***Інформація про отримання дозволу для ознайомлення з нею громадськості***

**Повне та скорочене найменування суб’єкта господарювання**: ТОВАРИСТВО З ОБМЕЖЕНОЮ ВІДПОВІДАЛЬНІСТЮ «ПЛАНЕТА-ІНКС», (далі ТОВ «ПЛАНЕТА-ІНКС»);

**Ідентифікаційний код юридичної особи в Єдиному державному реєстрі підприємств та організацій Україн**и: 37298747;

**Місцезнаходження суб’єкта господарювання, контактний номер телефону, адресу електронної пошти суб’єкта господарювання**: 04071, м. Київ, вул. Костянтинівська, буд. 32-Б;

**Місцезнаходження об’єкта/ промислового майданчика**: 15000, Чернігівська обл., Чернігівський р-н, с. Ріпки, вул. Замглайське шосе, 3.

**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:** відповідно до ст.3 Закону України «Про оцінку впливу на довкілля» діяльність ТОВ «ПЛАНЕТА-ІНКС» належить до першої категорії видів планованої діяльності та об’єктів, які можуть мати значний вплив на довкілля і підлягають оцінці впливу на довкілля: 6) хімічне виробництво, в тому числі виробництво основних хімічних речовин, хімічно-біологічне, біотехнічне, фармацевтичне виробництво з використанням хімічних або біологічних процесів, виробництво засобів захисту рослин, регуляторів росту рослин, мінеральних добрив, полімерних і полімервмісних матеріалів, лаків, фарб, еластомерів, пероксидів та інших хімічних речовин; виробництво та зберігання наноматеріалів потужністю понад 10 тонн на рік. Проте, на проммайданчику не здійснювалась оцінка впливу на довкілля, оскільки технологічне устаткування введено в експлуатацію в 2007 році, та, з моменту набрання чинності Закону України «Про оцінку впливу на довкілля» розширень чи реконструкцій, змін до технології виробництва, зміна обладнання не проводилось, добова чи річна продуктивність не збільшувалась, тому підстав для проведення оцінки впливу на довкілля та отримання відповідного висновку не було.

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

Таблиця 1 - Перелік виробництв

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| ***№ з/п*** | ***Код устаткування*** | ***Тип процесу*** | ***Найменування устаткування*** |
| 1 | 2.D.3.g | основний | ***Хімічна продукція / Виробництво фарб,*** *джерела викидів №№ 1-8, 10-13, 17-21, 28* |
| 2 | 1.A.4 | допоміжний | ***Енергетика / регулювання процесу спалювання, мале спалювання,*** *джерела викидів №№ 25, 26, 27* |

Основним видом діяльності підприємства ТОВ «ПЛАНЕТА-ІНКС» є виготовлення широкого асортименту поліграфічних фарб та лаків для офсетного та флексографічного друку.

Річна виробнича потужність підприємства становить 1403 тонн лакофарбової продукції.

Планованою діяльністю ТОВ «ПЛАНЕТА-ІНКС» передбачається здійснення діяльності з виготовлення широкого асортименту поліграфічних фарб та лаків для офсетного та флексографічного друку.

Структурно підприємство складається з:

* виробництва флексографічних органорозчинних фарб;
* виробництва флексографічних воднорозчинних фарб;
* виробництва офсетних фарб;
* камери розігріву алкідних смол;
* теплоенергетичне виробництва;
* складського господарства.

**Флексографічний цех**

Флексографічні фарби та лаки на основі води і на основі органічних розчинників виготовляють за одним технологічним процесом, який включає наступні стадії: приймання і підготовка сировини; виготовлення напівпродукту фарби (пігментної пасти, добавки); приймання і підготовка сировини; приготування фарби; фасування і маркування готового продукту.

1. Приймання і підготовка сировини

Сировиною для виробництва флексографічних фарб є: пігменти, в'яжучі, добавки і розчинники. Вся сировина повинна відповідати вимогам НТД (нормативно-технічній документації) або сертифікатів якості виробника.

Сировина поступає у виробництво фарб в тарі виробника зі складів, які входять до складу виробничого корпусу. Рідка сировина поступає в бочках, ємностях на їм3, сипуча сировина поступає в паперових мішках, картонних барабанах.

В'яжучими та добавками можуть бути як закуплені готові продукти, так і виготовлені на їх основі напівпродукти власного виробництва.

Етиловий спирт зберігається в ємностях на складі.

1. Виготовлення напівпродуктів для виробництва органорозчинних фарб.

 *Виготовлення пігментної пасти*

Порожня діжа Д1 зважується на вагах В1 СВП-1500-10. Згідно технологічної карти-завдання проводять завантаження компонентів: розчинників, лаків, добавок. Додається пігмент малими порціями, попередньо зважений на вагах В1 СВП-1500-10. Пігмент вводиться поволі, щоб не допустити втрат і виділення пилу. Всі операції завантаження діжі проводять вручну при включеній місцевій витяжній вентиляції.

Завантажена діжа встановлюється під міксер MI-5 V-105.00.00. Після перемішування діжа з напівпродуктом транспортується у відділення перетиру фарб.

Перетир пігменту проводять у відділенні перетиру в апаратах AKO-MILL PKY-25 та PKY-40 (горизонтальних бісерних млинах) К1-4. Час подрібнення залежить від типу пігменту та вигляду напівпродукту. Повітря з відділення перетиру; через загальнообмінну вентиляцію потрапляє в атмосферу.

Пігментна паста після перетиру виштовхується скрізь щільовий фільтр до трубопроводу і направляється в діжу Д2.

Після подрібнення проба пасти направляється в лабораторію для контролю ступеню перетиру пігменту та відповідності відбитку пасти зразку-еталону. При відповідності показників вимогам карти-завданню паста зважується і поступає на операцію приготування фарби або завантажується в ємність для зберігання.

 *Виготовлення нітроцелюлозного лаку.*

Нітроцелюлозний лак виготовляють у відділенні перемішування фарб в дисольвері SM-500-ISV Ех А1 (джерело №4, вент.В-36). Розчинник для флексографії, етилацетат, етоксіпропанол по черзі, згідно технологічної карти- завдання, завантажуються в бак дисольвера, який знаходиться на платформних вагах В2 СВПБ-600-10. Діжа з ваг пересувається та встановлюється в дисольвер SM-500-ISV Ex Al.

Нітроцелюлозу, зволожену спиртом етиловим, доставляють зі складу в барабанах у відділення перемішування фарб, зважують на вагах і засипають у бак вручну. Всі операції заповнення баку дісольверу проводять при включеній місцевій витяжній вентиляції.

Нітроцелюлозний лак насосом НІ перекачують із баку дісольверу в накопичувальну ємність Е1, яка знаходиться під "азотним диханням”. Вся нітроцелюлоза, яка знаходиться на дільниці повинна бути перероблена протягом зміни в той же день, залишки нітроцелюлози в кінці зміни вертаються в склад нітроцелюлози.

Завантаження нітроцелюлозного лаку із ємності Е1 в порожню діжу проводять самопливом. Азот для ’’азотного дихання” зберігається в балонах, для яких передбачено шафи.

 *Виготовлення амідного лаку.*

Амідний лак виготовляється у відділенні перемішування фарб. Розчинник для флексографії завантажується в діжу, яка знаходиться на вагах В1 СВП-1500- 10 згідно з технологічною картою-завданням.

Завантажена діжа встановлюється під міксер М1-5 V-105.00.00. Потім малими порціями добавляють амідну смолу. Після повного розчинення полімеру відбирається проба для контролю в'язкості, яка повинна відповідати вимогам технологічної карти-завдання.

Готовий амідний лак зважується і переливається в марковану ємність для зберігання або використовується безпосередньо у виробництві.

 *Виготовлення акрилового лаку*

Акриловий лак виготовляється у відділенні виготовлення кінцевої рецептури фарб. Розчинники для лаку завантажуються в діжу, яка знаходиться на вагах В1 СВП-1500-10 згідно з технологічною картою-завданням.

Завантажена діжа встановлюється під міксер М1-5 V-105.00.00. Потім малими порціями добавляють акрилову смолу. Після повного розчинення полімеру відбирається проба для контролю в'язкості, яка повинна відповідати вимогам технологічної карти-завдання.

Готовий акриловий лак зважується і переливається в марковану ємність для зберігання або використовується безпосередньо у виробництві.

 *Виготовлення фарби прозорої (лаку-освітлювача) та інших органорозчинних лаків*

Фарба прозора виготовляється у відділенні перемішування фарб і може бути використана як напівпродукт у виготовленні фарб або як готова продукція.

Діжа, яка знаходиться на вагах В1 СВП-1500-10, завантажуються згідно технологічної карти-завдання послідовно: розчинник для флексографії, етилацетат, етоксіпропанол, смоли, добавки та інші інгредієнти, що входять до складу лаку. Діжа транспортується та встановлюється під міксер М1-5 V- 105.00.00.

Готова фарба зважується і використовується безпосередньо у виробництві або фасується для відвантаження споживачам.

* *Виготовлення воскової пасти*

Воскова паста виготовляється у відділенні перемішування фарб, використовується як напівпродукт у виготовленні фарб.

Діжа, яка знаходиться на вагах В1 СВП-1500-10, завантажується згідно технологічної карти-завдання послідовно: розчинник для флексографії, етилацетат, нітролак. Діжа транспортується у відділення виготовлення кінцевої рецептури фарб та установлюється під міксер М1-5 V-105.00.00. Потім малими порціями добавляють віск.

Готова воскова паста зважується і фасується в марковану ємність для зберігання або використовується безпосередньо у виробництві.

* *Виготовлення напівпродуктів для виробництва водорозчинних фарб серії РМВ-ООО.*
* *Виготовлення водорозчинної смоли SP-1986.*

Смола *SP*-1986 виготовляється у відділенні перемішування фарб. Питна вода, моноетаноламін, піногасник завантажуються в діжу, яка знаходиться на вагах В1 СВП-1500-10 згідно з технологічною картою-завданням, потім додається необхідна кількість водяного розчину акрилового сополімеру. Діжа транспортується та встановлюється під міксер МІ-5 V-105.00.00. По закінченню перемішування відбирається проба для контролю в'язкості та показника рН. Одержана смола зважується і переливається в ємність для зберігання, або одразу використовується безпосередньо у виробництві.

 *Виготовлення водорозчинної смоли SP-1952.*

Смолу *SP*-1952 виготовляють у відділенні перемішування фарб і використовують як напівпродукт при виготовленні фарб. Виготовлення смоли проводиться при включеній вентиляції цеху та місцевій витяжній вентиляції. Питна вода, моноетаноламін, піногасник. згідно технологічної карти-завдання, завантажуються в діжу, яка знаходиться на вагах В1 СВПБ-600-10. Необхідна кількість аміаку зважується в каністру та завантажується в діжу, встановлену під міксер М1-5 V-105.00.00. Потім у діжу з пакувальних мішків завантажується необхідна кількість твердої смоли у вигляді лусочок.

Виготовлена смола зважується і переливається в марковану ємність для зберігання або одразу використовується безпосередньо у виробництві.

 *Виготовлення інших матеріалів для флексографічного і глибокого друку*

Крім фарб на встановленому устаткуванні можуть виготовлятися інші добавки (для поліпшення адгезії, глянцю, проти стирання фарб), лаки, які використовуються після друку

(прозорі, матові), освітлювачі та інші матеріали. В залежності від виду (водорозчинні або органорозчинні), ці матеріали виготовляються за технологією виробництва відповідних лаків-освітлювачів або водорозчинних фарб.

1. Приготування фарби

В діжу, яка встановлена на вагах В1 СВП-1500-10 почергово вводять компоненти фарби відповідно з технологічною картою-завданням: спочатку лаки та рідкі добавки, а потім пасту. Після введення всіх компонентів вміст діжі розмішують міксером MI-5 V-105.00.00. Відбирають зразок фарби і направляють в лабораторію, де виконують аналізи готової фарби згідно з ТУ.

Дані про фарбу, що пройшла всі тести, записують у технологічну карту- завдання і діжу направляють у відділення фасування фарб.

1. Фасування і маркування готового продукту

Фарбу фасують на вагах ВЗ СВПБ-60-5. Діжу з фарбою встановлюють на платформу і самоналивом заповнюють відра фарбою яку фільтрують через металеві сита з розміром ячейки 1,5-2 мм. Герметично закриті відра маркують етикетками та пломбують. Готову продукцію на піддонах механічним візком відправляють на склад готової продукції. Повітря з відділення фасування через загальнообмінну вентиляцію потрапляє до атмосфери.

1. Промивання обладнання

У цеху встановлене устаткування для очищення діж від лакофарбових матеріалів: установка «АКО-WASH», два баки об’ємом 3,5 m3 для відстоювання промивних забруднених вод, шестеренний насос і фільтр із текстильним фільтруючим змінним елементом.

Після виготовлення органорозчинних паст і фарб, забруднені розчинники, що містять смоли, пігменти, добавки збираються в металеві герметичні бочки для повторного використання.

Після виготовлення водорозчинних паст і фарб забруднену воду збирають у діжу. Потім вона обробляється розчином коагулянтів згідно з «Методичними вказівками з коагуляції промивних вод флексографічної дільниці», залишається на «дозрівання» протягом 24-36 годин. Осад відокремлюється від води фільтром, а очищена вода перекачується в інший бак, де нейтралізується лужним розчином до показника pH = 6,0 - 6,5. Нейтралізована вода повторно використовується для промивання обладнання цеху або зливається в накопичувач за розпорядженням начальника виробництва.

Відфільтрований осад переноситься в бочки, і відправляється на утилізацію.

**Офсетний цех**

Технологічний процес виготовлення фарби включає в себе наступні стадії: приймання та підготовка сировини; приготування напівпродукту; перетирання напівпродукту; приготування добавок; кінцева стадія приготування фарби; фасування та пакування фарби.

1. Приймання та підготовка сировини

Сировиною для одержання офсетних фарб є: пігменти, в'яжучі, добавки і сикативи. Всі компоненти повинні відповідати вимогам НТД (нормативно- технічної документації), або сертифікату якості. Сировина поступає у виробництво офсетних фарб в тарі виробника зі складів, які входять до складу виробничого корпусу. Рідка сировина поступає в бочках, сипуча сировина поступає в паперових мішках.

Смола зі складу поступає в бочках на стадію розігріву. Розігрів смол відбувається у «Відділенні розігріву смол». Бочки зі смолою завантажуються з камери розігріву, де смола розігрівається до 50°С. Після розігріву бочка зі смолою бочкоопрокидувачем піднімається над діжею Д1 що знаходиться на вагах В1, встановлених у відділенні розігріву смол і відбувається завантаження відповідно до технологічної карти-завдання.

1. Приготування напівпродукту

Компоненти згідно технологічної карти-завдання завантажуються послідовно: рідка сировина - в'яжучі, добавки, потім, сипуча сировина - пігмент.

У діжу зі смолою ДЕН, що встановлена на вагах ВХ14 СВПВ-60-10, малими порціями добавляють пігмент. Пігмент вводиться поволі, щоб не допустити втрат і виділення пилу. Всі операції завантажування діжі проводять ВРУЧНУ ПРИ включеній місцевій витяжній вентиляції.

Після завантаження пігменту діжа ДЕ 11 перевозиться до електроміксера ММ 12 У105.00.00ПС для перемішування. Діжа, в якій відбувається процес перемішування, щільно закривається поліетиленовою плівкою, щоб уникнути розпилення.

1. Перетирання напівпродукту

Після перемішування напівпродукт фарби з діжі ДЕН передається на стадію перетирання. Діжа ДЕ11 підводиться до Ако-пресу ХІ-4.

Напівпродукт фарби з діжі Д1 поступає в завантажувальний лоток трьохвалкового млину Т1-4ВЦНЕЕК8ПУ-1100.

Після досягнення ступеню перетирання до 5 мкм напівпродукт фарби збирається в діжу Д2. Проба фарби направляється в лабораторію на випробування. Проводиться лабораторний аналіз на відповідність показників якості і напівпродукт фарби направляється на кінцеву стадію приготування фарби. Повітря з відділення перетирання фарби через вентилятор В-24 викидається в атмосферне повітря.

1. Приготування добавок для фарби

До складу кінцевої стадії виготовлення фарби входять такі добавки: паста воскова, паста силоїдна, кобальтовий сикатив і антидрайєр, що готуються в спеціально призначеному для цього відділенні. Приготування добавок проводиться в діжах ДЕ 1-8, встановлених на вагах ВХЗ СВПБ-600-10.

Паста силоїдна і кобальтовий сикатив готовиться в діжі ДЕ 1-8. Необхідні для приготування рідкі компоненти згідно технологічної карти-завдання вручну завантажуються в діжу ДЗ-4 встановлену на вагах В2-3, потім діжа подається для перемішування до електроміксера ММ5.

Паста воскова і антидрайєр готується в діжі Д5-6. Необхідні для приготування рідкі компоненти і розріджувач згідно технологічної карти- завдання завантажуються в діжу Д5-6, встановлену на вагах В2-3. Потім діжа Д5-6 подається для перемішування до електроміксера ММ5. Після перемішування паста направляється в один із трьохвалкових млинів ТІ-4 BUHLER SDV-1100 для перетирання її до заданої консистенції. Паста воскова з Ако-пресу ХІ-4 поступає на трьохвалкову фарбоперетирну машину.

Приготовлена добавка збирається в бочку і закривається кришкою. Бочка з добавкою маркується етикеткою і направляється на зберігання у відділення приготування добавок.

1. Кінцева стадія приготування фарби

При виготовленні фарби використовуються добавки (кобальтовий сикатив, антидрайєр, паста силоїдна і паста воскова), операційні кількості яких зважуються в проміжну тару на вагах ВХЗ СВПБ-600-10. Добавки завантажуються в діжу ДЕ 1-8, яка містить напівпродукт фарби. Для перемішування добавок з напівпродуктом фарби діжа Д2 встановлюється під міксер ММ58. Повітря з приміщення перемішування фарби через вентилятор В- 25 викидається в атмосферне повітря.

1. Фасування та пакування фарби

При відповідності результатів випробувань фарби вимогам ТУ У 24.3- 30904372-003 готовий продукт в діжі ДУ1-8 передається на фасування, яке проводиться за допомогою трьохвалкової фарбоперетирної машини Т1-4 BUHLER SDV-1100. Фарба з Ако-пресу XI-4 поступає в машину Т1-4 BUHLER SDV-1100 з діжі ДУ1-8. Фасування фарби проводиться у відповідності з НД.

Банки встановлюються на ваги В4-6 СВПБ-60-5, що розміщені під сточним лотком трьохвалкової фарбоперетирної машини Т1-4 BUHLER SDV-1100. Наповнені банки з фарбою накриваються кришками і транспортуються до вакуум-пакувальної машини Ш, де проводиться герметичне закупорювання банок. Герметично закупорені банки встановлюються на стіл, де приклеюються марковані етикетки. Банки з фарбою пакують в картонні коробки. Продукція відправляється на склад готової продукції.

**Відділення розігріву алкідних смол**

У відділенні знаходиться 6 камер, алкідні смоли в закритих ємностях (бочках) підігріваються до 60°С і далі направляються на виробництво. Одночасно можуть розігріватися 6 бочок по 200 л кожна. Розігрів відбувається в шести камерах, що обігріваються водяним опалюванням від електрокотла. Приміщення складу має площу 36 м2. Повітря з відділення через даховий вентилятор потрапляє в атмосферне повітря.

У виробництві фарб та лаків використовується сировина за наявності висновку державної санітарно-епідеміологічної експертизи МОЗ України. Якість сировини повинна відповідати вимогам ГОСТ, ТУ, сертифікатам якості підприємств-постачальників.

Сировина за своїм призначенням і властивостями поділяється на декілька груп:

* кольорові пігменти;
* в’яжучі та плівкоутворюючі речовини;
* розчинники;
* допоміжні спеціальні добавки.

Пігменти представляють собою сполуки складної хімічної будови, асортимент, яких відрізняється широкою кольоровю гамою.

Плівкоутворюючі речовини є основними компонентами фарб, що забезпечують утворення покриття при нанесенні фарби на поверхню. В пігментних фарбах плівкоутворюючі змочують частинки пігментів і наповнювачів, адсорбуються на їх поверхні і служать дисперсним вяжучим середовищем.

У виробництві флексографічних фарб використовуються розчинники, які відносяться до різних класів хімічних речовин. Це вода, спирти, гліколі, ефіри, ароматичні вуглеводні. Суміші розчинників використовують для розчинення плівкоутворюючих речовин, а також для розбавлення лакофарбових матеріалів до робочої в’язкості.

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

Відомості щодо виду та обсягів викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами наведені в таблиці 6.1.

Таблиця 6.1. Відомості щодо виду та обсягів викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ з/п** | **Забруднююча речовина** | **Фактичний обсяг викидів, т/рік\*** | **Потенційний****обсяг викидів, т/рік** | **Порогові значення потенційних викидів для взяття на державний облік, т/рік** |
| **Код** | **Найменування** |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** |
| 1 | 01007 | Ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть | 0,0000001 | 0,0000001 | 0,0003 |
| 2 | 03000 | Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 0,022 | 0,022 | 3,0 |
| 3 | 03000 | Кремнію діоксид | 0,0003 | 0,0003 |
| 4 | 04001 | Азоту діоксид | 0,075 | 0,075 | 1,0 |
| 5 | 04002 | Азоту оксид | 0,0001 | 0,0001 | 0,1 |
| 6 | 04003 | Аміак | 0,034 | 0,034 | 1,5 |
| 7 | 06000 | Оксид вуглецю | 0,012 | 0,012 | 1,5 |
| 8 | 07000 | Вуглецю діоксид | 44,601 | 44,601 | 500,0 |
| 9 | 10000 | Моноетаноламін | 0,053 | 0,053 | 0,3 |
| 10 | 11000 | 1-метоксипропанол | 0,052 | 0,052 | 1,5 |
| 11 | 11000 | Бутилметакрилат | 0,002 | 0,002 |
| 12 | 11000 | Дибутилфталат | 0,0001 | 0,0001 |
| 13 | 11000 | Масло мінеральне нафтове (веретенне, машинне, циліндрове і ін.) | 0,028 | 0,028 |
| 14 | 11000 | Метилметакрилат | 0,004 | 0,004 |
| 15 | 11000 | Спирт етиловий | 0,312 | 0,312 |
| 16 | 11000 | Спирт ізопропіловий | 0,066 | 0,066 |
| 17 | 11000 | Уайт-спірит | 0,014 | 0,014 |
| 18 | 11021 | Етилацетат | 0,015 | 0,015 | 1,0 |
| 19 | 11041 | Толуол | 0,058 | 0,058 | 0,9 |
| 20 | 12000 | Метан | 0,001 | 0,001 | 10,0 |
| 21 | 13000 | п-~Діоксибензол (гідрохенон) | 0,0001 | 0,0001 | 0,1 |
| **Усього для підприємства** | **45,349** | **45,349** |  |
| Найбільш поширені забруднюючі речовини |
| 1 | 03000 | Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | 0,022 | 0,022 | 3,0 |
| 2 | 04001 | Азоту діоксид | 0,075 | 0,075 | 1,0 |
| 3 | 06000 | Оксид вуглецю | 0,012 | 0,012 | 1,5 |
| **Усього:** | **0,109** | **0,109** |  |
| Небезпечні забруднюючі речовини |
| 1 | 01007 | Ртуть та її сполуки в перерахунку на ртуть | 0,0000001 | 0,0000001 | 0,0003 |
| 2 | 04003 | Аміак | 0,034 | 0,034 | 1,5 |
| 3 | 10000 | Моноетаноламін | 0,053 | 0,053 | 0,3 |
| 4 | 11021 | Етилацетат | 0,015 | 0,015 | 1,0 |
| 5 | 11041 | Толуол | 0,058 | 0,058 | 0,9 |
| 6 | 13000 | п-~Діоксибензол (гідрохенон) | 0,0001 | 0,0001 | 0,1 |
| **Усього** | **0,160** | **0,160** |  |
| Інші забруднюючі речовини, присутні у викидах об’єкта |
| 1 | 03000 | Кремнію діоксид | 0,0003 | 0,0003 |  |
| 2 | 11000 | 1-метоксипропанол | 0,052 | 0,052 | 1,5 |
| 3 | 11000 | Бутилметакрилат | 0,002 | 0,002 |
| 4 | 11000 | Дибутилфталат | 0,0001 | 0,0001 |
| 5 | 11000 | Масло мінеральне нафтове (веретенне, машинне, циліндрове і ін.) | 0,028 | 0,028 |
| 6 | 11000 | Метилметакрилат | 0,004 | 0,004 |
| 7 | 11000 | Спирт етиловий | 0,312 | 0,312 |
| 8 | 11000 | Спирт ізопропіловий | 0,066 | 0,066 |
| 9 | 11000 | Уайт-спірит | 0,014 | 0,014 |
| 10 | 12000 | Метан | 0,001 | 0,001 | 10,0 |
| **Усього** | **0,479** | **0,479** |  |
| Забруднюючі речовини, для яких не встановлені ГДК (ОБРД) в атмосферному повітрі населених міст |
| 1 | 04002 | Азоту оксид | 0,0001 | 0,0001 | 0,1 |
| 2 | 07000 | Вуглецю діоксид | 44,601 | 44,601 | 500,0 |
| **Усього** | **44,601** | **44,601** |  |

**Примітка:** підприємство не звітувало за формою 2-ТП – повітря за 2023 рік, тому у графі 4 фактичні викиди прийняті на рівні потенційних.

В таблиці 6.1 враховані всі забруднюючі речовини від стаціонарних джерел викидів підприємства.

Характеристика установок очистки газів, їх технічний стан та ефективність роботи, параметри газопилового потоку наведені у таблиці 6.4.

*Таблиця 6.4 - Характеристика устаткування очистки газів*

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Номер****джерела****викиду на****карті-схемі** | **Найменування****ГОУ** | **Забруднюючі речовини, за якими****проводиться газоочистка** | **Ступень очищення** | **Назва та тип установки очистки газу** | **На вході в ГОУ** | **На виході з ГОУ** | **Ступінь очищення газу, %** |
| **CAS N / CAS** | **Код** | **найменування** | **об'ємна витрата газопи-****лового потоку, м3/с** | **масова концен-****трація, мг/м3** | **масова витрата, г/с** | **об'ємна витрата газопи-****лового потоку, м3/с** | **масова концен-****трація, мг/м3** | **масова витрата, г/с** |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | **8** | **9** | **10** | **11** | **12** | **13** | **14** |
| Джерела, що обладнані ПГОУ, на підприємстві відсутні, тому таблиця 6.4 не заповнюється |

Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами від об’єкта / промислового майданчика та дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування (установок) наведено у таблицях 6.7, 6.8-6.9.

*Таблиця 6.7 - Сумарні потенційні обсяги викидів забруднюючих речовин та груп речовин в атмосферне повітря від підприємства*

|  |  |
| --- | --- |
| **Забруднююча речовина** | **Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками** |
| **Код** | **найменування** |
| **1** | **2** | **3** |
| ***Усього для об'єкта / промислового майданчика*** | ***45,349*** |
| 01007 | Ртуть та її сполуки (у перерахунку на ртуть) | 0,000 |
| 03000 | Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікрочастинки та волокна) | 0,022 |
| 03000 | Кремнію діоксид | 0,000 |
| 04001 | Оксиди азоту (у перерахунку га діоксид азоту [NO+NO2]) | 0,075 |
| 04002 | Азоту(1) оксид [N2O] | 0,000 |
| 04003 | Аміак | 0,034 |
| 06000 | Оксид вуглецю | 0,012 |
| 07000 | Вуглецю діоксид | 44,601 |
| 10000 | Моноетаноламін | 0,053 |
| 11000 | 1-метоксипропанол | 0,052 |
| 11000 | Метилметакрилат | 0,004 |
| 11000 | Бутилметакрилат | 0,002 |
| 11000 | Дибутилфталат | 0,000 |
| 11000 | Уайт-спірит | 0,014 |
| 11000 | Масло мінеральне нафтове (веретенне, машинне, циліндрове і ін.) | 0,028 |
| 10000 | Моноетаноламін | 0,053 |
| 11000 | Спирт етиловий | 0,312 |
| 11000 | Спирт ізопропіловий | 0,066 |
| 11000 | Уайт-спірит | 0,014 |
| 11021 | Етилацетат | 0,015 |
| 11041 | Толуол | 0,058 |
| 12000 | Метан | 0,001 |
| 13000 | п-~Діоксибензол (гідрохенон) | 0,000 |

**Потенційні обсяги викидів забруднюючих речовин від виробничих та технологічних процесів, технологічного устаткування (установок)**

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування (установки):

Хімічна продукція / Виробництво фарб

код NFR **2.D.3.g**

код SNAP **060307**

*Таблиця 6.8 - Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування (установок)*

|  |  |
| --- | --- |
| **Забруднююча речовина** | **Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками** |
| **Код** | **найменування** |
| **1** | **2** | **3** |
| 03000 | Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікрочастинки та волокна) | 0,022 |
| 03000 | Кремнію діоксид | 0,000 |
| 04003 | Аміак | 0,034 |
| 10000 | Моноетаноламін | 0,053 |
| 11000 | 1-метоксипропанол | 0,052 |
| 11000 | Бутилметакрилат | 0,002 |
| 11000 | Дибутилфталат | 0,000 |
| 11000 | Масло мінеральне нафтове (веретенне, машинне, циліндрове і ін.) | 0,028 |
| 11000 | Метилметакрилат | 0,004 |
| 11000 | Спирт етиловий | 0,312 |
| 11000 | Спирт ізопропіловий | 0,066 |
| 11000 | Уайт-спірит | 0,014 |
| 11021 | Етилацетат | 0,015 |
| 11041 | Толуол | 0,058 |
| 13000 | п-~Діоксибензол (гідрохенон) | 0,000 |
|  | **Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою)** | 0,660 |

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування (установки):

Енергетика / регулювання процесу спалювання, Мале спалювання

код NFR **1.A.4.b.і**

код SNAP **020103**

*Таблиця 6.9 - Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування (установок)*

|  |  |
| --- | --- |
| **Забруднююча речовина** | **Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками** |
| **Код** | **найменування** |
| **1** | **2** | **3** |
| 01007 | Ртуть та її сполуки (у перерахунку на ртуть) | 0,000 |
| 04001 | Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту | 0,075 |
| 04002 | Азоту (1) оксид [N2O] | 0,000 |
| 06000 | Оксид вуглецю | 0,012 |
| 07000 | Вуглецю діоксид | 44,601 |
| 12000 | Метан | 0,001 |
|  | **Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою)** | 44,689 |

**Заходи щодо впровадження найкращих існуючих технологій виробництва**

Згідно Додатку 3 до Інструкції про загальні вимоги до оформлення документів, у яких обґрунтовуються обсяги викидів, для отримання дозволу на викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами для підприємств, установ, організацій та громадян-підприємців, виробництво та технологічне ТОВ «ПЛАНЕТА-ІНКС» належить до таких, які підлягають до впровадження найкращих доступних технологій та методів керування, а саме: п. 4., п.п. 11: «устаткування (установки) для виробництва фарб та пігментів;».

Оскільки приземні концентрації забруднюючих речовин згідно розрахунку розсіювання не перевищують на межі СЗЗ встановлені граничнодопустимі концентрації, відповідно відсутня потреба у впроваджуванні додаткових технологій та методів керування для даного промислового майданчика підприємства.

*Таблиця 2.17 Інформація про заходи щодо впровадження найкращих доступних технологій та методів керування для виробництв та технологічного устаткування (для об'єктів першої групи)*

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **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** |
| Заходи щодо впровадження найкращих існуючих технологій виробництва, які не потребують надмірних витрат та найкращих доступних технологій і методів керування відсутні, тому таблиця 2.17 не заповнюється. |

**Перелік заходів щодо скорочення викидів забруднюючих речовин (що виконані та/або потребують виконання).**

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

Згідно даних документів викиди забруднюючих речовин не перевищують встановлені нормативи граничнодопустимих викидів відповідно до “Нормативів граничнодопустимих викидів забруднюючих речовин зі стаціонарних джерел” затверджених наказом Міністерства охорони навколишнього середовища України від 27 червня 2006 року №309, тому заходи щодо досягнення встановлених нормативів граничнодопустимих викидів не встановлюються.

*Таблиця 10.1 - Заходи відносно скорочення викидів забруднюючих речовин*

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

2 Заходи щодо запобігання перевищенню встановлених нормативів граничнодопустимих викидів у процесі виробництва.

При дотриманні вимог техніки безпеки та умов, викладених у розділі 2.13.1 цього документу викиди забруднюючих речовин підприємством не будуть перевищувати встановлені нормативи граничнодопустимих викидів. Заходи не встановлюються.

3 Заходи щодо обмеження обсягів залпових викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря.

Джерела залпових викидів відсутні, тому заходи не передбачаються.

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

Заходи щодо остаточного припинення діяльності, пов’язаної з викидами забруднюючих речовин в атмосферне повітря, та приведення місця діяльності у задовільний стан, не передбачаються.

5 Заходи щодо охорони атмосферного повітря на випадок виникнення надзвичайних ситуацій техногенного та природного характеру, ліквідація наслідків забруднення атмосферного повітря.

Заходи щодо охорони атмосферного повітря на випадок виникнення надзвичайних ситуацій техногенного та природного характеру, ліквідації наслідків забруднення атмосферного повітря не надаються, так як підприємство не належить до об'єктів підвищеної небезпеки та не підлягає реєстрації у Державному реєстрі об’єктів підвищеної небезпеки. Заходи не встановлюються.

Таблиці 2.16.2. - Заходи щодо охорони атмосферного повітря на випадок виникнення надзвичайних ситуацій техногенного та природного характеру, ліквідація наслідків забруднення атмосферного повітря

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Найменування потенційно небезпечногооб'єкта | Місце розта-шування потенційнонебезпечногооб'єкта | Найменування, маса, категорія небезпечної речовини чи групи речовин, що використовуютьсяабо виготовляються, переробляються,зберігаються чи транспортуютьсяна об'єкті | Найменуванняабо категорія небезпечної речовини чи групи небезпечних речовин, за якимипроводиласяідентифікаціяоб'єкта | Найменування забруднюючих речовин,які у випадку виник-нення надзвичайноїситуації техногенного або природного характеру можутьнадійти в атмосфернеповітря | Найменування заходівщодо охорониатмосферного повітряна випадок виникненнянадзвичайної ситуації | Найменування заходівщодо ліквідаціїнаслідків забрудненняатмосферного повітряу разі виникненнянадзвичайної ситуації |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| ТОВАРИСТВО З ОБМЕЖЕНОЮ ВІДПОВІДАЛЬНІСТЮ «ПЛАНЕТА-ІНКС»за адресою: 15000, Чернігівська обл., Чернігівський р-н, с. Ріпки, вул. Замглайське шосе, 3 | Склад нітроцелюлози | Нітроцелюлоза / хімічні органічні речовини – 72,0 тон | Нітроцелюлоза / категорія 5 – бризантні (вторинні) та піротехнічні вибухові речовини | Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азотуОксид вуглецюВуглеводні насиченіМетанАзоту (1) оксид [N2O]Вуглецю діоксидРечовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом | Земляне обвалювання складу нітроцелюлози, заземлення металоконструкцій для виключення умов виникнення статичних розрядів, влаштування блискавкозахисту для виключення попадання блискавки в склад, влаштування системи автоматичного пожежогасіння. | Документальна фіксація та повідомлення Міндовкілля, оцінка наслідків аварії з точки зору забруднення атмосферного повітря, надання звіту Міндовкілля в якості складової частини річного екологічного звіту. Розробка та виконання коригувальних дій з метою попередження аварій в майбутньому як технічного так і організаційного напрямку. |
| ТОВАРИСТВО З ОБМЕЖЕНОЮ ВІДПОВІДАЛЬНІСТЮ «ПЛАНЕТА-ІНКС»за адресою: 15000, Чернігівська обл., Чернігівський р-н, с. Ріпки, вул. Замглайське шосе, 3 | Склад поліграфічних масл | Мінеральні масла / хімічні органічні речовини – 1,325 тон | Мінеральні масла / хімічні органічні речовини – 1325 кг | Масло мінеральне нафтове (веретенне, машинне, циліндрове і ін.)п-~Діоксибензол (гідрохенон) | Заземлення металоконструкцій для виключення умов виникнення статичних розрядів, влаштування блискавкозахисту для виключення попадання блискавки в склад, влаштування системи автоматичного пожежогасіння. | Припинення робіт на аварійній ділянці. Герметизація пошкоджених елементів обладнання. Аварійна зупинка обладнання. Вимкнення джерел запалення. Зняття напруга з електрообладнання. Ліквідація проливів. Огородження небезпечної зони. Обмеження доступу людей і техніки до аварійної ділянки. Сповіщення та евакуація людей. За необхідності виклик спецслужб. |
| Склад добавок в фарбу | Добавки в фарбу / Хімічні речовини – 14,543 тон | Добавки в фарбу, категорія 10 – речовини які становлять небезпеку для довкілля | Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азотуОксид вуглецюВуглеводні насиченіМетанАзоту (1) оксид [N2O]Вуглецю діоксидРечовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом |
| Склад сипучих речовин | Пігменти, домішки / Хімічні органічні речовини – 68,685 тон | Пігменти, домішки, категорія 10 – речовини які становлять небезпеку для довкілля |
| Склад сипучих речовин | Лаки, воски / Хімічні органічні речовини – 148,582 т | Лаки, воски, категорія 10 – речовини які становлять небезпеку для довкілля |
| Склад готової продукції | Фарби / Фарби із вмістом ЛОС більше 5% / Хімічні органічні речовини – 1403 т | Фарби, категорія 10 – речовини які становлять небезпеку для довкілля |

6 Заходи щодо охорони атмосферного повітря при несприятливих метеорологічних умовах.

Заходи щодо охорони атмосферного повітря при несприятливих метеорологічних умовах здійснюються відповідно до вимог Методичних вказівок „Регулирование выбросов при неблагоприятных метеорологических условиях” (РД 52.04.52-85), затверджених 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 (НМУ).

Проммайданчик розташований в с.Ріпки, де Державною гідрометеорологічною службою України проводиться прогнозування несприятливих метеорологічних умов.

Забруднення приземного шару атмосферного повітря, що створюють викиди проммайданчика ТОВ «ПЛАНЕТА-ІНКС», залежить від метеорологічних умов. В окремі періоди, коли метеорологічні умови сприяють накопиченню забруднюючих речовин у приземному шарі атмосфери, концентрації забруднюючих у повітрі можуть різко зростати. Щоб у ці періоди не допускати виникнення високого рівня забруднення, необхідно завчасне прогнозування таких умов і своєчасне скорочення викидів забруднюючих речовин в атмосферу. Під регулюванням викидів забруднюючих речовин в атмосферу розуміється їх короткочасне скорочення в періоди НМУ, що призводять до формування високого рівня забруднення повітря. Регулювання викидів здійснюється з урахуванням прогнозу НМУ на основі попереджень про можливість небезпечного зростання концентрацій забруднюючих речовин в повітрі з метою його запобігання.

Прогнозування високих рівнів забруднення, передачу попереджень (оповіщень) та їх скасування здійснюють прогностичні підрозділи Гідрометцентру.

Попередження про підвищення рівня забруднення повітря для окремих джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферу складаються, коли очікуються НМУ, при яких максимальні концентрації забруднюючих речовин у повітрі, що створюються джерелом або групою джерел, можуть перевищувати См (розрахункова максимальна концентрація забруднюючих речовин, що має місце при відсутності НМУ). Для даного випадку до НМУ відносяться: піднесена інверсія вище джерела, штильовий шар нижче джерела, тумани. Попередження складаються як для окремих джерел викидів, так і по місту в цілому.

Для окремих джерел викидів складаються попередження трьох ступенів:

- попередження першого ступеня складається, якщо передбачається один з комплексів НМУ, наведених в «Методичних вказівках з прогнозом забруднення повітря у містах», при цьому очікуються концентрації в повітрі одного або декількох контрольованих речовин вище ГДК;

- другого ступеня - якщо передвіщаються два таких комплекси одночасно (наприклад, якщо при небезпечній швидкості вітру очікується і піднесена інверсія, і несприятливий напрям вітру), коли очікуються концентрації одного або декількох контрольованих речовин вище 3 ГДК

- третього ступеня - коли після передачі попередження другого ступеня небезпеки надходить інформація показує, що при встановлених метеорологічних умовах вжиті заходи не забезпечують необхідну чистоту атмосфери; при цьому очікуються концентрації в повітрі одного або декількох забруднюючих речовин вище 5 ГДК.

Регулювання викидів забруднюючих речовин в атмосферу при несприятливих метеорологічних умовах передбачає їх короткочасне зниження. Здійснюється регулювання на основі попереджень про можливе небезпечне зростання концентрацій домішок в повітрі з метою його попередження.

При розробці заходів щодо регулювання викидів враховується внесок різних джерел в створенні граничних концентрацій домішок. Крім того, для кожного конкретного інгредієнта, по якому передбачається регулювання викидів, враховується його фактичний викид в атмосферу даним підприємством. Для деяких інгредієнтів, приземні концентрації яких незначні, регулювання викидів може не проводитися.

Таким чином, у кожному конкретному випадку необхідно визначати на яких джерелах і по якому інгредієнту слід скорочувати викиди з метою досягнення найбільшого ефекту при регулюванні викидів з урахуванням пріоритетності забруднюючих речовин, передбачається черговість скорочення середніх виділень.

Величини викидів в період НМУ визначаються з прогнозних значень концентрацій, які мають бути досягнуті в результаті виконання заходів.

Відповідно до цього, в період НМУ на підприємстві планується 3 режими роботи. Заходи щодо скорочення викидів забруднюючих речовин в атмосферу в періоди НМУ наведені у таблиці 10.2.

*Таблиця 10.2 - Заходи щодо скорочення викидів забруднюючих речовин в атмосферу в періоди несприятливих метеорологічних умовах*

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| ***І режим НМУ*** |
| 1.А.4 - мале спалювання | Знизити споживання палива на 15% від максимальних проектних значень | На період НМУ I режиму | 25, 26, 27 | - | - |
| ***ІІ режим НМУ*** |
| 1.А.4 | Комплекс заходів І режиму роботи | На період НМУ II режиму | 25, 26, 27 | - | - |
| 2.D.3.g - Хімічна продукція | В період НМУ забороняється робота дільниці завантаження сировини в міксер | На період НМУ II режиму | 6 | - | - |
| ***ІІІ режим НМУ*** |
| 1.А.42.D.3.g | Комплекс заходів І режиму роботи | На період НМУ ІII режиму | 25, 26, 27 | - | - |
| 1.А.42.D.3.g | Комплекс заходів ІІ режиму роботи | На період НМУ ІII режиму | 6, 25, 26, 27 | - | - |
| 1.А.4 - мале спалювання | Знизити споживання палива на 0% від максимальних проектних значень | На період НМУ IІI режиму | 25, 26, 27 | - | - |
| 2.D.3.g  | В період НМУ забороняється виробництво та фасування фарб та лаків | На період НМУ IІІ режиму | 1-8, 10-13, 17-21, 28 | - | - |

7 Інші заходи, направлені на скорочення викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря, в залежності від виробництв, технологічного устаткування.

Інші заходи, направлені на скорочення викидів забруднюючих речовин не передбачаються.

**Дотримання виконання природоохоронних заходів щодо скорочення викидів.**

На промисловому майданчику ТОВ «ПЛАНЕТА-ІНКС» не передбачаються природоохоронні заходи щодо скорочення викидів (таблиця 10.1).

**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).**

Розрахунок розсіювання забруднюючих речовин від промислового майданчика ТОВ «ПЛАНЕТА-ІНКС» в атмосферне повітря виконаний з використанням автоматизованої системи розрахунку забруднення атмосфери «ЕОЛ+», рекомендованої до використання Міністерством охорони навколишнього природного середовища (Вих. №11-6-31 від 16.02.1996р.), що реалізує «Методику розрахунку концентрацій в атмосферному повітрі шкідливих речовин, що втримуються у викидах підприємств» ОНД-86.

Аналіз розрахунку розсіювання забруднюючих речовин в атмосферному повітрі показав, що створювані максимальні значення приземних концентрацій забруднюючих речовин та окремих груп сумацій на межі нормативної санітарно-захисної зони, з урахуванням фонових концентрацій (у частках ГДК максимально разової для населених місць), не перевищують санітарно-гігієнічні нормативи - 1,0 ГДК.