

Общество с ограниченной ответственностью
«Литейно-Прессовый Завод «Сегал»
улица Пограничников, д. 42, стр. 15
г. Красноярск, Российская Федерация, 660111
www.sial-group.ru; e-mail: segal@sial-group.ru

тел./факс: +7(391) 274-90-30,
274-90-70, 274-90-40
ИНН: 2458008580
КПП: 246750001
ОГРН: 1022402467890



СИАЛ

ЛПЗ «СЕГАЛ»

Исх. № 400 от «10» 12 2018 г.

В Межрегиональное управление
Росприроднадзора по Красноярскому
краю и Республике Тыва.
Ул. Карла Маркса, д.62,
г. Красноярск, 660049

В Министерство экологии и
рационального природопользования
Красноярского края.
Ул. Ленина, д.125, г. Красноярск,
660009

Направляем Вам отчет о выполнении мероприятий в период режима
НМУ №1 с 19 часов 06.12.18г до 19 часов 07.12.18г.

Первый заместитель Генерального директора
– Исполнительный директор

С.В. Разумкин

Исполнитель:
Эколог
Иванова Л.Б. Т.89232825892

УТВЕРЖДАЮ

Первый заместитель генерального директора-
исполнительный директор ООО «ППЗ «Сегал»

С.В. Разумкин

« 10 » 12 2018 г.

Отчет по выполнению мероприятий на период НМУ с 19 часов 06.12.18г до 19 часов 07.12.18г

Режим работы в периоды НМУ	Цех, уча- сток	Номер ис- точника на карте-схеме предприятия	Мероприятие	Примесь, выброс которой сокращается	Мощность выброса, г/с		Эффективность мероприятия, %
					в обычных условиях	при выполне- нии меропри- ятий	
1	2	3	4	5	6	7	8
I режим (производственная площадка №1 – Литейный цех)							
I режим	Литейный цех	0004	Отключение печи тигельной ИАТ 2,5 №4	диАлюминий триоксид	0,0267000	0	100
				Азота диоксид	0,0151200	0	
				Азот (II) оксид	0,0024600	0	
				Углерод оксид	0,0100000	0	
				Азота диоксид	0,6916170	0,4633834	
				Азот (II) оксид	0,1123878	0,0752998	
				Углерод (Сажа)	0,1895104	0,1269720	
I режим	Литей-ный цех	0007	Отключение пламенной печи ГАУЧИ №2	Сера диоксид	1,6816800	1,1267256	33
				Углерод оксид	0,8043109	0,5388883	
				Бенз/а/пирен (3,4- Бензпирен)	0,0000023	0,0000015	
				Мазутная зола теплоэлек- тростанций (в пересчете на ванадий)	0,0013183	0,0008833	

Режим работы в периоды НМУ	Цех, уча-сток	Номер источ-ника на кар-те-схеме предприятия	Мероприятие	Примесь, выброс которой сокращается	Мощность выброса, г/с		Эффективность мероприятия, %	
1	2	3	4	5	6 в обычных условиях	7 при выполне-нии меропри-ятий	8	
I режим	Литей-ный цех	0002	При отключении печи ГАУЧИ №2 отключается зонт от загрузочного отверстия печи	Азота диоксид	0,0034580	0	100	
				Азот (II) оксид	0,0034580	0		
				Сера диоксид	0,0096000	0		
				Углерод оксид	0,0106000	0		
				Азота диоксид	0,0502900	0		
				Азот (II) оксид	0,0081700	0		
I режим	Литей-ный цех	0008	Вывод из работы погрузчиков DOOSAN D50S-5 и DOOSAN Skid Loader 450 PLUS	Углерод (Сажа)	0,0070200	0	100	
				Сера диоксид	0,0051800	0		
				Углерод оксид	0,0422500	0		
				Керосин	0,0119100	0		
				диАлюминий триоксид	0,0534320	0,02673		50,0
				Азота диоксид	0,8452610	0,571244		35,1
				Азот (II) оксид	0,1460518	0,093754		35,0
				Углерод	0,2051504	0,1337004		33,9
				Сера диоксид	1,7220200	1,135492		33,1
				Диитросульфид	0,0000150	0,0000150		0,0
ВСЕГО				Углерод оксид	0,9512609	0,6149409	34,5	
				Бенз/а/пирен (3,4-Бензпирен)	0,0000023	0,0000015	33,0	
				Керосин	0,0267700	0,01486	44,5	
				Углеводороды предельные C12-C19	0,0052000	0,0052000	0,0	
				Мазутная зола теплоэлек-тростанций (в пересчете на ванадий)	0,0013183	0,000935	33,0	
				Эффективность по I режиму: $\varepsilon = \frac{M_{\text{ПДВ}} - M_{\text{ПМ}}}{M_{\text{ПДВ}}} * 100 = \frac{3,9564817 - 2,6015929}{3,9564817} * 100 = 34,4;$ где $M_{\text{ПДВ}}$ – утвержденный норматив ПДВ, г/с; $M_{\text{ПМ}}$ – выброс после выполнения мероприятий, г/с.			34,2	

I режим (производственная площадка №2 – Прессовый цех)							
I режим	Прессовый цех, корпус №1	0016	Остановка сварочных работ	диЖелезо триоксид	0,0041200	0	100
				Марганец и его соединения	0,0003800	0	
				Гидрофторид	0,0001300	0	
				Фториды плохо растворимые	0,0001400	0	
				Пыль неорганическая: 70-20% SiO2	0,0001960	0	

I режим	Прессовый цех, корпус №1	6002	Остановка металлообрабатывающих станков	диЖелезо триоксид	0,0406000	0	100
				Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд)	0,0058400	0	
				Азота диоксид	0,0416000	0	
				Азот (II) оксид	0,0011200	0	
I режим	Прессовый цех, корпус №2	0017	Остановка прессы 2500	Углерод оксид	0,3922100	0	100
				Азота диоксид	0,0068900	0	
				Азот (II) оксид	0,0085000	0	
				Углерод оксид	0,0891400	0	
I режим	Прессовый цех, корпус №2	6003	При остановке прессы 2500 отключается печь ПСО 2500	Углерод оксид	0,0007500	0	100
				Азота диоксид	0,0068900	0	
				Азот (II) оксид	0,0085000	0	
				Углерод оксид	0,0891400	0	
I режим	Прессовый цех, корпус №3	0020	Остановка термопласт-автоматов	Углерод оксид	0,0007500	0	100
				Этановая кислота (Уксусная кислота)	0,0013000	0	

I режим	Прессовый цех, корпус №3	0021	Снижение концентрации натрия едкого в растворе с 8% до 4% (минимально допустимого)	Натрий гидроксид	0,0450000	0,0225000	50
I режим	Прессовый цех, корпус №3	0022	Снижение концентрации Gafolo Clean T5284 (действующее вещество) в растворе с 6% до 3% (минимально допустимого)	диНатрий карбонат	0,0160000	0,0080000	50
				триНатрий фосфат	0,0160000	0,0080000	

I режим	Прессовый цех, корпус №3	0024	Снижение концентрации натрия едкого в растворе с 8% до 4% (минимально допустимого)	Натрий гидроксид	0,0150000	0,0075000	50
I режим	Прессовый цех, корпус №3	0026	Снижение концентрации натрия едкого в растворе с 8% до 4% (минимально допустимого)	Натрий гидроксид	0,0150000	0,0075000	50
I режим	Прессовый цех, корпус №3	0027	Остановка сварочных работ	диЖелезо триоксид	0,0041200	0	100
				Марганец и его соединения	0,0003800	0	
				Гидрофторид	0,0001300	0	
				Фториды плохо растворимые	0,0001400	0	
				Пыль неорганическая: 70-20% SiO2	0,0001960	0	
I режим	Прессовый цех, корпус №3	6005	Остановка погрузчика MITSUBISHI FG 15NT	Азота диоксид	0,0110500	0	100
				Азот (II) оксид	0,0018000	0	
				Сера диоксид	0,0011400	0	
				Углерод оксид	0,0092300	0	
				Метан	0,0026100	0	
I режим	Прессовый цех, корпус №4	0039	Остановка прессы 2100	Азота диоксид	0,0295900	0	100
				Азот (II) оксид	0,0048100	0	
				Углерод оксид	0,2219500	0	

I режим	Прессовый цех, корпус №4	0035	При остановке пресса 2100 отключается печь ПСО 2100	Азота диоксид	0,0071300	0	100
				Азот (II) оксид	0,0011600	0	
				Углерод оксид	0,0534800	0	
I режим	Прессовый цех, корпус №4	0042	Снижение концентрации натрия едкого в растворе с 8% до 4% (минимально допустимого) в щелочной ванне линии TREVIS-AN	Натрий гидроксид	0,0150000	0,0075000	50
I режим	Прессовый цех, корпус №4	6008	Вывод из работы погрузчиков BOBCAT S175 и COMBILIFT CS3000	Азота диоксид	0,0299700	0	100
				Азот (II) оксид	0,0048700	0	
				Углерод (Сажа)	0,0043100	0	
				Сера диоксид	0,0031400	0	
				Углерод оксид	0,0250400	0	
				Керосин	0,0070900	0	0,0
				диАлюминий триоксид	0,0088300	0,0088300	
				диЖелезо триоксид	0,0488400	0	
				Марганец и его соединения	0,0007600	0	
				Натрий гидроксид	0,0900715	0,0450715	50,0
				диНатрий карбонат	0,0160000	0,0080000	50,0
				Азота диоксид	0,3897312	0,2635012	32,4
				Аммиак	0,0260000	0,0260000	0,0
				Азот (II) оксид	0,0663461	0,0440861	33,6
				Серная кислота	0,0048000	0,0048000	0,0
				Углерод (Сажа)	0,0145200	0,0102100	29,7
				Сера диоксид	0,0395140	0,0352340	10,8
				Углерод оксид	2,1264000	1,3346000	37,2
ВСЕГО							

	Гидрофторид	0,0013500	0,0010900	19,3
	Фториды плохо растворимые	0,0002800	0	100,0
	Бутан	0,9536000	0,9536000	0,0
	Метан	0,7096100	0,7070000	0,4
	Пропен (Пропилен)	0,6836000	0,6836000	0,0
	Этановая кислота (Уксусная кислота)	0,0013000	0	100,0
	Керосин	0,0242200	0,0171300	29,3
	Масло минеральное нефтяное	0,0027800	0,0027800	0,0
	Пыль неорганическая: 70-20% SiO2	0,0003920	0	100,0
	Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд)	0,0058400	0	100,0
	Пыль полиэфирной ненасыщенной смолы ПН-12	0,0506000	0,0506000	0,0
	триНатрий фосфат	0,0160000	0,0080000	50,0
	Эффективность по I режиму:			20,4
	$\varepsilon = \frac{M_{\text{гидр}} - M_{\text{пм}}}{M_{\text{гидр}}} * 100 = \frac{5,2813848 - 4,2041328}{5,2813848} * 100 = 20,4;$			

ВСЕГО

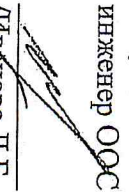
Режим работы в периоды НМУ	Цех, участок	Номер ис-точника на карте-схеме предприятия	Мероприятие	Примесь, выброс которой сокращается	Мощность выброса, г/с		Эффективность мероприятия, %
					в обычных условиях	при выполнении мероприятий	
1	2	3	4	5	6	7	8
<i>I режим (производственная площадка №3 – Цех транспортных компонентов)</i>							
I, II, III режим	Цех транс-портных компонентов	0049	Остановка стола лазерной резки	диАлюминий триоксид (в пересчете на алюминий)	0,0031300	0	100
				Магний оксид	0,0001100	0	
				Марганец и его соедине-ния	0,0000200	0	
				Азота диоксид	0,0011100	0	
				Азот (II) оксид	0,0001800	0	
				Углерод оксид	0,0003500	0	
				диАлюминий триоксид (в пересчете на алюминий)	0,0031300	0	
				Магний оксид	0,0001100	0	
				Марганец и его соедине-ния	0,0000200	0	
				Азота диоксид	0,0011100	0	
I, II, III режим	Цех транс-портных компонентов	0050		Азот (II) оксид	0,0001800	0	100
				Углерод оксид	0,0003500	0	
				Диметилбензол (Ксилол) (смесь изомеров о-, м-, п-)	0,0137500	0	
				Взвешенные вещества	0,0183300	0	
				Остановка проведения окрасоч-ных работ			
I, II, III режим	Цех транс-портных компонентов	6012		Прекращение подготовки окра-сочного раствора			100
				Диметилбензол (Ксилол) (смесь изомеров о-, м-, п-)	0,0209932	0	

Режим работы в периоды НМУ	Цех, участок	Номер источника на карте-схеме предприятия	Мероприятие	Примесь, выброс которой сокращается	Мощность выброса, г/с		Эффективность мероприятия, %
1	2	3	4	5	6 в обычных условиях	7 при выполнении мероприятий	8
ВСЕГО				диАлюминий триоксид	0,0125200	0,0062600	50,0
				диЖелезо триоксид	0,0032600	0,0032600	0,0
				Магний оксид	0,0004400	0,0002200	50,0
				Марганец и его соединения	0,0005800	0,0005400	6,9
				Азота диоксид	0,0233600	0,0211400	9,5
				Азот (II) оксид	0,0037900	0,0034300	9,5
				Углерод (Сажа)	0,0027200	0,0027200	0,0
				Сера диоксид	0,0020000	0,0020000	0,0
				Углерод оксид	0,0172000	0,0165000	4,1
				Диметилбензол (Ксилол) (смесь изомеров о-, м-, п-)	0,0347432	0	100,0
				Керосин	0,0044900	0,0044900	0,0
				Взвешенные вещества	0,0183300	0	100,0
				Пыль неорганическая: 70-20% SiO2	0,0001200	0,0001200	0,0
				Эффективность по I, II, III режиму: $Э = \frac{M_{\text{плв}} - M_{\text{нм}}}{M_{\text{плв}}} * 100 = \frac{0,1235532 - 0,0606800}{0,1235532} * 100 = 50,9;$			50,9

Ответственный по литейному цеху: начальник цеха  И.М. Баранов

Ответственный по пресовому цеху: начальник цеха  А.Л. Киселев

Ответственный по цеху транспортных компонентов: начальник цеха  Ю.В. Бартоновский

№ п/п	Дата и время ввода режима НМУ (режим указан)	Кто выдал оповещение о проводимых действиях	Выполнение мероприятий по режиму НМУ	Ответственные исполнители	Дата и время передачи информации о проведенных мероприятиях, Ф.И.О. лица передавшего информ.	Подпись ответственного за ведение журнала	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8
12.	с 19 часов 06 декабря 2018 г. до 19 часов 07 декабря 2018 г. режим НМУ-1	Ведущий инженер ООС Иванова Л.Б.	Мероприятия на период НМУ №1 Литейный цех: - Отключение печи тигельной ИАТ 2,5 №4 - Отключение пламенной печи ГАУЧИ №2 - Отключение работы вытяжного зонта - Загрузочного отверстия печи ГАУЧИ №2 - Вывод из работы погрузчиков DOOSAN D50S-5 и DOOSAN Skid Loader 450 PLUS Пресовый цех: - Остановка сварочных работ корп.1,3 - Остановка металлообрабатывающих станков - Остановка прессы 2500 - Отключение печи ПСО прессы - Остановка термолласт-автоматов - Снижение концентрации натрия едкого в растворе с 8% до 4% (минимально допустимого) в ваннах подготовки поверхности профиля к окрашиванию - Снижение концентрации Сагало Clean T5284 (действующее вещество) в растворе с 6% до 3% (минимально допустимого) в ваннах подготовки поверхности профиля к окрашиванию	Начальник цеха И.М. Баранов Начальник цеха А.Л. Киселев	06.12.18; 16.30	Ведущий инженер ООС  Иванова Л.Б.	

		- Снижение концентрации натрия едкого в растворе с 8% до 4% (минимально допустимого) в ваннах подготовки поверхности профиля к окрашиванию - Остановка погружчика MITSUBISHI FG 15NT - Остановка прессы 2100 - Остановка работы печи ПСО прессы 2100 - Вывод из работы погружчиков BOBCAT S175 и COMBILIFT C3000			
		<u>Цех транспортных компонентов</u> - Остановка стола лазерной резки - Остановка проведения окрасочных работ - Прекращение подготовки окрасочного раствора.	Начальник цеха Ю.В. Бартоновский		