

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ
АДМИНИСТРАЦИЯ ГОРОДА РУБЦОВСКА АЛТАЙСКОГО КРАЯ

Алтайский край,
г. Рубцовск
пр. Ленина, 130
Администрация города Рубцовска

от 09 сентября 2021 года

ПРОТОКОЛ ОБЩЕСТВЕННЫХ СЛУШАНИЙ

по обсуждению объекта экологической экспертизы «Проектная документация и предварительные материалы оценки воздействия на окружающую среду (ОВОС) намечаемой хозяйственной деятельности по проекту «Цех литейный (пр-во стали ф-л г.Рубцовск)» рег.№ А63-00613-0017 АО «Алтайвагон» по адресу: г. Рубцовск, ул. Тракторная,33. Сооружения пылегазоочистные для электродуговых сталеплавильных печей ДС-6Н1»
(наименование объекта государственной экологической экспертизы)

№ 1

Председатель: заместитель Главы Администрации города Рубцовска – начальник управления по жилищно-коммунальному хозяйству и экологии Обухович Олег Геннадьевич
(ФИО)

Секретарь: Главный специалист комитета Администрации города Рубцовска по промышленности, энергетике, транспорту и дорожному хозяйству Чухлеб Валерия Ивановна.
(ФИО)

Члены комиссии:

Председатель комитета Администрации города Рубцовска по промышленности, энергетике, транспорту и дорожному хозяйству Долгих Евгений Иванович

Председатель комитета Администрации города Рубцовска по архитектуре и градостроительству Николай Тихонович Деревянко.

Главный специалист комитета Администрации города Рубцовска по промышленности, энергетике, транспорту и дорожному хозяйству Клочкова Наталья Викторовна.

Присутствовали:

Представители заказчика: 1. Заместитель главного инженера Рубцовского филиала АО «Алтайвагон» Грива Павел Владимирович; 2. Специалист по социальной работе Рубцовского филиала АО «Алтайвагон» Ларионов Владимир Владимирович;

Представитель проектной организации (ООО «ПО Сибгипросельхозмаш»): главный инженер проекта Жуков Денис Игоревич.

Регистратор: Инженер-конструктор отдела главного энергетика Рубцовского филиала АО «Алтайвагон» Дорошева Светлана Александровна.

Граждане, изъявившие желание принять участие в общественных обсуждениях – согласно списку: приложение № 1 к протоколу – Журнал регистрации участников общественных обсуждений (в форме слушаний) по объекту государственной экологической экспертизы «Проектная документация «Цех литейный (пр-во стали ф-л г.Рубцовск)» рег.№ А63-00613-0017 АО «Алтайвагон» по адресу: г. Рубцовск, ул. Тракторная, 33. Сооружения пылегазоочистные для электродуговых сталеплавильных печей ДС-6Н1», включая предварительные материалы оценки воздействия на окружающую среду.

Повестка дня:

1. Общественные слушания проводятся на основании:

- 1.1. Федерального закона «Об экологической экспертизе» от 23.11.1995 г. № 174-ФЗ
- 1.2. Федерального закона «Об охране окружающей среды» от 10.01.2002 г. № 7-ФЗ
- 1.3. Положения об оценке воздействия намечаемой хозяйственной и иной деятельности на окружающую среду в Российской Федерации (Утверждено приказом Государственного комитета Российской Федерации по охране окружающей среды от 16.05.2000 г. № 372)
- 1.4. Постановление Администрации города Рубцовска Алтайского края № 9-пг от 20.04.2021 года (по заявлению Рубцовского филиала АО «Алтайвагон») «О проведении общественных обсуждений по оценке воздействия намечаемой хозяйственной деятельности Рубцовского филиала акционерного общества «Алтайского вагоностроения» на окружающую среду (опубликовано на официальном сайте Администрации города Рубцовска rubtsovsk.org).

2. Общественные слушания организуются администрацией города Рубцовска Алтайского края, при содействии Заказчика (инициатора) Рубцовского филиала АО «Алтайвагон».

3. Информация о месте и времени проведения общественных обсуждений, в форме слушаний опубликована:

- в печатном издании городской газеты «Местное время» № 59 от 05 августа 2021г.;
- в печатном издании краевой газеты «Алтайская правда» № 143 от 05 августа 2021г.;
- в печатном издании федеральной газеты «Российская газета» №176 от 05 августа 2021г.

Доступность материалов:

Возможность ознакомления с материалами обсуждений предоставлена в два этапа:

С 06 июля 2021 года по 09 августа 2021 года были размещены для ознакомления предварительное техническое задание и предварительные материалы воздействия на окружающую среду объекта государственной экологической экспертизы «Проектная документация «Цех литейный (пр-во стали ф-л г.Рубцовск)» рег.№ А63-00613-0017 АО «Алтайвагон» по адресу: г. Рубцовск, ул. Тракторная,33. Сооружения пылегазоочистные для электродуговых сталеплавильных печей ДС-6Н1» по следующим адресам:

– Алтайский край, г. Рубцовск, проспект Ленина, д. 130, Комитет администрации города Рубцовска по промышленности, энергетике, транспорту и дорожному хозяйству, кабинет № 26;. Доступное для ознакомления время: в рабочие дни с понедельника по четверг с 08.00 до 12.00 и с 13.00 до 17.15, в пятницу с 08.00 до 12.00 и с 13.00 до 16.00 часов местного времени;

– Алтайский край, г. Рубцовск, ул. Тракторная 33, в приёмной директора Рубцовского филиала АО «Алтайвагон». Доступное для ознакомления время: в рабочие дни с 8.00 до 17.00 часов местного времени.

Кроме того, эти материалы были размещены:

- на сайте администрации города Рубцовска (rubtsovsk.org);
- на сайте проектной организации ООО «Проектное объединение «Сибгипросельхозмаш» (sibgipro.ru).

С 09 августа 2021 года по 09 сентября 2021года были размещены для ознакомления утверждённое техническое задание, предварительные материалы воздействия на окружающую среду объекта государственной экологической экспертизы, а также проектная документация «Цех литейный (пр-во стали ф-л г.Рубцовск)» рег.№ А63-00613-0017 АО «Алтайвагон» по адресу: г. Рубцовск, ул. Тракторная, 33. Сооружения пылегазоочистные для электродуговых сталеплавильных печей ДС-6Н1» по следующим адресам:

- Алтайский край, г. Рубцовск, проспект Ленина, д. 130, Комитет администрации города Рубцовска по промышленности, энергетике, транспорту и дорожному хозяйству, кабинет № 26. Доступное для ознакомления время: в рабочие дни с понедельника по четверг с 08.00 до 12.00 и с 13.00 до 17.15, в пятницу с 08.00 до 12.00 и с 13.00 до 16.00 часов местного времени;
- Алтайский край, г. Рубцовск, ул. Тракторная 33, в приёмной директора Рубцовского филиала АО «Алтайвагон». Доступное для ознакомления время: в рабочие дни с 8.00 до 17.00 часов местного времени.

Кроме того, эти материалы были размещены:

- на сайте администрации города Рубцовска (rubtsovsk.org);
- на сайте проектной организации ООО «Проектное объединение «Сибгипросельхозмаш» (sibgipro.ru);

Проектная документация «Цех литейный (пр-во стали ф-л г.Рубцовск)» рег.№ А63-00613-0017 АО «Алтайвагон» по адресу: г. Рубцовск, ул. Тракторная, 33. Сооружения пылегазоочистные для электродуговых сталеплавильных печей ДС-6Н1» размещена в составе:

- раздел 1 Пояснительная записка;
- раздел 2 Схема планировочной организации земельного участка;
- раздел 3 Архитектурные решения;
- раздел 4 Конструктивные и объёмно-планировочные решения;
- раздел 5 Сведения об инженерном оборудовании, о сетях инженерно-технического обеспечения, перечень инженерно-технических мероприятий, содержание технологических решений состоящий из подразделов:
 - подраздел 5.1 Система электроснабжения;
 - подраздел 5.2 Система водоснабжения;
 - подраздел 5.3 Система водоотведения;
 - подраздел 5.4 Отопление, вентиляция и кондиционирование воздуха, тепловые сети;
 - подраздел 5.5 Сети связи;
 - подраздел 5.6 Система газоснабжения;
 - подраздел 5.7 Технологические решения;
- раздел 6 Проект организации строительства;
- раздел 7 Проект организации работ по сносу и демонтажу объектов капитального строительства;
- раздел 8 Перечень мероприятий по охране окружающей среды;
- раздел 9 Мероприятия по обеспечению пожарной безопасности;
- раздел 10 Мероприятия по обеспечению доступа инвалидов;

- эффективности;
- раздел 11.1 Мероприятия ЭЭ;
- раздел 12 Иная документация в случаях, предусмотренных федеральными законами, состоящая из подразделов:
 - подраздел 12.1 Требования к обеспечению безопасной эксплуатации объектов капитального строительства;
 - подраздел 12.2 ДПБ;
 - подраздел 12.3 Оценка воздействия на окружающую среду;
 - раздел 12.4 Декларация промышленной безопасности опасных производственных объектов;
 - раздел 12.5 Декларация безопасности гидротехнических сооружений.

Заявления, предложения и замечания по обсуждаемому объекту принимаются в письменном виде в Рубцовском филиале АО «Алтайвагон», по адресу: 658218, г. Рубцовск, ул. Тракторная, 33, по электронной почте на адрес: rfav@rfav.ru и устно, по телефону (38557) 7-06-56 в период с 06 июля 2021 года до 11 октября 2021 года. Регистрация и документирование заявлений, предложений и замечаний, поступивших в процессе обсуждений, ведётся в «Журналах регистрации замечаний и предложений...», сформированных для каждого этапа обсуждений: 1) с 06.07.2021г. по 09.08.2021г.; 2) с 09.08.2021г. по 09.09.2021г.; 3) с 10.09.2021г. по 11.10.2021г.

4. Повестка общественных слушаний – обсуждение объекта государственной экологической экспертизы «Проектная документация «Цех литейный (пр-во стали ф-л г.Рубцовск)» рег.№ А63-00613-0017 АО «Алтайвагон» по адресу: г. Рубцовск, ул. Тракторная, 33. Сооружения пылегазоочистные для электродуговых сталеплавильных печей ДС-6Н1», включая предварительные материалы оценки воздействия на окружающую среду (далее – материалы проектной документации).

5. Порядок проведения общественных слушаний:

6.1. Место, проведения общественных слушаний – зал заседаний Администрации города Рубцовска Алтайского края, расположенный по адресу: пр. Ленина, 130, г. Рубцовск, Алтайский край.

6.2. Дата проведения общественных слушаний – 09 сентября 2021 года.

6.3. Начало регистрации 13 часов 25 минут.

6.4. Начало общественных слушаний 14 часов 00 минут.

Регистрация и сбор мнения участников проводились в соответствии с Федеральным законом от 27.07.2006 № 152-ФЗ «О персональных данных».

6. Программа общественных слушаний:

7.1. Вступительное слово заместителя Главы Администрации города Рубцовска – начальника управления по жилищно-коммунальному хозяйству и экологии Обуховича О. Г.

7.2. Доклад представителя заказчика общественных обсуждений, Рубцовского филиала АО «Алтайвагон» - заместителя главного инженера Грива П.В.

7.3. С докладом представителя проектной организации, ООО «ПО Сибгипросельхозмаш» – главного инженера проекта Жукова Д.И.

7.4. Вопросы и ответы (все участники общественных слушаний).

7.5. Закрытие общественных слушаний заместителем главы Администрации города

Слушали:

Заместителя Главы Администрации города Рубцовска – начальник управления по жилищно-коммунальному хозяйству и экологии

(должность)

Обуховича Олега Геннадьевича

(фамилия, инициалы)

заместитель главы Администрации города открыл общественные слушания, огласил цель обсуждений, повестку дня и порядок.

Цель проведения общественных слушаний: информирование, изучение общественного мнения и выявление экологических и социальных последствий, а так же рисков в результате намечаемой деятельности, согласно заявленной проектной документации, замечаний по проекту и материалам оценки воздействия на окружающую среду намечаемой хозяйственной деятельности для их учёта на дальнейших стадиях проектирования и реализации намечаемой деятельности.

Представил представителей заказчика общественных обсуждений: заместителя главного инженера Рубцовского филиала АО «Алтайвагон» Грива П.В., и представителя проектной организации (ООО «ПО Сибгипросельхозмаш») – главного инженера проекта Жукова Д.И.

Проинформировал о количестве собравшихся участников общественных слушаний: 35 человек, согласно «Журнала регистрации участников общественных обсуждений (в форме слушаний)...» на 7-ми листах (приложение №1 к протоколу общественных обсуждений от 09.09.2021 г.)

Доложил, что процедура подготовки общественных слушаний по рассматриваемому вопросу была соблюдена в соответствии с действующим законодательством.

Проинформировал о поступивших от населения замечаниях и предложениях. Предложил к утверждению регламент общественных обсуждений:

- общая продолжительность – 1 час 00 мин;
- доведение положений проектной документации и материалов по оценке воздействия на окружающую среду намечаемой хозяйственной деятельности - 30 минут;
- вопросы и ответы – 20 минут
- подведение итогов – 10 минут.

Председатель общественных слушаний предоставил слово докладчику – Грива П.В., заместителю главного инженера Рубцовского филиала АО «Алтайвагон».

Грива П.В. проинформировал слушателей о схеме проведения обсуждений с указанием периодов слушаний, дат публикаций информации в печатных средствах массовой информации и выкладок на интернет-порталах, способах учёта поступающих вопросов. Рассказал о назначении предприятия, номенклатуре и объёмах выпускаемой продукции, численности работающего на предприятии персонала. Осветил основные принципы и технологические процессы применяемые при производстве стали, о степени опасности производственных объектов существующее положение по очистке газов от сталеплавильных печей и рассматриваемые варианты снижения негативного воздействия на атмосферный воздух от деятельности предприятия. Обозначил действия проектной организации по созданию представленного проекта реконструкции и сооружений пылегазоочистных для электродуговых сталеплавильных печей.

Доклад Грива П.В.

1. Порядок проведения общественных слушаний

В соответствии с требованиями приказа Госкомэкологии России от 16.05.2000 №372 «Об утверждении Положения об оценке воздействия намечаемой хозяйственной и иной деятельности на окружающую среду в РФ» Администрацией г. Рубцовска при участии Рубцовского филиала АО «Алтайвагон» организованы данные общественные слушания по планируемой хозяйственной деятельности на территории Рубцовского филиала АО «Алтайвагон» по адресу: г. Рубцовск, ул. Тракторная, 33.

Предварительный вариант материалов оценки воздействия на окружающую среду намечаемой хозяйственной деятельности и техническое задание на проведение оценки воздействия на окружающую среду в соответствии с требованиями приказа Госкомэкологии России от 16.05.2000 №372 опубликованы 06.07.2021г. на следующих площадках:

- на официальном сайте Администрации г. Рубцовска;
- на официальном сайте ООО «ПО Сибгипросельхозмаш».

Проведение общественных слушаний по планируемой деятельности организовано с составлением протокола, в котором фиксируются основные вопросы обсуждения, а также предмет разногласий между общественностью и Рубцовским филиалом АО «Алтайвагон» (если таковой был выявлен). Протокол подписывается представителями органов исполнительной власти и местного самоуправления, граждан, общественных организаций (объединений), Рубцовского филиала АО «Алтайвагон». Протокол проведения общественных слушаний будет включен в качестве одного из приложений в окончательный вариант материалов по оценке воздействия на окружающую среду намечаемой хозяйственной и иной деятельности.

Информация о сроках и месте доступности предварительного варианта материалов по оценке воздействия на окружающую среду, о дате и месте проведения общественных слушаний, других форм общественного участия была опубликована в средствах массовой информации (Российская газета, Алтайская правда, Местное время) не позднее чем за 30 дней до проведения общественных слушаний.

05.08.2021г. для обеспечения участия общественности в подготовке и обсуждении материалов по оценке воздействия на окружающую среду намечаемой хозяйственной деятельности опубликована проектная документация на следующих площадках:

- на официальном сайте Администрации г. Рубцовска;
- на официальном сайте ООО «ПО Сибгипросельхозмаш».

Заявления, предложения и замечания по обсуждаемому объекту принимаются в письменном виде в Рубцовском филиале АО «Алтайвагон», по адресу: 658218, г. Рубцовск, ул. Тракторная, 33, по электронной почте на адрес: rfav@rfav.ru и устно, по телефону (38557) 7-06-56 в период с 06 июля 2021 года до 11 октября 2021 года. Регистрация и документирование заявлений, предложений и замечаний, поступивших в процессе обсуждений, ведётся в «Журналах регистрации замечаний и предложений...», сформированных для каждого этапа обсуждений: 1) с 06.07.2021г. по 09.08.2021г.; 2) с 09.08.2021г. по 09.09.2021г.; 3) с 10.09.2021г. по 11.10.2021г.

2. История создания Рубцовского филиала АО «Алтайвагон»

В конце 2002 года принято решение об организации на базе бывшего завода тракторных запчастей в г. Рубцовске собственного литейного производства. 18 сентября 2003 произведена первая плавка на Рубцовском филиале АО «Алтайвагон».

3. Описание существующей хозяйственной деятельности предприятия

Предприятие размещается на одной промышленной площадке, расположенной в северо-

Хозяйственная деятельность существующего предприятия — производство запасных частей железнодорожного транспорта и иной промышленной продукции, связанное с выпуском стальных отливок и их последующей механической обработкой. В составе предприятия в настоящее время эксплуатируется сталелитейный цех по производству жидкой стали для крупного, среднего и мелкого литья. Производство жидкой стали осуществляется при помощи электродуговых сталеплавильных печей ДС-6Н1. Количество сталеплавильных печей составляет 9 шт. Номинальная ёмкость каждой электропечи 6 тонн, основной вид нагрева — дуговой, выплавляемый продукт — сталь, основной конструктивный признак - наличие выкатываемой ванны.

Электропечи относятся к трёхфазным дуговым электропечам прямого действия. Конструктивно электропечь выполнена наклоняющейся для выпуска металла и скачивания шлака, с подъёмом свода и выкатом ванны печи для её механизированной загрузки через верх. Учитывая, ёмкость электропечей (оборудование, рассчитанное на максимальное количество расплава 500 кг и более) действующий сталелитейный цех относится к особо опасным и технически сложным объектам согласно п. 116 ч. 1 ст. 48_1 Градостроительного кодекса Российской Федерации (Кодекс РФ от 29.12.2004 №190-ФЗ).

В соответствии с требованиями Федерального закона от 21.07.1997 №116-ФЗ «О промышленной безопасности опасных производственных объектов» действующий сталелитейный цех относится к опасным производственным объектам III класса опасности — опасные производственные объекты, на которых используется оборудование, рассчитанное на максимальное количество расплава от 500 до 10000 килограммов.

Сведения об опасном производственном объекте в установленном порядке зарегистрированы в территориальном органе Ростехнадзора:

- Регистрационный номер А63-00613-0017
- Дата регистрации 19.08.2003г.
- Дата перерегистрации 14.01.2019г.
- Территориальный орган Ростехнадзора — Сибирское управление Ростехнадзора.

Режим работы литейного цеха составляет 365 дней в году в 3-и смены по 8 часов.

В соответствии с технологическим процессом, режимом работы и планом производства в сутки осуществляется не более 45 плавов.

Оптимальное время плавки составляет 3 часа 53 минуты (233 минуты).

Существующие электродуговые сталеплавильные печи ДС-6Н1 являются источником вредных выбросов в атмосферу. Печи оборудованы вытяжными системами для удаления вредных выделений из рабочей зоны в атмосферу. Очистка вредных выбросов от сталеплавильных печей в настоящее время не предусматривается.

В 2018г. в составе Проекта нормативов предельно-допустимых выбросов загрязняющих веществ в атмосферу выполнен расчет приземных концентраций загрязняющих веществ на границе нормативной санитарно-защитной и жилой зоны, в результате которого выявлено, что уровень загрязнения, создаваемый существующими источниками завода по производству стального литья не превышает допустимых значений. Таким образом, выполняются требования действующих СанПиН 2.1.3684-21 "Санитарно-эпидемиологические требования к содержанию территорий городских и сельских поселений, к водным объектам, питьевой воде и питьевому водоснабжению, атмосферному воздуху, почвам, жилым помещениям, эксплуатации производственных, общественных помещений, организации и проведению санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий". Предприятию также рекомендовано предусмотреть организационно-технические мероприятия по ежегодному осмотру и своевременному ремонту пылегазоочистного оборудования.

4. Описание намечаемой хозяйственной деятельности предприятия

В 2019г. собственниками Рубцовского филиала АО «Алтайвагон» принято решение о строительстве пылегазоочистных сооружений в составе существующих вытяжных систем от электродуговых сталеплавильных печей ДСП-6Н1, расположенных в сталелитейном цехе, для снижения вредных выбросов в атмосферу от предприятия в целом и улучшение санитарно-гигиенических показателей на рабочих местах для работников предприятия.

Для разработки проектной документации по объекту «130-6-036-ПО/02 ОПО «Цех литейный (пр-во стали ф-л г. Рубцовск)» рег. №А63-00613-0017 АО «Алтайвагон» по адресу: г. Рубцовск, ул. Тракторная, 33. Сооружения пылегазоочистные для электродуговых сталеплавильных печей ДС-6Н1» заключен договор подряда между АО «Алтайвагон» и ООО «ПО Сибгипросельхозмаш».

В соответствии с Федеральным законом от 23.11.1995 №174-ФЗ "Об экологической экспертизе" (с изменениями на 30 декабря 2020 года) указанный объект проектирования как особо опасный и технически сложный объект является объектом государственной экологической экспертизы федерального уровня.

Для определения количества вредных выбросов от сталеплавильных печей силами Филиала «ЦЛАТИ по Алтайскому краю» ФГБУ «ЦЛАТИ по СФО» - г. Барнаул выполнены отборы проб промышленных выбросов от электродуговой печи №4 в режимах прорезки, продувки и рабочем режиме. Испытательная лаборатория Филиала «ЦЛАТИ по Алтайскому краю» имеет аттестат аккредитации РОСС RU.0001.514543 о соответствии требованиям ГОСТ ИСО/МЭК 17025 критериям аккредитации, предъявляемым к деятельности испытательной лаборатории.

В соответствии с протоколами испытаний промышленных выбросов от 14.05.2021г. определены практические показатели состава и количества вредных выбросов для подбора пылегазоочистного оборудования. С протоколами испытаний промышленных выбросов можно ознакомиться в материалах оценки воздействия на окружающую среду ОВОС (Приложение Б) и в перечне мероприятий по охране окружающей среды ООС (Приложение В).

5. Описание альтернативных вариантов достижения цели намечаемой деятельности

В соответствии с положением об оценке воздействия намечаемой деятельности на окружающую среду рассмотрены три альтернативных варианта.

Цель рассмотрения альтернативных вариантов в процессе экологической оценки состоит в том, чтобы сделать анализ и сравнение результатов систематическим и доступным для заинтересованных сторон, а также обеспечить учет экологических критериев при выборе оптимального варианта.

Альтернативный вариант №1

Установка промышленных циклонов пылеуловителей.

Существующие газоходы, выбрасывающие пылегазовоздушную смесь, расположены снаружи литейного цеха, вдоль оси А. От существующих газоходов, идущих от вытяжных систем электродуговых печей, пылегазовоздушная смесь по проектируемым газоходам и эстакадам направляется в промышленные циклоны.

Альтернативный вариант №2

Установка камер дожигания и охлаждения газов производства ООО СКБ «Сибэлектротерм» с установкой рукавных фильтров KE5-2000 производства АО «СПЕЙС-МОТОР».

Устройство газоотсосное монтируется на рабочей площадке электропечи представляет собой сварную трубчатую водоохлаждаемую конструкцию состоящую из входного патрубка, вертикальной осадительной камеры и патрубка выходного с установленным на нем клапаном подсоса воздуха с приводом, коллектора водоохлаждения, разводки водоохлаждения по устройству, затвора выгрузки пыли и опорных металлоконструкций.

Из сводового патрубка газоотсоса печные газы поступают во входной патрубок, разбавляясь атмосферным воздухом, подсасываемым через регулируемый зазор накатной муфты за счет чего во входном патрубке и осадительной камере происходит дожигание монооксида углерода. Далее газы поступают в выходной патрубок и цеховой газопровод для транспортировки их на рукавные фильтры газоочистки. Клапан установленный на выходном патрубке обеспечивает аварийный подсос воздуха в случае критического превышения температуры отходящих газов на выходе из осадительной камеры.

От выходного патрубка по существующим конструкция здания до кровли прокладывается проектируемый газопровод. Затем на кровле газопроводы от трех печей объединяются в один газопровод и далее по проектируемым эстакадам прокладываются до проектируемых рукавных фильтров.

Блок фильтрации представляет собой корпус с форкамерой (камера предварительной очистки, предназначена для равномерного распределения пылегазового потока по всему сечению корпуса фильтра и исключения воздействия пылегазового потока на рукава), бункерами для сбора пыли, отсеком «грязного газа» в котором располагаются фильтровальные рукава на проволочном каркасе, отсеком «чистого газа» в котором располагаются продувочные трубы системы регенерации. Регенерация запыленных рукавов осуществляется импульсом сжатого воздуха. После прохождения цикла регенерации пыль с рукавов ссыпается в подрукавные бункеры, оснащенные шлюзовыми затворами и ручными пылевыми задвижками, выгружается далее при помощи шнековых конвейеров. Со шнековых конвейеров пыль поступает в телескопические беспылевые разгрузчики. Выгрузка из силоса производится в автотранспорт открытого типа. Телескопический загрузчик управляется собственным пультом управления с земли или с площадки обслуживания.

Альтернативный вариант №3 (нулевой вариант)

«Нулевой» вариант, т.е. отказ от реализации намечаемого проекта. Этот вариант может быть принят при невозможности выполнения экологических требований.

По существующему положению на Рубцовском филиале АО «Алтайвагон» выбросы дымовых газов от работы существующих электродуговых сталеплавильных печей ДС - 6Н1 №2-9 (9 шт.) организованы без очистки.

Реализация «нулевой альтернативы» приведет к ухудшению состояния окружающей среды в районе размещения объекта.

6. Описание принимаемых проектных решений (основной вариант)

Установка рукавных фильтров ФРИ-С-3079 (УТ) производства ООО «НПП «Сфера».

Существующие газопроводы, выбрасывающие пылегазовоздушную смесь, расположены снаружи литейного цеха, вдоль оси А. От существующих газопроводов, идущих от вытяжных систем электродуговых печей, пылегазовоздушная смесь по проектируемым газопроводам и эстакадам направляется в три трехблочных фильтра ФРИ-С-3079 (УТ). Каждый из трех трехблочных фильтров ФРИ-С-3079 (УТ) предназначен для аспирации трех электродуговых печей (по одному блоку фильтра на печь). Для каждого блока фильтра — отдельный дымосос, имеется возможность отключения любого блока при работе двух остальных с целью проведения

Выгрузка пыли из блоков фильтрации производится при помощи шнековых конвейеров. На концах конвейеров для обеспечения газоплотности системы установлены шлюзовые питатели. Выгрузка из фильтра работает постоянно. Накопление пыли в бункерах фильтра не допускается. Выгрузные механизмы оснащены датчиками вращения для контроля их работы. Система сбора пыли состоит из объединяющего винтового конвейера, установки пневмотранспорта, всасывающего трубопровода установки пневмотранспорта с фильтром, трассы пневмотранспорта, опорной эстакады силоса, накопительного силоса с системой аэрации, фильтра рукавного ФРИ-С-0021, шлюзового питателя, трубчатого винтового конвейера, телескопического беспылевого загрузчика в автотранспорт.

Председатель общественных слушаний предоставил слово содокладчику Жукову Д.И., главному инженеру проекта, представителю проектной организации ООО «ПО Сибгипро-сельхозмаш».

Жуков Денис Игоревич более подробно рассказал об основном варианте намечаемой деятельности и рассмотренных альтернативных вариантах намечаемой деятельности. Остановился на общей структуре проектируемого объекта, о размещении сооружений, составляющих конструкцию, принцип и взаимное расположение основных блоков и соединяющих их газоходах с наглядной демонстрацией излагаемого материала на чертежах и схемах, размещённых на стендах. Доходчиво изложил конструктивные решения, предлагаемые к реализации, технологическую схему эксплуатации пылегазоулавливающего оборудования.

Доклад Жукова Д.И.

Предлагаю более подробно остановиться на основном варианте, т.е. на принимаемом проектном решении и затем перейти к описанию альтернативных вариантов.

Принимаемые проектные решения (основной вариант)

Как уже говорилось в качестве принимаемого проектного решения (основного варианта) принята установка рукавных фильтров ФРИ-С-3079 (УТ) производства «НПП «Сфера», г. Саратов, которая осуществляется на площадке строительства, за пределами литейного цеха на существующих площадях предприятия Рубцовский филиал АО «Алтайвагон». На данной территории предусматривается установка 3-ех комплексов пылегазоочистных сооружений. В комплект пылегазоочистного сооружения поставки ООО «НПП «Сфера»» входит следующее оборудование:

- рукавные фильтры;
- дымососы;
- заслонки с электроприводами для переключения между режимами работы: «рабочий режим» / «режим форсаж»;
- накопительный силос для хранения пыли;
- система транспортировки пыли из фильтра в силос;
- система беспылевой выгрузки пыли в автотранспорт.

Каждый трехблочный фильтр ФРИ-С-3079 (УТ), входящий в комплекс пылегазоочистных сооружений, предназначен для аспирации трех электродуговых печей (по одному блоку фильтра на печь), для каждого блока фильтра — отдельный дымосос, имеется возможность

отключения любого блока при работе двух остальных с целью проведения регламентных ремонтных работ, замены фильтровальных элементов.

Блок фильтрации представляет собой корпус с форкамерой (камера предварительной очистки, предназначена для равномерного распределения пылегазового потока по всему сечению корпуса фильтра и исключения воздействия пылегазового потока на рукава), бункерами для сбора пыли, отсеком «грязного газа» в котором располагаются фильтровальные рукава на проволочном каркасе, отсеком «чистого газа» в котором располагаются продувочные трубы системы регенерации.

Работа блоков фильтра, как и дымососов, предусмотрена в двух режимах по производительности (зависит от режимов плавки печей):

- режим «Работа» – 65000 м³/ч;
- режим «Форсаж» – 75000 м³/ч.

Процесс плавки стали в дуговых сталеплавильных печах ДС–6Н1 состоит из основных трех режимов:

- режим прорезки;
- режим продувки;
- режим рабочий.

В режиме «продувки» работы печей предусматривается работа блоков фильтров и дымососов в режиме «форсаж», в остальных режимах работы печей (режим прорезки и рабочий) предусматривается работа блоков фильтров и дымососов в режиме «работа».

Оптимальное время плавки составляет 3 часа 53 минуты (233 минуты):

- очистка и заправка подины, стен и откосов, наращивание электродов продолжительностью 20 минут;
- загрузка шихты в печь продолжительностью 20 минут;
- режим прорезки продолжительностью 71 минута;
- режим продувки продолжительностью 12 минут;
- режим рабочий продолжительностью 105 минут;
- выпуск плавки продолжительностью 5 минут.

Принцип работы фильтра основан на улавливании пыли фильтрующим материалом (фильтровальными рукавами) при прохождении через него запыленного воздуха. Материал рукавов — полиэстер с температуростойкостью до 130°С. Регенерация запыленных рукавов осуществляется импульсом сжатого воздуха — такая система не растягивает материал фильтрующего элемента, так как точечный импульс не раздувает его, а создает внутри элемента «стоячую волну давления», которая перемещается по всей длине элемента и через структуру фильтрующего материала воздействует на наружный слой пыли и сбрасывает его с поверхности фильтрующего элемента. После прохождения цикла регенерации пыль с рукавов сбрасывается в бункеры пылесборники. На каждом блоке фильтрации находится 4 бункера пылесборника.

Выгрузка пыли из блоков фильтрации производится при помощи шнековых конвейеров. На концах конвейеров для обеспечения газоплотности системы установлены шлюзовые питатели. Выгрузка из фильтра работает постоянно. Накопление пыли в бункерах фильтра не допускается. Выгрузные механизмы оснащены датчиками вращения для контроля их работы.

Система сбора пыли состоит из объединяющего винтового конвейера, установки пневмотранспорта, всасывающего трубопровода установки пневмотранспорта с фильтром, трассы пневмотранспорта, опорной эстакады силоса, накопительного силоса с системой аэрации, фильтра рукавного ФРИ-С-0021, шлюзового питателя, трубчатого винтового конвейера, телескопического беспылевого загрузчика в автотранспорт, аспирационного

Воздуховоды от выходных патрубков фильтра до дымососов объединены в единую сеть и снабжены заслонками отключения. Объединение выполнено с целью обеспечения возможности отключения одного блока фильтрации для обслуживания или ремонта, а также обеспечения аварийной работы всех трех блоков фильтрации при выходе одного дымососа из строя.

При выходе из строя одного из дымососов или выводе его на плановый ремонт или обслуживание закрывается соответствующая заслонка перед дымососом. Открываются заслонки находящиеся на соединении сети воздуховодов, идущих к каждому дымососу. Направляющие аппараты двух работающих дымососов открываются на 100%, система переходит в режим «нагруженный резерв», включение режима «форсаж» невозможно.

Прокладка проектируемых газоходов от подключения к существующим газоходам, расположенным снаружи литейного цеха, вдоль оси А, до пылегазоочистного оборудования осуществляется по проектируемым проходным эстакадам (площадкам).

Стоимость реализации проектируемого решения составляет 604798,8 тыс.руб.

Рассмотрев проектное решение (основной вариант) перейдем к рассмотрению альтернативных вариантов

Альтернативный вариант №1

В альтернативном варианте №1 рассматривалась установка промышленных циклонов пылеуловителей.

Подключение и прокладка газопроводов аналогична рассмотренному проектному решению. Расход удаляемого воздуха от одной печи составляет 65000 м³/ч.

Принцип действия циклона таков: поток запыленного газа вводится в аппарат через входной патрубок тангенциально в верхней части. В аппарате формируется вращающийся поток газа, направленный вниз, к конической части аппарата. Вследствие силы инерции (центробежной силы) частицы пыли выносятся из потока и оседают на стенках аппарата, затем захватываются вторичным потоком и попадают в нижнюю часть, через выпускное отверстие в бункер для сбора пыли. Очищенный от пыли газовый поток затем двигается снизу вверх и выводится из циклона через соосную выхлопную трубу.

Выгрузка пыли из циклонов производится постоянно при помощи шлюзового питателя, из которого пыль поступает в накопительный бункер. Накопление пыли в циклонах не допускается. Выгрузка из бункеров производится в автотранспорт открытого типа. Выгрузные механизмы бункеров, электрические задвижки, управляются с площадки. Выгрузка пыли из накопительных бункеров циклонов производится открытым способом с неорганизованным выбросом загрязняющих веществ.

Альтернативный вариант №2

В альтернативном варианте №2 рассматривалась установка камер дожигания и охлаждения газов производства ООО СКБ «Сибэлектротерм» с установкой рукавных фильтров KE5-2000 производства АО «СПЕЙС-МОТОР».

Данный вариант предполагает техническое перевооружение существующего плавильного участка с организацией отсоса воздуха из под свода печи и от рабочего окна с температурой отводящих газов более 1500°С.

Газоотсосное устройство монтируется на рабочей площадке электропечи и представляет собой сварную трубчатую водоохлаждаемую конструкцию состоящую из входного патрубка, вертикальной осадительной камеры и выходного патрубка с установленным на нем клапаном подсоса воздуха Ду 500 мм с приводом, коллектора водоохлаждения, разводки

Входной патрубок сопрягается со сводовым патрубком электропечи через зазор для подсоса воздуха, входит в осадительную камеру на которой смонтирован патрубок выходной, сопрягаемый со стационарным цеховым газоходом.

Из сводового патрубка газоотсоса печные газы поступают во входной патрубок, разбавляясь атмосферным воздухом подсасываемым через регулируемый зазор накатной муфты за счет чего происходит во входном патрубке и осадительной камере происходит дожигание монооксида углерода.

Разница сечений входного патрубка приводит к резкому снижению скорости пылегазовой смеси в осадительной камере, что приводит к осаждению и накоплению в бункерной нижней части камеры крупной пылевой фракции отходящих газов существенно уменьшая их поступление в цеховой газоход.

Далее газы поступают в выходной патрубок и цеховой газоход для транспортировки их на рукавные фильтры газоочистки. Клапан Ду 500 мм установленный на выходном патрубке обеспечивает аварийный подсос воздуха в случае критического превышения температуры отходящих газов на выходе из осадительной камеры.

От выходного патрубка по существующим конструкциям здания до кровли прокладывается проектируемый газоход. Затем на кровле газоходы от трех печей объединяются в один газоход и далее по проектируемым эстакадам прокладываются до проектируемых рукавных фильтров. Расход удаляемого воздуха от одной печи составляет 37000 м³/ч с температурой дымовых газов 400°С с последующим разбавлением его подсосом воздуха перед фильтром до расхода 134300 м³/ч и до температуры дымовых газов 100°С.

Установка рукавных фильтров KE5-2000 производства АО «СПЕЙС-МОТОР» предполагается по аналогии с рассмотренным проектным решением.

Альтернативный вариант №3 (нулевой вариант)

В альтернативном варианте №3 рассматривался «Нулевой» вариант, т.е. отказ от реализации намечаемого проекта. Этот вариант может быть принят при невозможности выполнения экологических требований.

По существующему положению на Рубцовском филиале АО «Алтайвагон» выбросы дымовых газов от работы существующих электродуговых сталеплавильных печей ДС-6Н1 №№ 2-10 (9 шт.) организованы без очистки.

Реализация «нулевой альтернативы» приведет к ухудшению состояния окружающей среды в районе размещения объекта.

После рассмотрения основного проектного решения и 3-х альтернативных вариантов предлагаю остановиться на сравнительном анализе.

Альтернативный вариант №1 от проектного решения значительно отличается по эффективности очистки воздуха от пыли (степень очистки пылеулавливающего оборудования (циклон) 83%). Данное пылеулавливающее оборудование не эффективно в отношении мелкодисперсной пыли, образующейся при плавке стали в электродуговых сталеплавильных печах. Выгрузка пыли из накопительных бункеров циклонов производится открытым способом и ведет к выбросу пыли в атмосферу.

Альтернативный вариант №2 от проектного решения отличается невозможностью разместить камеры дожигания и охлаждения газов в стесненных условиях существующего производства и удорожанием реализуемого проекта, связанным со строительством системы

Альтернативный вариант №3 (нулевой вариант) от проектного решения отличается тем, что окажет негативное воздействие на окружающую среду вследствие увеличения выброса загрязняющих веществ (пыли).

Из всех рассмотренных вариантов установка оборудования по проектным решениям (основному варианту) является более эффективной по сравнению с другими альтернативными вариантами, а именно:

- эффективность очистки пылеулавливающего оборудования (фильтры ФРИ-С-3079) составляет 99%;
- пылеулавливающее оборудование является эффективным в отношении мелкодисперсной пыли;
- выгрузка осажженной пыли из бункеров пылеулавливающего оборудования производится способом, исключая выброс загрязняющих веществ в атмосферу;
- оборудование не требует оборотного водоснабжения, что исключает большие расходы воды на данный процесс и материальные затраты на охлаждение воды;
- исключает мокрый способ улавливания пыли как промежуточную стадию процесса очистки, что является сложным в эксплуатации.

При реализации проектного решения (основного варианта) рассмотрим прогнозируемые воздействия после принятия мер по предупреждению (снижению) негативного воздействия на период эксплуатации объекта.

Воздействие на атмосферный воздух

Основными источниками загрязнения атмосферного воздуха будут являться выбросы из дымовых труб систем АУ1, АУ2, АУ3.

Для определения влияния объекта на загрязнение воздушного бассейна были выполнены расчеты рассеивания вредных веществ в атмосфере и определены их максимальные приземные концентрации. В результате, величины максимальных приземных концентраций по загрязняющим веществам на ближайшей жилой застройке и на границе санитарно-защитной зоны в пределах нормативных значений, то есть ниже 1 ПДК.

Выполненный расчет рассеивания, оценивающий влияние выбросов загрязняющих веществ в атмосферу от проектируемого объекта подтверждает возможность эксплуатации системы пылеочистки сталеплавильных электродуговых печей.

Результаты акустических расчетов ожидаемых уровней шума от шумящего оборудования (дымососы, трансформатор) показали, что расчетные уровни шума на территории жилой застройки, а также на границе санитарно-защитной зоны не превышают предельно допустимые уровни шума для территории жилой застройки, и соответствуют СанПиН 1.2.3685-21 «Гигиенические нормативы и требования к обеспечению безопасности и (или) безвредности для человека факторов среды обитания».

Загрязнение отходами производства

От проектируемого оборудования пылеочистки образуются отходы в виде пыли газоочистки выбросов электросталеплавильных печей. Отходы будут накапливаться в накопительных силосах и по мере накопления, через герметичную систему выгрузки, вывозятся грузовым автотранспортом на полигон промышленных отходов АО «Алтайвагон».

Рукавные фильтры по мере износа (но не реже 1 раз в 2 года) подлежат замене и вывозу на полигон промышленных отходов АО «Алтайвагон».

Смет с территории, а также площадей проектируемого объекта предусматривается в мусороконтейнеры, находящиеся на территории предприятия и по мере накопления вывозятся на полигон промышленных отходов АО «Алтайвагон».

Принятые проектные решения и хранение образующихся отходов в специальных местах и емкостях исключают возможность отрицательного воздействия на почву, подземные и поверхностные воды и атмосферный воздух.

Воздействие на земельные и водные ресурсы

Воздействие на водные ресурсы исключается, так как объект находится вне водоохраных зон поверхностных водных объектов и вне зон санитарной охраны источников питьевого водоснабжения.

Площадка объекта расположена на участке с сильно антропогенно-нарушенным ландшафтом. Воздействие на литосферу не приводит к нарушению транспортных и хозяйственных связей, не оказывает влияния на геологическую среду, не приводит к нерациональному использованию земельных ресурсов.

Воздействие на растительный и животный мир

Участок представляет собой площадь с уже измененным составом флоры и фауны. Воздействие объекта на растительный и животный мир минимально.

Информация, необходимая для достижения цели ОВОС приведена в достаточном объеме и в соответствии с действующими нормативными документами.

Принятые проектные решения соответствуют сложившейся практике, которая свидетельствует о предсказуемости последствий и незначительности влияния на окружающую среду.

Более подробно и в полном объеме с проектной документацией и данными ОВОС можно ознакомиться в опубликованной документации на следующих площадках:

- на официальном сайте Администрации г. Рубцовска;
- на официальном сайте ООО «ПО Сибгипросельхозмаш».

Рассмотрены вопросы:

1. Фисенко В.В.. – Осуществляемое проектирование в литейном цехе увеличит количество выделения загрязняющих веществ в технологическом процессе?

Грива П.В.. – Проект техперевооружения сталелитейного цеха не затрагивает изменения технологии выплавки стали электродуговыми печами, а лишь вводит дополнительное оборудование, предназначенное для улавливания загрязняющих веществ, выделяющихся при технологическом процессе и недопущения их выбросов в атмосферный воздух.

2. Пшеничнюк О.В – Проектируемое оборудование обеспечит очистку выбросов от всех загрязняющих веществ или не от всех?

Жуков Д.И. – Предлагаемое оборудование в состоянии очищать технологические выбросы только от взвешенных загрязняющих веществ, то есть которые имеют твёрдую структуру, проще говоря пыль, а газообразные вещества данными фильтрационными установками не улавливаются.

3. Чухлеб В.И. – На сколько отходящий воздух очищается вашими фильтрами от вредных

Жуков Д.И. – Установка газоочистного оборудования для улавливания взвешенных частиц, образующихся при расплаве стали и направляемых в атмосферный воздух с применением фильтрующих элементов позволит снизить выбросы взвешенных веществ (в том числе диоксид кремния с содержанием кремния более 70% - вещество 3 класса опасности) от сталеплавильных печей не менее чем на 99,3%. То есть: из одного килограмма образованной пыли 990 грамм будет задержано от выброса.

Председатель общественных слушаний:

- Ещё вопросы есть? Вопросов больше нет.

Заключительное слово взял председатель общественных слушаний, заместитель главы Администрации города Рубцовска Обухович О.Г. – Судя по представленным проектным материалам, сооружение запроектировано серьёзное и требует немалых вложений. При таком капитальном подходе к решению вопроса выбросов в атмосферу загрязняющих веществ на наиболее загрязнённом участке производства предполагается и дальнейшее соблюдение предприятием экологических требований, выдвинутых Государственным законодательством, какое мы могли сейчас увидеть в проекте объекта. Такие проекты, несомненно, влияют на улучшения качества жизни населения нашего города. Хочется надеется, что предприятие не остановится на реализации данного проекта и обеспечит дальнейшее снижение (а лучше прекращение) выбросов всего спектра загрязняющих веществ в атмосферу нашего города.

Решили:

1. Общественные обсуждения (включая слушания) проектной документации и предварительных материалов оценки воздействия на окружающую среду намечаемой хозяйственной деятельности по проекту «Цех литейный (пр-во стали ф-л г.Рубцовск)» рег.№ А63-00613-0017 АО «Алтайвагон» по адресу: г. Рубцовск, ул. Тракторная, 33. Сооружения пылегазоочистные для электродуговых сталеплавильных печей ДС-6Н1» признать состоявшимися.

2. Процедура информирования общественности проведена согласно действующему законодательству, регламент слушаний выдержан без срывов и нарушений.

3. Представленные на общественные обсуждения материалы проектной документации и материалы оценки воздействия на окружающую среду намечаемой хозяйственной деятельности по проекту «Цех литейный (пр-во стали ф-л г.Рубцовск)» рег.№ А63-00613-0017 АО «Алтайвагон» по адресу: г. Рубцовск, ул. Тракторная, 33. Сооружения пылегазоочистные для электродуговых сталеплавильных печей ДС-6Н1» утвердить и принять за основу при разработке окончательных материалов ОВОС.

4. Протокол общественных слушаний является неотъемлемой частью окончательных материалов ОВОС. Материалы общественных обсуждений направляются в установленном порядке для прохождения государственной экологической экспертизы.


Протокол составлен в двух экземплярах, один хранится в администрации муниципального образования город Рубцовск, второй – у заказчика общественных обсуждений.

Приложения:

1. Журнал регистрации участников общественных обсуждений (в форме слушаний) по объекту государственной экологической экспертизы «Проектная документация «Цех литейный (пр-во стали ф-л г.Рубцовск)» рег.№ А63-00613-0017 АО «Алтайвагон» по

- электродуговых сталеплавильных печей ДС-6Н1», включая предварительные материалы оценки воздействия на окружающую среду.
2. Согласия на обработку персональных данных.

Председатель комиссии
Заместитель главы Администрации
города Рубцовска


_____ О.Г. Обухович

Секретарь комиссии
Главный специалист комитета Администрации
города Рубцовска по промышленности,
энергетике, транспорту и дорожному хозяйству


_____ В.И. Чухлеб

Члены комиссии:

председатель комитета Администрации
города Рубцовска по промышленности,
энергетике, транспорту и дорожному хозяйству


_____ Е.И. Долгих

председатель комитета Администрации города
Рубцовска по архитектуре и градостроительству

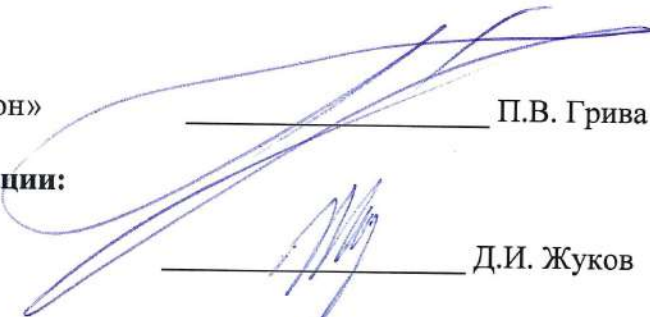

_____ Н.Т. Деревянко

Главный специалист комитета Администрации
города Рубцовска по промышленности,
энергетике, транспорту и дорожному хозяйству


_____ Н.В. Ключкова


Представитель заказчика:

заместитель главного инженера
Рубцовского филиала АО «Алтайвагон»


_____ П.В. Грива

Представитель проектной организации:

ООО «ПО Сибгипросельхозмаш»
Главный инженер проекта


_____ Д.И. Жуков

Представитель общественности



_____ О.В. Пшеничнюк

Представитель общественности


_____ В.В. Фисенко

Представитель общественной организации
АРОО «ЦСТ «Территория 22»




_____ М.М. Добровольский