060161, 060163	06000/337	Оксид вуглецю	-	510,176300	1836,635	1 раз на рік	0,33 години	0,612212
	12000/ 410	Метан	-	3,652860	13,150			0,00438
060162, 060164	06000/337	Оксид вуглецю	-	408,141000	1469,308	1 раз на рік	0,33 години	0,489769
	12000/ 410	Метан	-	2,922290	10,520			0,00351
060165	06000/337	Оксид вуглецю	-	451,676000	1626,034	1 раз на рік	0,33 години	0,542011
	12000/ 410	Метан	-	3,214520	11,572			0,00386
060166	06000/337	Оксид вуглецю	-	816,282000	2938,615	1 раз на рік	0,33 години	0,979538
	12000/ 410	Метан	-	5,844580	21,040			0,00701
060167	06000/337	Оксид вуглецю	-	1147,330000	4130,388	1 раз на рік	0,33 години	2,065193
	12000/ 410	Метан	-	5,844580	21,040			0,00701
090201, 090202, 090203, 090204, 090205	12000/ 410	Метан	-	0,113900	0,410	4 рази на рік	0,25 години	0,00041
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,000002	0,000008			8,6E-09
132005	12000/ 410	Метан	-	0,000170	0,0006	32 рази на рік	0,5 години	0,00001
	11000/ 1728	Меркаптани	-	1E-10	4E-10			1,8E-13

Продовження табл. 2.16.18

Номер джерела викиду	Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація, мг/ м3	Потужність викиду		Періодичність, раз/доба, місяць, рік	Тривалість викиду, хвилини, годин	Річна величина залпових викидів, т/рік
	код	Найменування забруднюючої речовини		г/с	кг/год			
1	2	3	4	5	6	7	8	9
160309, 160310, 160311, 160312, 160313, 160314, 160315, 160316, 160317, 160318, 160319, 160320, 160321, 160322, 160323, 160324, 160325, 160326, 160327, 160328, 160329, 160330, 160331, 160332, 160333, 160334, 160335, 160336, 160337, 160338, 160339, 160340, 160341, 160342, 160343, 160344, 160345, 160346, 160347, 160348, 160349, 160350, 160351, 160352, 160353, 160354, 160355, 160356	12000/ 410	Метан	-	52,543500	189,157	2 рази на рік	0,083 години	0,0323
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,001100	0,004			0,0000007
	06000/337	Оксид вуглецю	-	1,589700	5,723			0,0011
	05002/333	Сірководень	-	0,003400	0,0122			0,000002
170359, 170360, 170361	12000/ 410	Метан	-	0,000200	0,001	1 раз на рік	0,333 години	0,0000003
	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,000200	0,001			0,0000004
	05002/333	Сірководень	-	0,0000005	0,000002			6E-10
170362	12000/ 410	Метан	-	0,000500	0,002	1 раз на рік	0,333 години	0,0000003
	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,000400	0,001			0,0000004
	05002/333	Сірководень	-	0,000001	0,000004			6E-10
170363, 170364, 170368, 170369, 170373, 170374, 170378	12000/ 410	Метан	-	0,015000	0,054	4 рази на рік	0,167 години	0,0000009
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,0000003	0,000001			2E-10
170365, 170366, 170367, 170370, 170371, 170372, 170375, 170376, 170377	12000/ 410	Метан	-	0,013300	0,048	2 рази на рік	0,083 години	0,0000008
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,0000003	0,000001			2E-10
170379	12000/ 410	Метан	-	0,028000	0,101	2 рази на рік	0,083 години	0,000002
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,0000006	0,000002			4E-10
170380, 170381, 170382, 170383	12000/ 410	Метан	-	0,028000	0,101	2 рази на рік	0,083 години	0,000002
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,0000006	0,000002			4E-10
170384, 170385, 170386, 170387, 170388, 170389	05002/333	Сірководень	-	0,00016	0,001	1 раз на рік	0,333 години	0,0000002
	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,072942	0,263			0,0001
	12000/ 410	Метан	-	0,030000	0,108			0,02
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,000050	0,0002			0,00000006
170390, 170391, 170392, 170393, 170394, 170395, 170396	05002/333	Сірководень	-	0,0000009	0,000003	1 раз на рік	0,333 години	0,000000001
	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,000400	0,001			0,0000006
	12000/ 410	Метан	-	0,010000	0,036			0,00002
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,0000003	0,000001			4E-10
170397, 170399, 170400	05002/333	Сірководень	-	0,000005	0,00002	1 раз на рік	0,333 години	0,000000006
	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,002000	0,007			0,000003
	12000/ 410	Метан	-	0,070000	0,252			0,00009
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,000002	0,000007			0,000000002
170398	05002/333	Сірководень	-	0,002000	0,007	1 раз на рік	0,333 години	0,000003
	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,002000	0,007			0,000003
	12000/ 410	Метан	-	0,070000	0,252			0,00009
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,000002	0,000007			0,000000002
170401, 170402, 170403	05002/333	Сірководень	-	0,000002	0,00001	1 раз на рік	0,333 години	0,000000003
	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,000910	0,003			0,000001
	12000/ 410	Метан	-	0,030000	0,108			0,00004
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,000001	0,000002			8E-10

Продовження табл. 2.16.18

Номер джерела викиду	Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація, мг/ м3	Потужність викиду		Періодичність, раз/доба, місяць, рік	Тривалість викиду, хвилини, годин	Річна величина залпових викидів, т/рік
	код	Найменування забруднюючої речовини		г/с	кг/год			
1	2	3	4	5	6	7	8	9
180354, 180355, 180356, 180357	12000/ 410	Метан	-	0,338900	1,220	1 раз на рік	0,05 години	0,000063
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,000007	0,00003			1,3E-09
	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,010389	0,037			0,0000024
	05002/333	Сірководень	-	0,000013	0,00005			0,0000000024
180362, 180363, 180364	12000/ 410	Метан	-	0,010000	0,036	1 раз на рік	0,083 години	0,000003
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,0000002	0,000001			7E-11
180366, 180367, 180368	12000/ 410	Метан	-	0,352300	1,268	2 рази на рік	1,22 години	0,00066
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,000008	0,00003			1,3E-09
	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,010700	0,039			0,00000241
	05002/333	Сірководень	-	0,000013	0,00005			2,44E-09
200366, 200367, 200368, 200369, 200370, 200371, 200372, 200373, 200374, 200375, 200376, 200377, 200378, 200379	12000/ 410	Метан	-	2,342000	8,431	3 рази на рік	0,17 години	0,0043
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,000050	0,0002			0,000000091
	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,071400	0,257			0,000161
	05002/333	Сірководень	-	0,000150	0,0005			0,000000028
200380, 200381	12000/ 410	Метан	-	47,004400	169,216	3 рази на рік	0,17 години	0,0863
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,000980	0,004			0,000002
	06000/337	Оксид вуглецю	-	1,416100	5,098			0,0033
	05002/333	Сірководень	-	0,003100	0,011			0,0000057
200382, 200383, 200384, 200385, 200386, 200387, 200388, 200389, 200390, 200391, 200392, 200393, 200394, 200395, 200396	12000/ 410	Метан	-	0,096400	0,347	1 раз на рік	0,17 години	0,000059
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,000002	0,000008			0,0000000013
200397, 200398, 200399, 200400, 200401, 200402, 200403, 200404, 200405, 200406	12000/ 410	Метан	-	6,611100	23,800	2 рази на рік	0,25 години	0,012
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,000140	0,0005			0,00000025
200407, 200408, 200409	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,075200	0,271	1 раз на рік	0,17 години	0,000058
	05002/333	Сірководень	-	0,000160	0,0006			0,0000001
340185, 340186, 340187, 340188, 340189	12000/ 410	Метан	-	4,040400	14,545	1 раз на рік	0,33 години	0,0048
	06000/337	Оксид вуглецю	-	1,010100	3,636			0,0012
	05002/333	Сірководень	-	0,008400	0,0302			0,00001
340190	12000/ 410	Метан	-	1,992100	7,172	1 раз на рік	0,33 години	0,0142
	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,491000	1,768			0,0035
	05002/333	Сірководень	-	0,002800	0,010			0,00002
370087, 370088, 370089, 370090	12000/ 410	Метан	-	0,006540	0,024	1 раз на рік	0,17 години	0,000004
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,0000002	0,000001			1E-10
370091	12000/ 410	Метан	-	0,799700	2,879	1 раз на рік	0,33 години	0,00095
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,000017	0,000061			0,00000002
380801, 380802, 380803, 380804, 380818, 380819, 380837, 380838, 380856, 380857	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,047900	0,172	15 разів на рік	0,17 години	0,00044

Продовження табл. 2.16.18

Номер джерела викиду	Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація, мг/ м3	Потужність викиду		Періодичність, раз/доба, місяць, рік	Тривалість викиду, хвилини, годин	Річна величина залпових викидів, т/рік
	код	Найменування забруднюючої речовини		г/с	кг/год			
1	2	3	4	5	6	7	8	9
380805, 380806, 380807, 380808, 380822, 380823, 380824, 380825, 380826, 380827, 380841, 380842, 380843, 380844, 380845, 380846 380860, 380861, 380862, 380863	12000/ 410	Метан	-	0,013300	0,048	15 разів на рік	0,17 години	0,000122
	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,003300	0,012			0,00003
	05002/333	Сірководень	-	0,000020	0,0001			0,0000002
380809, 380810, 380811, 380812, 380813, 380814, 380815, 380816, 380817, 380828, 380829, 380830, 380831, 380832, 380833, 380834, 380835, 380836, 380847, 380848, 380849, 380850, 380851, 380852, 380853, 380854, 380855 380866, 380867, 380868, 380869, 380870, 380871, 380872, 380873, 380874	12000/ 410	Метан	-	0,163400	0,588	1 раз на рік	0,17 години	0,0015
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,000003	0,00001			0,000000032
380820, 380821, 380839, 380840, 380858, 380859	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,286500	1,031	15 разів на рік	0,17 години	0,00263
380864, 380865	12000/ 410	Метан	-	0,326800	1,176	15 разів на рік	0,17 години	0,003
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,000007	0,00003			0,00000006
380875, 380876	12000/ 410	Метан	-	0,079500	0,286	15 разів на рік	0,17 години	0,00073
	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,019800	0,071			0,000182
	05002/333	Сірководень	-	0,000160	0,0006			0,0000015
380877, 380878	12000/ 410	Метан	-	16,546800	59,568	15 разів на рік	0,17 години	0,1519
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,000350	0,001			0,00000321
380901, 380902, 380907, 380908, 380913, 380914, 380919, 380920	06000/337	Оксид вуглецю	-	1,944400	7,000	8 разів на рік	0,25 години	0,014
380903, 380904, 380909, 380910, 380915, 380916, 380921, 380922	12000/ 410	Метан	-	16,652800	59,950	8 разів на рік	0,25 години	0,1199
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,000400	0,001			0,000003
380905, 380906, 380911, 380912, 380917, 380918, 380923, 380924	12000/ 410	Метан	-	1,208300	4,350	8 разів на рік	0,25 години	0,0087
	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,305600	1,100			0,0022
	05002/333	Сірководень	-	0,001400	0,005			0,00001
380925, 380926, 380927	06000/337	Оксид вуглецю	-	25,888900	93,200	1 раз на рік	0,25 години	0,0233
380928, 380929, 380930	12000/ 410	Метан	-	388,666700	1399,200	1 раз на рік	0,25 години	0,3498
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,007800	0,028			0,000007
380931, 380932, 380933	12000/ 410	Метан	-	28,333300	102,000	1 раз на рік	0,25 години	0,0255
	06000/337	Оксид вуглецю	-	7,111100	25,600			0,0064
	05002/333	Сірководень	-	0,033300	0,120			0,00003
380963, 380969, 380975, 380981	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,215100	0,774	7 разів на рік	0,083 години	0,00045
380964, 380970, 380976, 380982	06000/337	Оксид вуглецю	-	1,305200	4,699	7 разів на рік	0,083 години	0,00273
380967, 380968, 380973, 380974, 380979, 380980, 380985, 380986	12000/ 410	Метан	-	0,365100	1,314	7 разів на рік	0,25 години	0,0023
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,000008	0,00003			0,000000049
380965, 380971, 380977, 380983	12000/ 410	Метан	-	0,036500	0,131	7 разів на рік	0,25 години	0,00023
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,0000008	0,000003			0,000000049
380966, 380972, 380978, 380984	12000/ 410	Метан	-	0,746000	2,686	7 разів на рік	0,25 години	0,0047
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,000016	0,00006			0,000000099

Продовження табл. 2.16.18

Номер джерела викиду	Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація, мг/ м3	Потужність викиду		Періодичність, раз/доба, місяць, рік	Тривалість викиду, хвилини, годин	Річна величина залпових викидів, т/рік
	код	Найменування забруднюючої речовини		г/с	кг/год			
1	2	3	4	5	6	7	8	9
380987	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,588900	2,120	1 раз на рік	0,25 години	0,00053
380988, 380989	06000/337	Оксид вуглецю	-	55,000000	198,000	1 раз на рік	0,25 години	0,0495
380990	12000/ 410	Метан	-	433,000000	1558,800	1 раз на рік	0,25 години	0,3897
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,009100	0,033			0,0000082
382001, 382002, 382003, 382010, 382011, 382012, 382013, 382014	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,687500	2,475	1 раз на рік	1 година	0,0135
	12000/ 410	Метан	-	0,010500	0,038			0,0002
382004, 382005, 382006, 382007, 382008, 382009	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,687500	2,475	1 раз на рік	1 година	0,0604
	12000/ 410	Метан	-	0,010500	0,038			0,0009
382015, 382016, 382017	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,151300	0,545	1 раз на рік	1 година	0,0005
	05002/333	Сірководень	-	0,002200	0,008			0,00000753
	12000/ 410	Метан	-	0,694000	2,498			0,0024
382018, 382019, 382020, 382021, 382022	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,151300	0,545	1 раз на рік	1 година	0,0024
	05002/333	Сірководень	-	0,002200	0,008			0,0000333
	12000/ 410	Метан	-	0,694000	2,498			0,0108
382023, 382024, 382025, 382026, 382027	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,151300	0,545	1 раз на рік	1 година	0,0005
	05002/333	Сірководень	-	0,002200	0,008			0,00000753
	12000/ 410	Метан	-	0,694000	2,498			0,0024
410705	04001/301	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	-	12,766300	45,959	1 раз на рік	40 годин	19,4916
	06000/337	Оксид вуглецю	-	2,897270	10,430			82,8988
	05001/ 330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	-	0,010400	0,037			0,0129
410706	04001/301	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	-	19,842600	71,433	1 раз на рік	21 годину	94,165148
	06000/337	Оксид вуглецю	-	4,476200	16,114			21,3351
	05001/ 330	Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	-	0,056900	0,205			0,370548
	12000/ 410	Метан	-	0,224870	0,810			2,019088

Продовження табл. 2.16.18

Номер джерела викиду	Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація, мг/м ³	Потужність викиду		Періодичність, раз/доба, місяць, рік	Тривалість викиду, хвилини, годин	Річна величина залпових викидів, т/рік
	код	Найменування забруднюючої речовини		г/с	кг/год			
1	2	3	4	5	6	7	8	9
410707	04001/301	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	-	26,446500	95,207	1 раз на рік	21 годину	10,658472
	06000/337	Оксид вуглецю	-	5,666000	20,398			2,34686
	01007/ 183	Ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть	-	0,000007	0,00002			0,000001
	12000/ 410	Метан	-	0,300050	1,080			0,01509
441801, 441803	06000/337	Оксид вуглецю	-	62,000000	223,200	1 раз на рік	0,5 години	0,123
441802, 441804, 441805, 441806	06000/337	Оксид вуглецю	-	73,000000	262,800	1 раз на рік	0,5 години	1,284
441807, 441808, 441809, 441810, 441811, 441812	06000/337	Оксид вуглецю	-	73,000000	262,800	1 раз на рік	0,62 години	1,53
441813, 441814, 441815, 441816	12000/ 410	Метан	-	2041,444440	7349,200	1 раз на рік	0,5 години	0,73492
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,043262	0,156			0,00001
441817, 441818, 441819, 441820	12000/ 410	Метан	-	235,117000	846,421	1 раз на рік	0,5 години	0,0848
	05002/333	Сірководень	-	0,621000	2,236			0,0002
	06000/337	Оксид вуглецю	-	119,555000	430,398			0,043
441821, 441822, 441823, 441824, 441825, 441826, 441827, 441828, 441829	12000/ 410	Метан	-	4,215000	15,174	1 раз на рік	0,5 години	0,003
	06000/337	Оксид вуглецю	-	645,454000	2323,634			0,465
441830, 441831, 441832, 441833, 441834, 441835, 441836, 441837	12000/ 410	Метан	-	0,057400	0,207	1 раз на рік	0,5 години	0,0369
	05002/333	Сірководень	-	0,153000	0,551			0,0000975
	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,016800	0,060			0,01875
441838	12000/ 410	Метан	-	1,455068	5,202	1 раз на рік	0,33 години	0,001746
	06000/337	Оксид вуглецю	-	194,415474	699,896			0,233299
441839	12000/ 410	Метан	-	0,210035	0,756	1 раз на рік	0,167 години	0,000126
	06000/337	Оксид вуглецю	-	28,063338	101,028			0,016838
441840	12000/ 410	Метан	-	0,925958	3,333	1 раз на рік	0,33 години	0,001111
	06000/337	Оксид вуглецю	-	123,719721	445,391			0,148464
441841	12000/ 410	Метан	-	0,089819	0,323	1 раз на рік	0,167 години	0,00000539
	06000/337	Оксид вуглецю	-	12,000905	43,203			0,007201
441842	12000/ 410	Метан	-	0,071063	0,256	1 раз на рік	0,083 години	0,00000643
	06000/337	Оксид вуглецю	-	9,494917	34,182			0,002848
441843	12000/ 410	Метан	-	0,021444	0,077	1 раз на рік	0,083 години	0,00000643
	06000/337	Оксид вуглецю	-	2,865217	10,315			0,00086
441844, 441845, 441846	12000/ 410	Метан	-	8,520000	30,672	1 раз на рік	0,5 години	1,43
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,001900	0,007			0,000034
441847	05002/333	Сірководень	-	0,030000	0,108	1 раз на рік	1 година	0,000108
	06000/337	Оксид вуглецю	-	2,259000	8,132			0,00813
	12000/ 410	Метан	-	5,124000	18,446			0,0184
441848	06000/337	Оксид вуглецю	-	6,895000	24,822	1 раз на рік	1 година	0,0248
441849	12000/ 410	Метан	-	17,469000	62,888	1 раз на рік	1 година	0,0629
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,000440	0,002			0,00000158

Продовження табл. 2.16.18

Номер джерела викиду	Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація, мг/ м3	Потужність викиду		Періодичність, раз/доба, місяць, рік	Тривалість викиду, хвилин, годин	Річна величина залпових викидів, т/рік
	код	Найменування забруднюючої речовини		г/с	кг/год			
1	2	3	4	5	6	7	8	9
441850, 441851	12000/ 410	Метан	-	6,987000	25,153	1 раз на рік	1 година	0,0252
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,000176	0,001			0,000000633
441852, 441853	12000/ 410	Метан	-	0,252000	0,907	1 раз на рік	1 година	0,000000633
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,000634	0,002			0,0000000228
441854	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,316000	1,138	1 раз на рік	1 година	0,00114
441855	06000/337	Оксид вуглецю	-	3,792000	13,651	1 раз на рік	1 година	0,0136
441856	05002/333	Сірководень	-	0,003860	0,014	1 раз на рік	1 година	0,0000139
	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,291000	1,048			0,00105
	12000/ 410	Метан	-	0,660000	2,376			0,00238
441857	05002/333	Сірководень	-	0,000392	0,001	1 раз на рік	1 година	0,00000141
	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,030000	0,108			0,000106
	12000/ 410	Метан	-	0,067000	0,241			0,000214
441858	05002/333	Сірководень	-	0,025200	0,091	1 раз на рік	1 година	0,0000906
	06000/337	Оксид вуглецю	-	11,813000	42,527			0,0425
	12000/ 410	Метан	-	4,232000	15,235			0,0152
441859	05002/333	Сірководень	-	0,004860	0,017	1 раз на рік	1 година	0,0000175
	06000/337	Оксид вуглецю	-	2,284000	8,222			0,00822
	12000/ 410	Метан	-	0,818000	2,945			0,00295
441860, 441864	05002/333	Сірководень	-	0,000145	0,001	1 раз на рік	1 година	0,000000523
	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,068000	0,245			0,000246
	12000/ 410	Метан	-	0,024000	0,086			0,000088
441861, 441865	05002/333	Сірководень	-	0,000846	0,003	1 раз на рік	1 година	0,00000311
	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,406000	1,462			0,00146
	12000/ 410	Метан	-	0,145000	0,522			0,000523
441862, 441866	05002/333	Сірководень	-	0,000463	0,002	1 раз на рік	1 година	0,00000167
	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,217	0,781			0,000783
	12000/ 410	Метан	-	0,078	0,281			0,00028
441863, 441867	05002/333	Сірководень	-	0,000926	0,003	1 раз на рік	1 година	0,00000333
	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,435000	1,566			0,00157
	12000/ 410	Метан	-	0,156000	0,562			0,000561
441868	05002/333	Сірководень	-	0,411000	1,480	1 раз на рік	1 година	0,00148
	06000/337	Оксид вуглецю	-	192,807000	694,105			0,694
	12000/ 410	Метан	-	69,069000	248,648			0,249
441869	05002/333	Сірководень	-	0,002060	0,007	1 раз на рік	1 година	0,00000742
	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,967000	3,481			0,00348
	12000/ 410	Метан	-	0,346000	1,246			0,00125
441870	05002/333	Сірководень	-	0,224000	0,806	1 раз на рік	1 година	0,000808
	06000/337	Оксид вуглецю	-	105,351000	379,264			0,379
	12000/ 410	Метан	-	37,740000	135,864			0,136
441871	05002/333	Сірководень	-	0,011600	0,042	1 раз на рік	1 година	0,0000417
	06000/337	Оксид вуглецю	-	5,435000	19,566			0,0196
	12000/ 410	Метан	-	1,947000	7,009			0,00701

Продовження табл. 2.16.18

Номер джерела викиду	Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація, мг/ м3	Потужність викиду		Періодичність, раз/доба, місяць, рік	Тривалість викиду, хвилин, годин	Річна величина залпових викидів, т/рік
	код	Найменування забруднюючої речовини		г/с	кг/год			
1	2	3	4	5	6	7	8	9
441872	05002/333	Сірководень	-	0,153000	0,551	1 раз на рік	1 година	0,000552
	06000/337	Оксид вуглецю	-	71,985000	259,146			0,259
	12000/ 410	Метан	-	25,787000	92,833			0,0928
441873	05002/333	Сірководень	-	0,179000	0,644	1 раз на рік	1 година	0,000647
	06000/337	Оксид вуглецю	-	84,320000	303,552			0,304
	12000/ 410	Метан	-	30,206000	108,742			0,109
441874	05002/333	Сірководень	-	0,176000	0,634	1 раз на рік	1 година	0,000635
	06000/337	Оксид вуглецю	-	82,844000	298,238			0,298
	12000/ 410	Метан	-	29,677000	106,837			0,107
441875	05002/333	Сірководень	-	0,006560	0,024	1 раз на рік	1 година	0,0000236
	06000/337	Оксид вуглецю	-	3,078000	11,081			0,0111
	12000/ 410	Метан	-	1,103000	3,971			0,00397
441876	05002/333	Сірководень	-	0,040000	0,144	1 раз на рік	1 година	0,000144
	06000/337	Оксид вуглецю	-	18,760000	67,536			0,0675
	12000/ 410	Метан	-	6,720000	24,192			0,0242
441877	05002/333	Сірководень	-	0,003850	0,014	1 раз на рік	1 година	0,0000139
	06000/337	Оксид вуглецю	-	1,808000	6,509			0,00651
	12000/ 410	Метан	-	0,648000	2,333			0,00233
441878	05002/333	Сірководень	-	0,003630	0,013	1 раз на рік	1 година	0,0000131
	06000/337	Оксид вуглецю	-	1,705000	6,138			0,00614
	12000/ 410	Метан	-	0,611000	2,200			0,0022
441879	05002/333	Сірководень	-	0,000256	0,001	1 раз на рік	1 година	0,000000921
	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,120000	0,432			0,000433
	12000/ 410	Метан	-	0,043000	0,155			0,000155
441880	05002/333	Сірководень	-	0,001340	0,005	1 раз на рік	1 година	0,00000483
	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,629000	2,264			0,00224
	12000/ 410	Метан	-	0,225000	0,810			0,000812
441881	05002/333	Сірководень	-	0,000390	0,001	1 раз на рік	1 година	0,0000014
	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,183000	0,659			0,000659
	12000/ 410	Метан	-	0,066000	0,238			0,000236
441882	05002/333	Сірководень	-	0,000902	0,003	1 раз на рік	1 година	0,00000325
	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,423000	1,523			0,00152
	12000/ 410	Метан	-	0,152000	0,547			0,000546
441883	05002/333	Сірководень	-	0,571000	2,056	1 раз на рік	1 година	0,00205
	06000/337	Оксид вуглецю	-	267,881000	964,372			0,964
	12000/ 410	Метан	-	95,963000	345,467			0,345
441884	05002/333	Сірководень	-	0,0000853	0,0003	1 раз на рік	1 година	0,000000307
	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,040000	0,144			0,000144
	12000/ 410	Метан	-	0,014000	0,050			0,0000516
441885	05002/333	Сірководень	-	0,000219	0,0008	1 раз на рік	1 година	0,00000079
	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,103000	0,371			0,000371
	12000/ 410	Метан	-	0,037000	0,133			0,000133
441886	05002/333	Сірководень	-	0,011700	0,0421	1 раз на рік	1 година	0,0000421
	06000/337	Оксид вуглецю	-	5,492000	19,771			0,0198
	12000/ 410	Метан	-	1,968000	7,085			0,00708

Продовження табл. 2.16.18

Номер джерела викиду	Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація, мг/ м3	Потужність викиду		Періодичність, раз/доба, місяць, рік	Тривалість викиду, хвилини, годин	Річна величина залпових викидів, т/рік
	код	Найменування забруднюючої речовини		г/с	кг/год			
1	2	3	4	5	6	7	8	9
441887	05002/333	Сірководень	-	0,049600	0,1786	1 раз на рік	1 година	0,000179
	06000/337	Оксид вуглецю	-	23,291000	83,848			0,0838
	12000/ 410	Метан	-	8,344000	30,038			0,03
441888	05002/333	Сірководень	-	0,000960	0,0035	1 раз на рік	1 година	0,00000346
	06000/337	Оксид вуглецю	-	0,451000	1,624			0,00162
	12000/ 410	Метан	-	0,162000	0,583			0,000581
441893	12000/ 410	Метан	-	0,477000	1,717	1 раз на рік	0,0075 години	0,015
	11000/ 1728	Меркаптани	-	1,088E-05	4E-05			3,48E-07
441894	12000/ 410	Метан	-	0,257000	0,925	1 раз на рік	0,0089 години	0,009
	11000/ 1728	Меркаптани	-	5,851E-06	2E-05			2,24E-07
441895, 441896	12000/ 410	Метан	-	0,128000	0,461	1 раз на рік	0,035 години	0,019
	11000/ 1728	Меркаптани	-	2,9258E-06	1E-05			4,48E-07
441897	12000/ 410	Метан	-	0,246000	0,886	1 раз на рік	0,0061 години	0,006
	11000/ 1728	Меркаптани	-	5,6175E-06	2E-05			1,49E-07
441898	12000/ 410	Метан	-	0,143000	0,515	1 раз на рік	0,082 години	0,05
	11000/ 1728	Меркаптани	-	3,2647E-06	1E-05			1,16E-06
441899	12000/ 410	Метан	-	0,024000	0,086	1 раз на рік	0,082 години	0,007
	11000/ 1728	Меркаптани	-	5,46E-07	2E-06			1,61E-07
441900, 441901	12000/ 410	Метан	-	0,091000	0,328	1 раз на рік	0,0047 години	0,0018
	11000/ 1728	Меркаптани	-	2,074E-06	7E-06			4,25E-08
441902	12000/ 410	Метан	-	0,058000	0,209	1 раз на рік	0,0075 година	0,0018
	11000/ 1728	Меркаптани	-	1,327E-06	5E-06			4,25E-08
441903	12000/ 410	Метан	-	0,003000	0,011	1 раз на рік	0,0325 години	0,0004
	11000/ 1728	Меркаптани	-	7,933E-08	3E-07			1,11E-08
441904	12000/ 410	Метан	-	0,037000	0,133	1 раз на рік	0,00028 години	4,48E-05
	11000/ 1728	Меркаптани	-	8,54E-07	3E-07			1,02E-09
441905, 441906	12000/ 410	Метан	-	0,037000	0,133	1 раз на рік	0,00028 години	4,49E-05
	11000/ 1728	Меркаптани	-	8,54E-07	3E-06			1,02E-09
441907	12000/ 410	Метан	-	0,331000	1,191	1 раз на рік	0,0058 години	0,008
	11000/ 1728	Меркаптани	-	7,54E-06	3E-05			1,87E-07
441908	12000/ 410	Метан	-	0,089000	0,320	1 раз на рік	0,3036 години	0,116
	11000/ 1728	Меркаптани	-	2,02E-06	7E-06			2,65E-06
441909	12000/ 410	Метан	-	0,473000	1,703	1 раз на рік	0,0105 години	0,021
	11000/ 1728	Меркаптани	-	1,07E-05	4E-05			4,97E-07
441910	12000/ 410	Метан	-	0,591000	2,128	1 раз на рік	0,0069 години	0,017
	11000/ 1728	Меркаптани	-	1,34E-05	5E-05			3,97E-07
441911	12000/ 410	Метан	-	0,260000	0,936	1 раз на рік	0,0022 години	0,002
	11000/ 1728	Меркаптани	-	5,92E-06	2E-05			5,95E-08
441912	12000/ 410	Метан	-	0,068000	0,245	1 раз на рік	0,0011 години	0,0003
	11000/ 1728	Меркаптани	-	1,54E-06	6E-06			7,91E-09
441913	12000/ 410	Метан	-	0,091000	0,328	1 раз на рік	0,00055 години	0,0001
	11000/ 1728	Меркаптани	-	2,08E-06	7E-06			4,52E-09
441914	12000/ 410	Метан	-	0,165000	0,594	1 раз на рік	0,00028 години	0,0001
	11000/ 1728	Меркаптани	-	3,76E-06	1E-05			4,52E-09

Продовження табл. 2.16.18

Номер джерела викиду	Забруднююча речовина		Максимальна масова концентрація, мг/м ³	Потужність викиду		Періодичність, раз/доба, місяць, рік	Тривалість викиду, хвилин, годин	Річна величина залпових викидів, т/рік
	код	Найменування забруднюючої речовини		г/с	кг/год			
1	2	3	4	5	6	7	8	9
441915	12000/ 410	Метан	-	0,356000	1,282	1 раз на рік	0,00055 години	0,001
	11000/ 1728	Меркаптани	-	8,1E-06	3E-05			2,39E-08
441916	12000/ 410	Метан	-	0,050000	0,180	1 раз на рік	0,0055 години	0,001
	11000/ 1728	Меркаптани	-	1,13E-06	4E-06			2,73E-08
491106	12000/ 410	Метан	-	0,066000	0,238	1 раз на рік	0,08 години	0,000019
	11000/ 1728	Меркаптани	-	0,00000135	5E-07			4E-10
620002	03000/2902	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	-	0,013800	0,050	1 раз на рік	2 години	0,0005

Умова 3. До обладнання та споруд

- 3.1 Технологічне устаткування, яке використовується на об'єкті, повинно відповідати проектній документації.
- 3.2 Контрольно-вимірювальні прилади вимірювання основних технологічних параметрів роботи технологічного устаткування повинні бути у працюючому стані.
- 3.3 Ремонтні та профілактичні роботи повинні проводитися згідно графіку ремонтних робіт.
- 3.4 При проведенні реконструкції, модернізації, введенні нових потужностей виробництва, підприємство повинно керуватись чинним природоохоронним та санітарним законодавством.
- 3.5 Значення тиску спрацьовування дихальних клапанів повинно відповідати вказаному у паспорті на ДК, що оснащені згідно проектної документації. Перевірка величини тиску спрацьовування повинна здійснюватися у відповідності з інструкцією з експлуатації клапана.

Умова 4. До очистки газопилового потоку

- 4.1 Забезпечувати безперебійну ефективну роботу і безпечну експлуатацію ГОУ, підтримувати у справному стані споруди, устаткування, апаратуру для очищення викидів, робочі майданчики та вимірювальні порти для відбору проб.
- 4.2 Експлуатація ГОУ має здійснюватися згідно з затвердженими Правилами технічної експлуатації установок очистки газу.
- 4.3 Вчасно проводити технічні огляди та планові ремонти ГОУ.
- 4.4 Підтримувати в герметичному стані трубопроводи, які ведуть від джерел утворення викиду до ГОУ.
- 4.5 Не допускати експлуатацію технологічного устаткування при несправній або відключеній ГОУ.
- 4.6 Контролювати фактичні показники ГОУ.
- 4.7 Своєчасно проводити очистку бункеру від пилу, не допускаючи його повного заповнення.
- 4.8 Забезпечити роботу ГОУ з ефективністю не нижчою за вказану в Документах.

Умова 5. До виробничого контролю

5.1 Виробничий контроль за дотриманням затверджених нормативів граничнодопустимих викидів забруднюючих речовин повинен здійснюватись організаціями, які мають у своєму складі лабораторію, яка забезпечує єдність вимірювань, згідно вимог законодавства України.

5.2 При визначенні розташування місць відбору проб, виконанні відбору проб, виконанні відбору проб організованих промислових викидів стаціонарними джерелами забруднення атмосферного повітря керуватись чинними нормативними документами.

5.3 Граничнодопустимі викиди в атмосферу в рамках дозволу повинні тлумачитися наступним чином:

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 двадцятихвилинний 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.

5.4 Граничнодопустимі концентрації для викидів в атмосферу, встановлені в Дозволі, повинні досягатися без розбавлення повітрям та повинні ґрунтуватися на величинах обсягу газопилового потоку, призведених до наступних нормальних умов: у випадку газопилової суміші (окрім продуктів спалювання): температура: 273 К, тиск – 101,3 кПа (без виправлень на вміст кисню та вологості); у випадку газоподібних продуктів горіння: температура: 273 К, тиск – 101,3 кПа, сухий газ; 3% кисню для рідкого і газоподібного палива, в тому числі для джерел викидів №№160302, 160303, 160304, 160305, 170320, 170322, 170323, 170324, 180343, 180345, 180346, 200363.

5.5 Технологічний норматив допустимого викиду забруднюючої речовини визначається як гранична масова концентрація викиду забруднюючої речовини:

- для систем завантаження шихти в доменну піч та ливарних дворів доменних печей у відхідних газах приведених до нормальних умов (температура 273 К, тиск 101,3 кПа) без поправок на вміст вологи чи кисню (джерела № 050056, 050061, 050082, 050083, 060092, 060094);
- для повітрянагрівачів доменних печей у сухих відхідних газах, приведена до нормальних умов (температура 273 К, тиск 101,3 кПа) та вмісту кисню – 3% (джерела № 050069, 050071, 060095);
- для кисневих конвертерів у сухих відхідних газах, приведена до нормальних умов (температура 273 К, тиск 101,3 кПа), без поправок на вміст кисню (джерела № 100180, 100181, 100182, 100183, 100231, 100232, 100233);
- для обертових печей з підігрівачем у сухих відхідних газах, приведена до нормальних умов (температура 273 К, тиск 101,3 кПа) та вмісту кисню – 11% (джерела № 090110 - 090112);
- для котлів у сухих відхідних газах, приведена до нормальних умов (температура 273 К, тиск 101,3 кПа) та вмісту кисню – 3% (джерела № 380442, 380444, 380445,

380446, 380455, 380465);

Технологічний норматив допустимого викиду вимірюється в міліграмах на кубічний метр відхідних газів (мг/м³).

5.6 Технологічні нормативи застосовуються при стаціонарних сталих режимах роботи устаткування і не поширюються на пуско-зупинні режими.

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

Умова 6. До переліку заходів щодо здійснення контролю за дотриманням встановлених технологічних нормативів викидів, що відводяться від окремого типу обладнання

6.1 Перелік заходів щодо здійснення контролю за дотриманням встановлених технологічних нормативів викидів забруднюючих речовин у газах, що відводяться від джерел викидів № 050056, 050061, 050069, 050071, 050082, 050083, 060092, 060094, 060095, 090110-090112, 100180-100183, 100231, 100232, 100233, 380442, 380444, 380445, 380446, 380455, 380465 наведений у таблиці 2.16.19.

6.2 Суб'єкт господарювання повинен проводити відбір проб, аналіз, вимірювання, відповідно до Переліку заходів щодо здійснення контролю за дотриманням затверджених нормативів гранично допустимих викидів забруднюючих речовин та умов дозволу на викиди.

Перелік заходів щодо здійснення контролю за дотриманням встановлених технологічних нормативів викидів забруднюючих речовин у газах, що відводяться від окремого типу обладнання

Таблица 2.16.19

Номер джерела викиду	Джерело утворення		Назва забруднюючої речовини	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Періодичність вимірювання	Методика виконання вимірювань	Місце відбору проб
	найменування, марка, вид палива	номер					
1	2	3	4	5	6	7	8
050056	Доменний цех № 1. Підбункерне приміщення ДП № 8	-	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	28,18	1 раз на рік з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору
			Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	47,52	1 раз на рік з моменту отримання дозволу		
050061	Доменний цех № 1. Ливарний двір ДП № 8	-	Оксид вуглецю	75	1 раз на рік з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору
			Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	100,0			
			Оксид вуглецю	9057,54	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу		
050069	Доменний цех № 1. Повітро-нагрівач 1 ДП № 6	1	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	69,36	1 раз на рік з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору
			Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	194,03	1 раз на рік з моменту отримання дозволу		
			Оксид вуглецю	2890	1 раз на рік * з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I		
			Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	68,04	1 раз на рік з моменту отримання дозволу		
050069	Доменний цех № 1. Повітро-нагрівач 2 ДП № 6	2	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	68,04	1 раз на рік з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору
			Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	189,45	1 раз на рік з моменту отримання дозволу		
			Оксид вуглецю	2890	1 раз на рік * з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I		
			Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	68,04	1 раз на рік з моменту отримання дозволу		

Продовження табл. 2.16.19

Номер дже-рела викид у	Джерело утворення		Назва забруднюючої речовини	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м³	Періодичність вимірювання	Методика виконання вимірювань	Місце відбору проб
	найменування, марка, вид палива	номер					
1	2	3	4	5	6	7	8
050069	Доменний цех № 1. Повітро-нагрівач 3 ДП № 6	3	Оксид вуглецю	9026,20	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору
				2890	1 раз на рік * з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I		
			Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	64,48	1 раз на рік з моменту отримання дозволу		
			Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	188,47			
050069	Доменний цех № 1. Повітро-нагрівач 4 ДП № 6	4	Оксид вуглецю	9062,7	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору
				2890	1 раз на рік * з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I		
			Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	67,45	1 раз на рік з моменту отримання дозволу		
			Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	193,92			

Продовження табл. 2.16.19

Номер джерела викиду	Джерело утворення		Назва забруднюючої речовини	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Періодичність вимірювання	Методика виконання вимірювань	Місце відбору проб
	найменування, марка, вид палива	номер					
1	2	3	4	5	6	7	8
050071	Доменний цех № 1. Повітро-нагрівач 1 ДП № 8	1	Оксид вуглецю	9072,87	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору
				2890	1 раз на рік * з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I		
			Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	20,34	1 раз на рік з моменту отримання дозволу		
			Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	138,31			
050071	Доменний цех № 1. Повітро-нагрівач 2 ДП № 8	2	Оксид вуглецю	9033,24	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору
				2890	1 раз на рік * з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I		
			Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	20,44	1 раз на рік з моменту отримання дозволу		
			Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	146,99			
050071	Доменний цех № 1. Повітро-нагрівач 3 ДП № 8	3	Оксид вуглецю	9045,76	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору
				2890	1 раз на рік * з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I		
			Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	20,33	1 раз на рік з моменту отримання дозволу		
			Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	151,24			

Продовження табл. 2.16.19

Номер джерела викиду	Джерело утворення		Назва забруднюючої речовини	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Періодичність вимірювання	Методика виконання вимірювань	Місце відбору проб
	найменування, марка, вид палива	номер					
1	2	3	4	5	6	7	8
050071	Доменний цех № 1. Повітро-нагрівач 4 ДП № 8	4	Оксид вуглецю	9063,65	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору
				2890	1 раз на рік * з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I		
			Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	20,56	1 раз на рік з моменту отримання дозволу		
			Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	57,36			
050082	Доменний цех № 1. Підбункерне приміщення ДП № 6. Бункерна естакада	-	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	39,8	1 раз на рік з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору
050083	Доменний цех № 1. Ливарний двір ДП № 6	-	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	41,96	1 раз на рік з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору
			Оксид вуглецю	168,80			
			Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	29,33			
060092	Доменний цех № 2. Ливарний двір ДП № 9. Головні гойдаючи жолоби	-	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	98,34	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору
				50	1 раз на рік * з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I		
			Оксид вуглецю	150	1 раз на рік з моменту отримання дозволу		
			Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	80			

Продовження табл. 2.16.19

Номер джерела викиду	Джерело утворення		Назва забруднюючої речовини	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Періодичність вимірювання	Методика виконання вимірювань	Місце відбору проб
	найменування, марка, вид палива	номер					
1	2	3	4	5	6	7	8
060094	Доменний цех № 2. Шихто-подача ДП № 9	-	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	80,64	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору
				50	* з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I		
060095	Доменний цех № 2. Повітро-нагрівач 1 ДП № 9	1	Оксид вуглецю	24,86	1 раз на рік з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору
			Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	36,8			
			Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	29,83			
060095	Доменний цех № 2. Повітро-нагрівач 2 ДП № 9	2	Оксид вуглецю	20,34	1 раз на рік з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору
			Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	30,99			
			Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	23,84			
060095	Доменний цех № 2. Повітро-нагрівач 3 ДП № 9	3	Оксид вуглецю	23,97	1 раз на рік з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору
			Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	34,29			
			Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	28,97			

Продовження табл. 2.16.19

Номер джерела викиду	Джерело утворення		Назва забруднюючої речовини	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Періодичність вимірювання	Методика виконання вимірювань	Місце відбору проб
	найменування, марка, вид палива	номер					
1	2	3	4	5	6	7	8
060095	Доменний цех № 2 Повітро-нагрівач 4 ДП № 9	4	Оксид вуглецю	24,46	1 раз на рік з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору
			Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	36,2			
			Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	29,35			
090110	Вогнетривно-вапняний цех. Обертova піч з підігрівачем №2. Паливо: природний газ	92	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	39,89	1 раз на рік з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору за піччо
			Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	203,63			
			Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	22,86			
			Оксид вуглецю	153,93			
090111	Вогнетривно-вапняний цех. Обертova піч з підігрівачем №3. Паливо: природний газ	93	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	49,80	1 раз на рік з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору за піччо
			Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	312,23			
			Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	24,20			
			Оксид вуглецю	206,74			

Продовження табл. 2.16.19

Номер дже-рела викид у	Джерело утворення		Назва забруднюючої речовини	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м³	Періодичність вимірювання	Методика виконання вимірювань	Місце відбору проб
	найменування, марка, вид палива	номер					
1	2	3	4	5	6	7	8
090111	Вогнетривно-вапняний цех. Обертова піч з підігрівачем №4. Паливо: природний газ	94	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	388,2	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору за піччо
				50	1 раз на рік *з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I		
			Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	490,3	1 раз на рік з моменту отримання дозволу		
			Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	48,91			
			Оксид вуглецю	388,2			
090112	Вогнетривно-вапняний цех. Обертова піч з підігрівачем №5. Паливо: природний газ	ВП-5	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	383,14	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору за піччо
				50	1 раз на рік *з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I		
			Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту	492,51	1 раз на рік з моменту отримання дозволу		
			Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	49,44			
			Оксид вуглецю	396,24			
100180	Конвертерний цех. Конвертер №1. Повне допалювання конвертерних газів	1011	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	159,87	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору за конвертором
				50	1 раз на рік *з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I		
			Оксид вуглецю	14961	1 раз на рік з моменту отримання дозволу		
100180	Конвертерний цех. Конвертер №2. Повне допалювання конвертерних газів	1021	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	157,95	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору за конвертором
				50	1 раз на рік *з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I		
			Оксид вуглецю	14947	1 раз на рік з моменту отримання дозволу		

Продовження табл. 2.16.19

Номер джерела викиду	Джерело утворення		Назва забруднюючої речовини	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Періодичність вимірювання	Методика виконання вимірювань	Місце відбору проб
	найменування, марка, вид палива	номер					
1	2	3	4	5	6	7	8
100180	Конвертерний цех. Конвертер №3. Повне допалювання конвертерних газів	1031	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	158,82	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору за конвертером
				50	1 раз на рік *з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I		
			Оксид вуглецю	14985	1 раз на рік з моменту отримання дозволу		
100181	Конвертерний цех. Конвертер №1. Часткове допалювання конвертерних газів	,	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	50	1 раз на рік *з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору за конвертером
100182	Конвертерний цех. Конвертер №2. Часткове допалювання конвертерних газів	,	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	50	1 раз на рік *з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору за конвертером
100183	Конвертерний цех. Конвертер №3. Часткове допалювання конвертерних газів	,	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	50	1 раз на рік *з наступного дня після спливу строку, встановленого пунктом 1.6 розділу I	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору за конвертером

Продовження табл. 2.16.19

Номер джерела викиду	Джерело утворення		Назва забруднюючої речовини	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Періодичність вимірювання	Методика виконання вимірювань	Місце відбору проб
	найменування, марка, вид палива	номер					
1	2	3	4	5	6	7	8
100231	Конвертерний цех. Конвертер №4. Часткове допалювання конвертерних газів	1050	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	50	1 раз на рік з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору за конвертером
100232	Конвертерний цех. Конвертер №5. Часткове допалювання конвертерних газів	1051	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	50	1 раз на рік з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору за конвертером
100233	Конвертерний цех. Конвертер №6. Часткове допалювання конвертерних газів	1052	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	50	1 раз на рік з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору за конвертером
380442	ТЕЦ-1. Котел паровий ПК-8 № 3. Потужність 111 МВт. Паливо: природно-коксоподібна суміш газів	1	Оксид вуглецю	242,9	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору за котлом
				100	1 раз на рік з 01.01.2028		
			Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту)	276,75	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу		
				200	1 раз на рік з 01.01.2028		
			Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	76,05	1 раз на рік з моменту отримання дозволу		
380444	ТЕЦ-1. Котел паровий ТП-170 № 5. Потужність 126 МВт. Паливо: природно-коксоподібна суміш газів	2	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	10		Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору за котлом
			Оксид вуглецю	172,86	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу		
				100	1 раз на рік з 01.01.2028		
			Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту)	233,97	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу		
				200	1 раз на рік з 01.01.2028		
			Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	32,653	1 раз на рік з моменту отримання дозволу		
			Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	10			

Продовження табл. 2.16.19

Номер дже-рела викид у	Джерело утворення		Назва забруднюючої речовини	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м³	Періодичність вимірювання	Методика виконання вимірювань	Місце відбору проб
	найменування, марка, вид палива	номер					
1	2	3	4	5	6	7	8
380445	ТЕЦ-1. Котел паровий ТП-170 № 6. Потужність 126 МВт. Паливо: природно-коксодоменна суміш газів	3	Оксид вуглецю	176,99	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору за котлом
				100	1 раз на рік з 01.01.2028		
			Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту)	230,63	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу		
				200	1 раз на рік з 01.01.2028		
			Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	38,786	1 раз на рік з моменту отримання дозволу		
			Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	10			
380446	ТЕЦ-1. Котел паровий ТГ-29 № 7. Потужність 126 МВт. Паливо: природно-коксодоменна суміш газів	4	Оксид вуглецю	157,04	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору за котлом
				100	1 раз на рік з 01.01.2028		
			Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту)	228,432	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу		
				200	1 раз на рік з 01.01.2028		
			Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	30,521	1 раз на рік з моменту отримання дозволу		
			Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	10			

Продовження табл. 2.16.19

Номер дже-рела викид у	Джерело утворення		Назва забруднюючої речовини	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м³	Періодичність вимірювання	Методика виконання вимірювань	Місце відбору проб
	найменування, марка, вид палива	номер					
1	2	3	4	5	6	7	8
380455	ТЕЦ-2. Котел паровий ПК-14-2М № 1. Потужність 163 МВт. Паливо: природно-коксодоменна суміш газів	5	Оксид вуглецю	124,64	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору за котлом
				100	1 раз на рік з 01.01.2028		
			Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту)	233,86	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу		
				200	1 раз на рік з 01.01.2028		
			Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	23,89	1 раз на рік з моменту отримання дозволу		
			Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	10			
380455	ТЕЦ-2. Котел паровий ПК-14-2М № 2. Потужність 163 МВт. Паливо: природно-коксодоменна суміш газів	6	Оксид вуглецю	178,51	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору за котлом
				100	1 раз на рік з 01.01.2028		
			Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту)	294,84	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу		
				200	1 раз на рік з 01.01.2028		
			Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	53,52	1 раз на рік з моменту отримання дозволу		
			Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	10			

Продовження табл. 2.16.19

Номер дже-рела викид у	Джерело утворення		Назва забруднюючої речовини	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м³	Періодичність вимірювання	Методика виконання вимірювань	Місце відбору проб
	найменування, марка, вид палива	номер					
1	2	3	4	5	6	7	8
380455	ТЕЦ-2. Котел паровий ПК-14-2М № 3. Потужність 163 МВт. Паливо: природно-коксодоменна суміш газів	7	Оксид вуглецю	160,79	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору за котлом
				100	1 раз на рік з 01.01.2028		
			Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту)	267,29	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу		
				200	1 раз на рік з 01.01.2028		
			Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	18,71	1 раз на рік з моменту отримання дозволу		
			Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	10			
380455	ТЕЦ-2. Котел паровий ПК-14-2М № 4. Потужність 163 МВт. Паливо: природно-коксодоменна суміш газів	8	Оксид вуглецю	166,06	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору за котлом
				100	1 раз на рік з 01.01.2028		
			Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту)	297,47	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу		
				200	1 раз на рік з 01.01.2028		
			Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	37,58	1 раз на рік з моменту отримання дозволу		
			Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	10			

Продовження табл. 2.16.19

Номер джерела викиду	Джерело утворення		Назва забруднюючої речовини	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м ³	Періодичність вимірювання	Методика виконання вимірювань	Місце відбору проб
	найменування, марка, вид палива	номер					
1	2	3	4	5	6	7	8
380465	ТЕЦ-3. Котел паровий ПК-14-2М № 5. Потужність 220 т/годину Паливо: природно-доменна суміш газів	9	Оксид вуглецю	174,66	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору за котлом
				100	1 раз на рік з 01.01.2028		
			Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту)	217,96	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу		
				200	1 раз на рік з 01.01.2028		
			Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	800	1 раз на рік з моменту отримання дозволу		
				200	1 раз на рік з 01.01.2028		
			Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	10	1 раз на рік з моменту отримання дозволу		
380465	ТЕЦ-3. Котел паровий ПК-14-2М № 6. Потужність 220 т/годину Паливо: природно-доменна суміш газів	10	Оксид вуглецю	198,22	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору за котлом
				100	1 раз на рік з 01.01.2028		
			Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту)	214,56	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу		
				200	1 раз на рік з 01.01.2028		
			Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	800	1 раз на рік з моменту отримання дозволу		
				200	1 раз на рік з 01.01.2028		
			Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	10	1 раз на рік з моменту отримання дозволу		

Продовження табл. 2.16.19

Номер джерела викиду	Джерело утворення		Назва забруднюючої речовини	Затверджений гранично допустимий викид, мг/м³	Періодичність вимірювання	Методика виконання вимірювань	Місце відбору проб
	найменування, марка, вид палива	номер					
1	2	3	4	5	6	7	8
380465	ТЕЦ-3. Котел паровий ПК-14-2М № 7. Потужність 220 т/годину Паливо: природно-доменна суміш газів	11	Оксид вуглецю	147,35	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору за котлом
				100	1 раз на рік з 01.01.2028		
			Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту)	250,05	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу		
				200	1 раз на рік з 01.01.2028		
			Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	800	1 раз на рік з моменту отримання дозволу		
				200	1 раз на рік з 01.01.2028		
			Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	10	1 раз на рік з моменту отримання дозволу		
380465	ТЕЦ-3. Котел паровий ПК-14-2М № 8. Потужність 220 т/годину Паливо: природно-доменна суміш газів	12	Оксид вуглецю	186,76	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу	Методика виконання вимірювань	Обладнана точка відбору за котлом
				100	1 раз на рік з 01.01.2028		
			Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту)	281,1	1 раз на квартал з моменту отримання дозволу		
				200	1 раз на рік з 01.01.2028		
			Діоксид сірки (діоксид та триоксид) у перерахунку на діоксид сірки	800	1 раз на рік з моменту отримання дозволу		
				200	1 раз на рік з 01.01.2028		
			Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	10	1 раз на рік з моменту отримання дозволу		

* - Відповідно до наказу Міністерства захисту довкілля та природних ресурсів України №174 від 27.03.2023 «Про внесення змін до деяких Технологічних нормативів допустимих викидів забруднюючих речовин» *поточні* технологічні нормативи діють до дня припинення чи скасування воєнного стану в Україні, введеного Указом Президента України від 24 лютого 2022 року № 64 «Про введення воєнного стану в Україні», затвердженим Законом

України від 24 лютого 2022 року № 2102-IX «Про затвердження Указу Президента України «Про введення воєнного стану в Україні» та протягом двох років після припинення чи скасування воєнного стану».

****Відповідно до п.55 Плану заходів щодо дерегуляції господарської діяльності та покращення бізнес-клімату, затвердженого розпорядженням КМУ від 4.12.2019 р. №1413-р (в редакції розпорядження КМУ від 3.09.2024 р. № 838-р).**

Умова 7. До адміністративних дій у разі виникнення надзвичайних ситуацій техногенного та природного характеру

7.1 Суб'єкт господарювання повинен направляти повідомлення, як по телефону, так і по факсу (якщо є така можливість) до Міністерства захисту довкілля та природних ресурсів України та Державної екологічної інспекції 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 суб'єкт господарювання повинен вказати дату та час такої аварії, привести докладну інформацію про те, що сталося та заходи, прийняті для мінімізації викидів і для попередження подібних аварій в майбутньому.

7.2 Суб'єкт господарювання повинен документально фіксувати будь-які аварії, вказані в пункті 3.1 даної умови. У повідомленні, яке надається до Міністерства захисту довкілля та природних ресурсів України та Державній екологічній інспекції, 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.

7.3 Звіт за довільною формою про всі зафіксовані аварії повинен надаватися до Міністерства захисту довкілля та природних ресурсів України та Державної екологічної інспекції.

7.4 Суб'єкт господарювання повинен негайно інформувати територіальний орган Держпродспоживслужби про надзвичайні події і ситуації, що становлять загрозу здоров'ю населення, санітарному та епідемічному благополуччю.

7.5 Інформування населення в оперативно доступний спосіб у відповідності до вимог частини четвертої статті 66 Закону України «Про охорону навколишнього природного середовища».

8. Вимоги до неорганізованих джерел викидів, спрямованих на попередження, мінімізацію, скорочення або припинення викидів забруднюючих речовин

За допомогою вимог регулювання здійснюється на наступних джерелах викидів: №040110, 040111, 040114, 040116, 050050, 050051, 050064, 050066, 050075, 050077, 050080, 050081, 050091, 050092, 050095, 050096, 050097, 050271, 050273, 051176, 060099, 060101, 060102, 060103, 060104, 060105, 060107, 060113, 060114, 060115, 060116, 060117, 060118, 060141, 060144, 060149, 060150, 060151, 060156, 060157, 060159, 060160, 070502, 070504, 070505, 070510, 070511, 070512, 070513, 070514, 070515, 070516, 070517, 070519, 070520, 070521, 070522, 070523, 070524, 071247, 071248, 071197, 0,71198, 0,71199, 071200, 071259, 071260, 081249, 081250, 081251, 082201, 082202, 082203, 082204, 082205, 090154, 090155, 090159, 090160, 090161, 090162, 090163, 090169, 091115, 091116, 091117, 091119, 091120, 100220, 100223, 100234, 101419, 101420, 101421, 101501, 101574, 101575, 120739, 120740,

120741, 120743, 130750, 130751, 130752, 130753, 130754, 130755, 130756, 130757, 130758, 130759, 130760, 130761, 132004, 141230, 141231, 141232, 142206, 160357, 160364, 160366, 160368, 160370, 160372, 160374, 160376, 160378, 170356, 170358, 171198, 181205, 180365, 200412, 200413, 200424, 290002, 290004, 300006, 330651, 340580, 340579, 340582, 350178, 350179, 350184, 360004, 370086, 370092, 380883, 380884, 380885, 380887, 380888, 380889, 380456, 380457, 380935, 380936, 380995, 380997, 381004, 381005, 381007, 390800, 390801, 390802, 410709, 410710, 421222, 421224, 421223, 420796, 420797, 420798, 420799, 420800, 420801, 420802, 420803, 421220, 420807, 420808, 420809, 420810, 420811, 431065, 431066, 431067, 431068, 431069, 431070, 431071, 431072, 431073, 431074, 431281, 441081, 441083, 441084, 441082, 441085, 441086, 441889, 441890, 441892, 460001, 460012, 460013, 470002, 481001, 490605, 491111, 490602, 491105, 491110, 500680, 500646, 500687, 500665, 501303, 500684, 500690, 500666, 501302, 510001, 520674, 520675, 520676, 520677, 520921, 520922, 520923, 520940, 520941, 520942, 520943, 520952, 520962, 520978, 520988, 520990, 530725, 530728, 530730, 530726, 530724, 560552, 560672, 560674, 560692, 560678, 560679, 560693, 560694, 561295, 561294, 561293, 560670, 560671, 560673, 560675, 561288, 560725, 560726, 560965, 560966, 560967, 560968, 560972, 560973, 560974, 560975, 560976, 560977, 560978, 560979, 560980, 560981, 560982, 560983, 560984, 560985, 560986, 560987, 560988, 560989, 560990, 560991, 560992, 560993, 560994, 560995, 560996, 560997, 561014, 561015, 561021, 561022, 561023, 561024, 561025, 561026, 561027, 561028, 561030, 561031, 561032, 561033, 561034, 561035, 561036, 561037, 561038, 561061, 561065, 561296, 570001, 570003, 580002, 600003, 621002, 621004, 630002, 630004.

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

8.2 Вимоги, які встановлюються в дозволі на викиди від неорганізованих джерел (*зварювальні та гасорізувальні/газорізувальні роботи - джерела № 040114, 050097, 060107, 060160, 070519, 070520, 070521, 070522, 070523, 090160, 101420, 101421, 101574, 101575, 120739, 130750, 130754, 130755, 130751, 130757, 130752, 130759, 132004, 170356, 170358, 180365, 200412, 330651, 340582, 350179, 350184, 370092, 380888, 380935, 381004, 390800, 390801, 410710, 421222, 421224, 441081, 441083, 441084, 441085, 441889, 441890, 460013, 490605, 491111, 500646, 500665, 500687, 510001, 520962, 520978, 520988, 530725, 530728, 530730, 560552, 561061, 570001*).

8.2.1 Матеріали, що використовуються на об'єкті для зварювання та різання металу, повинні відповідати технічним умовам, державним стандартам та санітарним нормам.

8.2.2 Під час зварювання та різання металу забезпечувати вимоги пожежної безпеки.

8.3 Вимоги, які встановлюються в дозволі на викиди від неорганізованих джерел (*фарбувальні роботи – джерела № 040111, 050081, 060105, 070524, 090161, 100223, 120741, 130753, 171198, 181205, 200413, 290002, 300006, 330651, 340579, 350178, 360004, 370086, 380889, 380936, 381005, 390802, 410710, 421220, 431074, 441085, 460012, 490602, 500684, 500690, 500666, 510001, 520952, 530726, 561061, 570003*).

8.3.1 Матеріали, що використовуються на об'єкті для фарбувальних робіт, повинні відповідати технічним умовам, державним стандартам та санітарним

нормам.

8.3.2 Під час фарбувальних робіт не допускати забруднення території, прилеглої до місця проведення робіт, та забезпечувати вимоги пожежної безпеки.

8.4 Вимоги, які встановлюються в дозволі на викиди від неорганізованих джерел (*зберігання та перекачування ПММ – джерела № 040116, 060113-060118, 090159, 101419, 120740, 130756, 130758, 380883, 380456, 380457, 410709, 421223, 431065-431073, 441086, 460001, 501303, 560671, 560673, 560675, 561288, 530724, 560965-560968, 560972-560997, 561014, 561015, 561021-561028, 561030- 561038, 561065;*

горловина ємності бензинового генератора- джерела № 160364, 160366, 160368, 160370, 160372, 160374, 160376, 160378, 431281, 441892, 470002, 580002, 600003, 630002, 621002, 621004, горловина ємності дизельного генератора – джерело № 050271, 050273, 070502, 070504, 120743, 200424, 381007, 481001, 520990, 630004).

8.4.1 При проведенні операції розвантаження та навантаження ПММ у сховища та ємності, а також зливу з них, люк відкривається безпосередньо перед операцією і закривається одразу після.

8.4.2 Під час роздавання та перекачування ПММ не допускати забруднення прилеглої території та забезпечувати вимоги пожежної безпеки.

8.5 Вимоги, які встановлюються в дозволі на викиди від неорганізованих джерел (*зберігання та перекачування хімічних продуктів - джерело № 380997).*

8.5.1 Не допускати переливів.

8.5.2 При проведенні операції розвантаження та навантаження хімічних продуктів у залізничні або автоцистерни люк цистерни відкривається безпосередньо перед операцією і закривається одразу після вимкнення насоса для зливу.

8.5.3 Під час перекачування хімічних продуктів не допускати забруднення прилеглої території та забезпечувати вимоги пожежної безпеки.

8.6 Вимоги, які встановлюються в дозволі на викиди від неорганізованих джерел (*при прийманні, складуванні та вивантаженні матеріалу – джерела № 050050, 050051, 050075, 050080, 050095, 050096, 060144, 060101-060104, 060141, 060156, 060157, 060159, 070514, 071247, 071248, 071197-071200, 071259, 071260, 081249-081251, 082201-082205, 090154, 090155, 090162, 090163, 090169, 091120, 091115-091117, 091119, 100234, 101501, 130760, 130761, 141230-141232, 142206, 160357, 340580, 380884, 380885, 380887, 380995, 420796, 420797, 441082, 560725, 560726, 561296, 420807-420810, 420811, 491110).*

8.6.1 Всі вантажно-розвантажувальні роботи повинні виконуватися згідно нормативних документів, затверджених на підприємстві.

8.6.2 З метою покращення пилопригнічення від неорганізованих джерел викидів, у тому числі на рудному дворі Аглофабрики та бункерній естакаді ДП №7, використовувати водяні гармати.

8.6.3 Зберігання шлаку та навантажувальні роботи на джерелах №№130760, 130761 проводити з заходами пилоподавлення.

8.7 Вимоги, які встановлюються в дозволі на викиди від неорганізованих джерел (*очистка ковшів від ковшових залишків – джерела № 070510, №130760, №130761).*

8.7.1 Очистку ковшів від ковшових залишків виконувати згідно технологічних інструкцій.

8.8 Вимоги, які встановлюються в дозволі на викиди від неорганізованих джерел № 420798, 420799, 420800, 420801, 420802, 420803 – *очисне обладнання*.

8.8.1 Всі роботи виконувати згідно технологічних інструкцій.

8.8.2 Під час проведення робіт не допускати забруднення території, прилеглої до місця проведення робіт.

8.9 Вимоги, які встановлюються в дозволі на викиди від неорганізованих джерел (*заправка бензином, гасом, дизпаливом, маслом* – джерела № 050091, 050092, 051176, 132004, 560672, 560674, 560692, 560678, 560679, 560693, 560694, 561295, 561294, 561293, 501302, 520674-520677, 520921- 520923, 520940-520943, 560670).

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

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

8.9.3 При відсутності спеціальних герметизуючих елементів та обладнання горловини паливного бака автомобіля (або іншої тари) наведених у п. 4.9.3. герметизація роздавального пістолета з горловиною паливного бака автомобіля повинна забезпечуватись спеціальною ущільнювальною шайбою з еластичного матеріалу.

8.9.4 Арматура та з'єднання на шлангах паливороздавальних колонок повинні забезпечувати повну герметичність та виключати можливість попадання викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря.

8.10 Вимоги, які встановлюються в дозволі на викиди від неорганізованих джерел (*мийка машин, деталей* – джерело № 500680).

8.10.1 Матеріали, що використовуються на об'єкті при проведенні мийки машин, повинні відповідати технічним умовам, державним стандартам та санітарним нормам.

8.10.2 Під час проведення робіт не допускати забруднення території, прилеглої до місця проведення робіт, та забезпечувати вимоги пожежної безпеки.

8.11 Вимоги, які встановлюються в дозволі на викиди від неорганізованих джерел (*вулканізаційні роботи* – джерело № 290004).

8.11.1 Матеріали, що використовуються на об'єкті при проведенні вулканізаційних робіт повинні відповідати технічним умовам, державним стандартам та санітарним нормам.

8.11.2 Під час проведення робіт не допускати забруднення території, прилеглої до місця проведення робіт, та забезпечувати вимоги пожежної безпеки.

8.12 Вимоги, які встановлюються в дозволі на викиди від неорганізованих джерел (*злив шлаку, планування тупику* – джерела № 070505, 070511-070513, 070515, 070516, 070517, 100220, *шлакові ями* – джерела № 060150, 060151).

8.12.1 Всі роботи виконувати згідно технологічних інструкцій.

8.13 Вимоги, які встановлюються в дозволі на викиди від неорганізованих джерел (*завантаження печі* – джерела № 050064-050066, 060099).

8.13.1 Всі роботи виконувати згідно технологічних інструкцій.

8.14 Вимоги, які встановлюються в дозволі на викиди від неорганізованих джерел (*десульфуратія чавуну магнієм* – джерело № 050077).

8.14.1 Всі роботи виконувати згідно технологічної інструкції.

8.15 Вимоги, які встановлюються в дозволі на викиди від неорганізованих

джерел (*градирня УПГШ – джерело № 060149*).

8.15.1 Всі роботи виконувати згідно технологічної інструкції.

8.16 Вимоги, які встановлюються в дозволі на викиди від неорганізованих джерел (*покрівельні роботи, пайка кабелів джерело № 621000*)

8.16.1 Матеріали, що використовуються на об'єкті для виконання покрівельних робіт та пайки кабелів, повинні відповідати технічним умовам, державним стандартам.

8.16.2 Під час нагріву бітуму пропан-бутановою сумішшю при виконанні покрівельних робіт та під час пайки кабелів забезпечувати вимоги пожежної безпеки.

8.17 Вимоги, які встановлюються в дозволі на викиди від неорганізованих джерел (*механічна обробка металу джерела № 441085, 510001*)

8.17.1 Матеріали, що використовуються на об'єкті при проведенні операції металообробки, повинні відповідати технічним умовам, державним стандартам.

8.17.2 Під час проведення робіт не допускати забруднення території, прилеглої до місця проведення робіт, та забезпечувати вимоги пожежної безпеки.