

16. Інформація про отримання дозволу для ознайомлення з нею громадськості

Повне найменування юридичної особи: Товариство з обмеженою відповідальністю «ЕКОСВІТ ОЙЛ», (скорочено ТОВ «ЕКОСВІТ ОЙЛ»).

Ідентифікаційний код юридичної особи: 37211949.

Місцезнаходження суб'єкта господарювання, контактний номер телефону, адресу електронної пошти суб'єкта господарювання: 49040, м. Дніпро, вул. Панікахи, 2, прим. 514

Місцезнаходження об'єкта / промислового майданчика: Проммайданчик №1. Виробничий корпус. 52070, Дніпропетровська область, Дніпровський район, територія Новоолександрівської територіальної громади, комплекс будівель та споруд № 144

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: підприємство є діючим і працює без змін з 2016 року, з того часу не відбувалося зміни у технології виробництва або потужності. Закон “Про оцінку впливу на довкілля” діє з 2017 року, на той час об'єкт вже функціонував з 2016 року. Зазначена діяльність підприємства не підлягає Оцінці впливу на довкілля, дія частин другої і третьої статті 3 «Сфера застосування оцінки впливу на довкілля» не підпадає під його діяльність. Відповідно висновок з оцінки впливу на довкілля – відсутній.

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

Підприємство ТОВ «ЕКОСВІТ ОЙЛ» спеціалізується на виробництві дієтичних добавок у формі:

- м'яких форм (м'яких желатинових капсул),
- твердих форм (таблетки, тверді желатинові капсули, порошки),
- рідких форм (гелі, сиропи),
- готових форм (мумійо, борсуковий жир).

Детальна структура кожного процесу наведена в блок-схемах.

Річна потужність виробництва – 43,1 т/рік продукції.

- м'яких форм (м'яких желатинових капсул) – 16,4 т
- твердих форм (таблетки, тверді желатинові капсули, порошки) – 5,1 т
- рідких форм (гелі, сиропи) – 18,9 т
- готових форм (мумійо, борсуковий жир) – 2,7 т

Виробництво організоване по замкнутому циклу із застосуванням чистих технологій і високопродуктивного технологічного устаткування вітчизняного й закордонного виробництва, а також:

- відповідає вимогам, пропонованим до нього з погляду технології, техніки безпеки й охорони навколишнього середовища;
- є чистим та ресурсозбережним;
- відповідає останнім досягненням науки й техніки.

До складу виробництва входять наступні приміщення:

- виробничі приміщення;
- приміщення для мийки устаткування;
- адміністративно-побутові приміщення із санвузлом;
- склад сировини, напівфабрикату та готової продукції;

- офісні приміщення.

Надходження і підготовка сировини і матеріалів для первинної упаковки.

Вхідна сировина надходить на підприємство автотранспортом, упакована в залежності від найменування та агрегатного стану у:

- паперові мішки вагою 25 кг;
- полімерні каністри вагою 0,1-20 кг;
- полімерні бочки вагою 100-250 кг;
- металеві бочки вагою 190-250 кг.

Розвантаження сировини та матеріалів, що надходять на підприємство проводиться в приміщенні складу зберігання сировини в зоні приймання та розпакування, захищеному від впливу атмосферних опадів. Після розпакування сировини і матеріалів їх транспортну упаковку, при необхідності, очищають (за допомогою механічної або вологого очищення) або проводять дезінфекційну обробку. При цьому потрібно уважно оглянути кожную упаковку з метою перевірки її цілісності.

На кожную упаковку сировини і матеріалів прикріплюють етикетки, на яких вказують інформацію відповідно до вимог відповідних письмових інструкцій чи стандартних робочих процедур. Після очищення і дезінфекційної обробки транспортної упаковки в приміщенні складу проводять відбір проб сировини або матеріалів, що не підлягають спеціальній підготовці (наприклад, «контурне чарункове пакування» з плівки полівінілхлоридної і фольги алюмінієвої друкованої лакованої, або контурне без чарункове пакування з паперу з поліетиленовим покриттям, або з паперу з полімерним покриттям, або фольги ламінованої і т.д.) у зоні приймання та розпакування.

У зоні складу упаковку розкривають з дотриманням правил асептики, потім проводять відбір проб для ідентифікації та вхідного контролю сировини і матеріалів. Відбір проб проводиться відповідно до вимог затвердженої на підприємстві процедури. Після відбору проб у відповідній зоні складу відновлюють первинну і вторинну упаковку, потім всю партію сировини чи матеріалів, від якої відібрано проби, передають в карантинну зону складу для зберігання на період проведення їх вхідного контролю у зовнішній лабораторії.

На етикетках упаковок, з яких були відібрані проби, роблять відмітки. В процесі проходження різних стадій контролю і залежно від його результатів (наприклад, дозволено до використання у виробництві або забраковано) на упаковках проводять заміну етикеток і направляють сировину чи матеріали у відповідну зону зберігання.

Відібрані зразки сировини та матеріалів маркують відповідно до вимог відповідних письмових інструкцій чи стандартних робочих процедур, потім передають на контроль в спеціальну атестовану лабораторію відповідно до укладеного договору. Після підтвердження ідентичності та відповідності вимогам нормативної документації сировину і матеріали передають, у зону складу, в якій зберігається сировина та матеріали, дозволено до використання на виробництві.

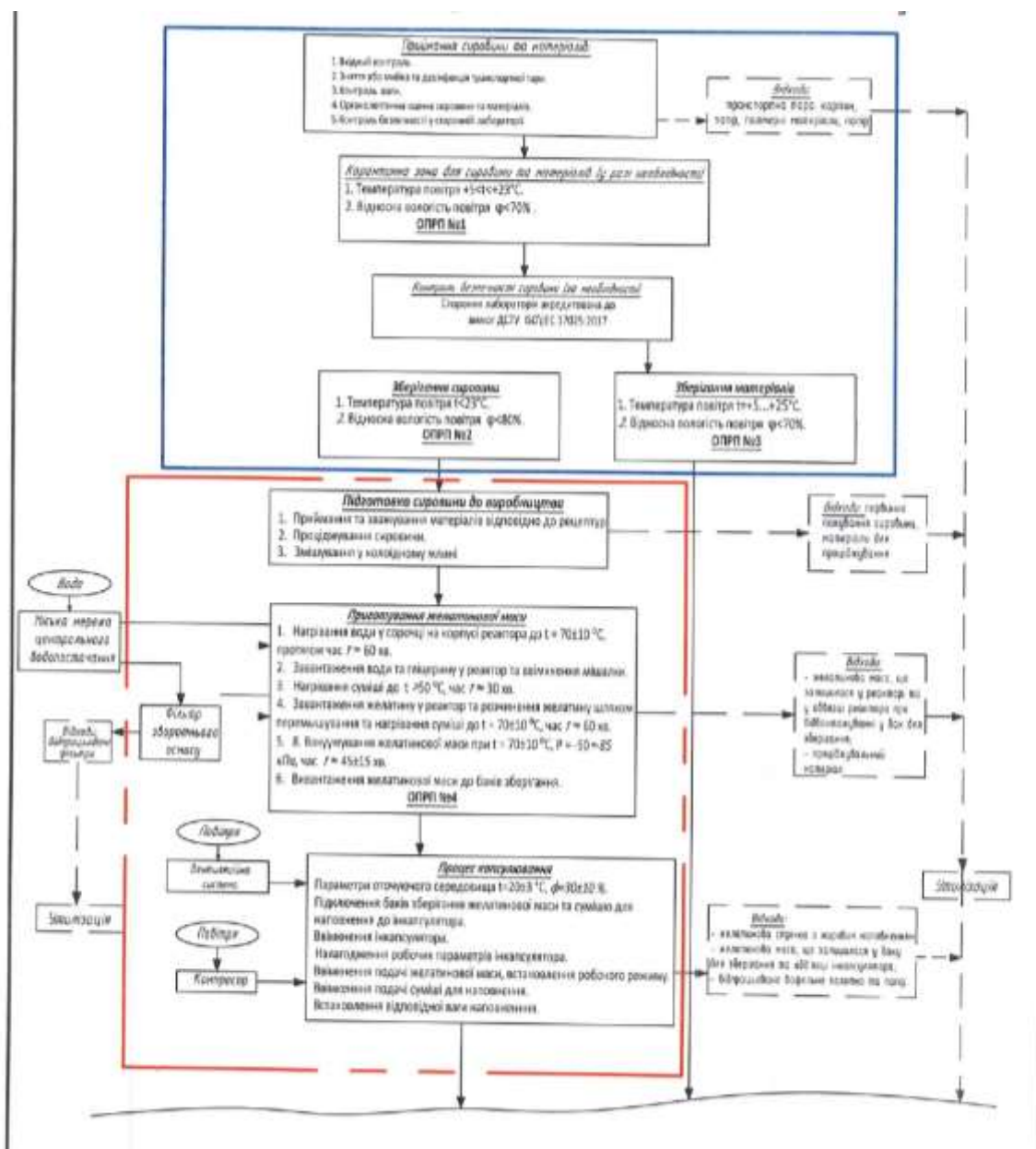
Надходження сировини у виробництво

Сировина, дозволено до використання у виробництві дієтичних добавок, надходить у виробничий цех через буферну зону для прийому сировини. Буферна зона обладнана дверима, що відокремлюють її від коридору загального використання з однієї сторони та виробничого цеху з другої. Вільний перехід робочого персоналу через буферну зону з коридору до цеху та зворотньо не дозволяється.

Транспортування сировини зі складу зберігання до буферної зони виробничого цеху відбувається на спеціальних візках, виготовлених з хромованою або нікельованої сталі, або рохлі на міцних полімерних піддонах, що легко піддаються миттю і дезінфекційній обробці, або дерев'яних піддонах. До використання допускаються чисті (без видимих слідів почорніння, гнилі чи бруду) сухі дерев'яні піддони без сколів, тріщин та заусениць.

При необхідності може бути проведена дезінфекційна обробка первинної упаковки. У закритих ємкостях сировина надходить на наступну технологічну операцію в виробничі цех відповідно до технологічної схеми виробництва.

Виробництво ДД м'яких форм



регулюється затворами, і залежно від цього одержують желатинові стрічки певної товщини. Желатинова маса, проходячи через систему охолоджених валиків (роликів), застигає і утворює стрічку. На обидві її сторони наноситься шар вазелінового масла (для кращого ковзання), і стрічка подається на штампувальні барабани, що рухаються назустріч один одному. На барабанах знаходяться матриці із виступами. У момент стикання прес-форм желатинові стрічки вдавлюються в матриці під тиском речовини, що капсулюється, яка подається поршневими дозаторами через розподільний сегмент, утворюючи половинки капсули, що одразу склеюються між собою. Форма МЖК визначається конфігурацією матриці.

Сушіння МЖК

Сушіння МЖК відбувається у приміщенні сушки при температурі 22-24°C і відносній вологості 20-35% протягом 12-18 год до залишкового вмісту вологи не більше 10%.

Перетирання МЖК у барабанній сушарці з бязевим полотном, щоб зняти залишки вазелінового масла та речовини, що капсулюється.

Ручне сортування МЖК

Перегляд капсул відбувається на столі зі склом, яке знизу підсвічується лампою.

Зберігання МЖК на складі тимчасового зберігання у виробничій полімерній тарі

Напівфабрикат зберігається у виробничій полімерній тарі по 10-15 кг з щільно закритою кришкою

Фасування напівфабрикату у первинну тару

Фасування відбувається на блістерній машині у контурно-чарункове пакування з плівнілхлоридної плівки та фольги або на розсипній машині у контейнер/банку полімерні з полімерною кришкою

Пакування та маркування

Варіанти пакування напівфабрикату у первинному пакуванні у вторинне пакування та транспортну тару (ящик гофрований):

- контурно-чарункове пакування+інструкція+картонна коробка,
- полімерний контейнер/банка+етикетка+інструкція+картонна коробка,
- полімерний контейнер/банка+етикетка
- упакована у споживчу тару продукція пакується у транспортну тару з подальшим маркуванням згідно вимог ТУ

Відвантаження готової продукції

Виробництво ДД твердих форм

Технологічна схема процесу виробництва твердої форми (таблетки, тверді желатинові капсули, порошки)

Таблетування відбувається на таблетпресі, шляхом стиснення маси до таблетки певного розміру. Таблетпрес має пилюнок, яких видаляє зайву масу з ротора та знепилює таблетку.

Капсулювання відбувається в капсуляторі, шляхом заповнення порожніх капсул сумішшю. За допомогою вакуумного насоса капсули розкриваються на дві половинки, одна з яких заповнюється сумішшю і накривається другою. Після цього капсула знепилюється.

Зберігання напівфабрикату на складі тимчасового зберігання у виробничій полімерній тарі

Напівфабрикат зберігається у виробничій полімерній тарі по 10-15 кг з щільно закритою кришкою

Фасування напівфабрикату у первинну тару

Фасування таблеток та твердих желатинових капсул відбувається на блістерній машині у контурно-чарункове пакування з плівінілхлоридної плівки та фольги, або на стріп-машині у контурно-чарункове пакування з паперу, або на розсипній машині у контейнер/банку полімерні з полімерною кришкою

Фасування порошків відбувається на розсипній машині в гнучке рулонне пакування з комбінованих матеріалів (стіки) або у контейнер/банку полімерну з полімерною кришкою

Пакування та маркування

Варіанти пакування напівфабрикату у первинному пакуванні у вторинне пакування та транспортну тару (ящик гофрований):

- контурно-чарункове пакування+інструкція+картонна коробка,
- полімерний контейнер/банка+етикетка+інструкція+картонна коробка,
- полімерний контейнер/банка+етикетка
- упакована у споживчу тару продукція пакується у транспортну тару з подальшим маркуванням згідно вимог ТУ

Відвантаження готової продукції

Виробництво ДД рідких форм

Технологічна схема процесу виробництва рідкої форми (гелі, сиропи)

Фасування напівфабрикату у первинну тару
Фасування відбувається на розливній машині у флакон полімерний з полімерною кришкою або на стікерувальній машині в гнучке рулонне пакування з комбінованих матеріалів (стіки)

Фасування відбувається на розливній машині у флакон полімерний з полімерною кришкою або на стікерувальній машині в гнучке рулонне пакування з комбінованих матеріалів (стіки)

Варіанти пакування напівфабрикату у первинному пакуванні у вторинне пакування та транспортну тару (ящик гофрований):

- ## Відвантаження готової продукції

Технологічна схема процесу фасування готовий форм



Пакування та маркування

- полімерний флакон+етикетка+інструкція+картонна коробка

- полімерний зір-пакет+інструкція+картонна коробка
- полімерний зір-пакет+пакет з комбінованих матеріалів
- упакована у споживчу тару продукція пакується у транспортну тару з подальшим маркуванням згідно вимог ТУ

Відвантаження готової продукції

Для створення нормальних санітарно-гігієнічних умов у робочій зоні, а також необхідних технологічних норм виробництва, передбачається установка системи приточно-витяжної вентиляції. Приточне повітря проходить очищення.

Всі працівники забезпечені комплектами одягу для роботи в певній зоні виробничого процесу, регулярно проводиться волога обробка робочого взуття.

Теплозабезпечення систем опалення та гарячого водопостачання.

Теплопостачання підприємства здійснюється за рахунок Орендодавця згідно договору № 02-11/01-24 від 02.01.2024 р.

Дезінфекція приміщень

Озон, що утворюється під час роботи бактерицидних ламп, не є забруднюючою речовиною в традиційному сенсі. Озон (O_3) є природним газом, який існує в атмосфері, він має короткий період напіврозпаду — зазвичай від 30 хвилин до кількох годин. Це означає, що після завершення роботи бактерицидної лампи озон швидко розкладається на кисень (O_2), що зменшує його тривале накопичення в приміщенні. При правильному використанні бактерицидних ламп, можна мінімізувати ризики для здоров'я. На підприємстві використовуються сучасні моделі ламп розроблені так, щоб обмежити утворення озону до безпечних рівнів або зовсім уникати його появи. Таким чином, хоча озон і є потенційно небезпечним газом у великих концентраціях, його утворення під час роботи бактерицидних ламп не слід вважати забрудненням.

На підприємстві, що спеціалізується на виробництві дієтичних добавок (ДД), згідно з вимогами Державних санітарних правил та норм для підприємств харчової промисловості, з метою забезпечення належного рівня гігієни виробничих приміщень, обладнання, персоналу та технологічних процесів, застосовуються наступні дезінфекційні засоби:

- «Вінсепт Експрес» (комбінація етилового спирту, ізопропілового спирту та 2-феноксіетанолу);
- «Ефір А-01» (розчин азотної кислоти);
- «Манорм» (ізопропіловий спирт);
- «Медіюцид» (ізопропіловий спирт);
- «Універсал» (розчин гідроксиду натрію та гідроксиду калію);
- «Максисан».

Залежно від специфіки технологічних операцій, застосування зазначених дезінфекційних засобів диференціюється за джерелами викидів:

Джерело викиду № 1: «Манорм» (ізопропіловий спирт).

Джерело викиду № 2: «Медіюцид» (ізопропіловий спирт), «Манорм» (ізопропіловий спирт).

Джерело викиду № 3: «Медіюцид» (ізопропіловий спирт), «Ефір А-01» (азотна кислота), «Манорм» (ізопропіловий спирт).

Джерело викиду № 4: «Медіюцид» (ізопропіловий спирт), «Універсал» (гідроксид натрію та гідроксид калію).

Джерело викиду № 5: «Манорм» (ізопропіловий спирт), «Універсал» (гідроксид натрію та гідроксид калію).

Джерело викиду № 6: «Медіюцид» (ізопропіловий спирт), «Манорм» (ізопропіловий спирт), «Універсал» (гідроксид натрію, гідроксид калію).

Джерело викиду № 7: «Медіюцид» (ізопропіловий спирт), «Манорм» (ізопропіловий спирт), «Універсал» (гідроксид натрію, гідроксид калію).

Джерело викиду № 8: «Вінсепт Експрес» (етиловий спирт, ізопропіловий спирт, 2-феноксіетанол).

Джерело викиду № 9: «Вінсепт Експрес» (етиловий спирт, ізопропіловий спирт, 2-феноксіетанол), «Манорм» (ізопропіловий спирт).

Джерело викиду №10: «Вінсепт Експрес» (спирт етиловий, спирт ізопропіловий, 2-феноксіетанол), Медіюцид (спирт ізопропіловий), Манорм (ізопропіловий спирт).

Джерело викиду №11: «Медіюцид» (спирт ізопропіловий), Вінсепт (спирт етиловий, спирт ізопропіловий, 2-феноксіетанол), Манорм (спирт ізопропіловий).

Джерело викиду №12: «Вінсепт експрес» (спирт етиловий, спирт ізопропіловий, 2-феноксіетанол).

Джерело викиду №13: «Медіюцид» (спирт ізопропіловий), «Манорм» (ізопропіловий спирт).

Застосування кожного з зазначених дезінфекційних засобів регламентується відповідними нормативними документами, включаючи інструкції виробників та паспорти безпеки.

Використання дезінфекційних засобів, як правило, призводить до випаровування летких органічних сполук (ЛОС) у повітря робочої зони. Ці випаровування відбуваються дифузно, без чітко визначеної точки викиду, і залежать від таких факторів, як температура, вентиляція та площа оброблюваних поверхонь.

Таким чином, викиди від дезінфекційних засобів мають типовий характер неорганізованих викидів. Враховуючи розсіяний характер викидів та складність їх диференціації за окремими технологічними операціями, доцільно об'єднати викиди від усіх дезінфекційних засобів в одне неорганізоване джерело. Це дозволяє спростити процес обліку та контролю викидів, а також забезпечити більш точну оцінку загального впливу дезінфекційних заходів на якість атмосферного повітря.

Мийка пластикової тари проводиться за допомогою високопідвищеного мийного засобу «Універсал низькопінний» (висновок санітарно-епідеміологічної експертизи №602-123-20-1/40182 від 21.09.2018р.) Засіб повністю піддається біорозкладанню і відповідає вимогам технічного регламенту на миючі засоби.

«Висновок санітарно-епідеміологічної експертизи №602-123-20-5/3349 від 19.02.2019р. щодо засобу «Максисан» свідчить, що за параметрами гострої токсичності він відноситься до 4 класу небезпеки (мало небезпечні речовини), є біологічно розкладним, не містить ароматизаторів та хімічних домішок, які згідно з чинним державним законодавством, дозволеним до використання, не виділяють забруднюючі речовини в навколишнє середовище.

Неорганізоване джерело викидів характеризується як джерело, де забруднюючі речовини надходять в атмосферне повітря у вигляді ненаправлених потоків. У випадку з дезінфікуючими килимками, викиди не відбуваються через спеціально обладнані витяжні системи або труби, а розсіюються в навколишньому просторі.

Дезінфікуючі килимки зазвичай розташовуються в різних місцях: біля входів до приміщень, у коридорах тощо. Кожен окремий килимок є невеликим джерелом викидів, і їх важко обліковувати індивідуально. Забруднюючі речовини, які випаровуються з поверхні килимка, розносяться повітряними потоками, а також потрапляти в повітря разом із брудом, що залишається на взутті. Тому чітко визначити точку викиду від кожного окремого килимка складно. Об'єднання всіх дезінфікуючих килимків в одне неорганізоване джерело значно спрощує процес обліку та контролю викидів. Таким чином, об'єднання викидів від дезінфікуючих килимків в одне неорганізоване джерело є доцільним з точки зору практичності обліку, контролю та оцінки загального впливу на якість повітря. Такий підхід дозволяє здійснювати оцінку сумарного внеску даного типу джерел у загальне забруднення атмосферного повітря та розробляти ефективні стратегії з управління якістю повітря на рівні об'єкта або населеного пункту.

Але незважаючи на спільну природу забруднюючих речовин дезінфікуючі засоби і килимків для дезінфекції взуття, через суттєві відмінності в механізмах, місцях утворення та характеристиках викидів, **дезінфікуючі килимки для взуття та дезінфікуючі засоби слід розглядати як окремі неорганізовані джерела викидів.** Це забезпечить більш точний та інформативний облік і контроль за їхнім впливом на якість атмосферного повітря.

За роботою устаткування забезпечується регулярний технічний нагляд.

До основного виробництва на даному промисловому майданчику відноситься наступні організовані стаціонарні джерела викиду:

Виробництво дієтичних добавки на підприємстві пов'язано з підготовкою сировини (сушка і просіювання), приготуванням за рецептом суміші із відповідних компонентів із відповідним співвідношенням, таблетування сипучої суміші на пресах, пакування у ПВХ плівку.

Тому джерелами утворення забруднюючих речовин на підприємстві є:

- технологічне обладнання для просіювання сировини, речовини що виділяються – суспендовані тверді речовини не диференційовані за складом;
- обладнання для сушіння (нагрівальні елементи і сушильні шафи) під час процесу сушіння речовини що виділяються – суспендовані тверді речовини не диференційовані за складом, оксид вуглецю;
- обладнання для розтарювання та перевантаження сипкої сировини, речовини що виділяються – суспендовані тверді речовини не диференційовані за складом;
- вагове обладнання для дозування сипких інгредієнтів, речовини що виділяються – суспендовані тверді речовини не диференційовані за складом;
- запайник пакетів під час запайки пакетів виділяються наступні речовини – оцтова кислота, оксид вуглецю;
- блістерна машина під час упаковки таблеток в блістери виділяються наступні речовини – вінілхлорид, оксид вуглецю;
- обладнання для виробництва м'яких желатинових капсул – суспендовані тверді речовини не диференційовані за складом, 1,2,3-Пропантріол (гліцерин);
- для дрібних ремонтних робіт на підприємстві є металообробні верстати, під час обробки металу у атмосферу виділяються – суспендовані тверді речовини не диференційовані за складом.
- генератор під час роботи якого в атмосферне повітря виділяються наступні речовини - речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом; оксид вуглецю; оксид азоту (оксид та діоксид азоту) у перерахунку на діоксид азоту; діоксид сірки.

№ з/п	Найменування основного обладнання	Кількість	Термін введення в експлуатацію	Режим роботи устаткування	Баланс часу устаткування	Нормативний строк амортизації
	(в.т.ч. потужність)	шт	Рік введення	За добу	год/рік	рокі в
	Мийки	18	2022	8	2096	5 р.
2.	Реактор рідких продуктів – 12,5 кВт	1	2022	8	2096	5 р.
3.	Реактор мумійо – 3,5 кВт	1	2022	8	2096	5 р.

4.	Дозатор рідких продуктів – 0 кВт	3	2022	8	2096	5 р.
5.	Етикетувальна машина – 0,5 кВт	2	2022	8	2096	5 р.
6.	Пакувальна машина (стіки рідкі) – 1 кВт	2	2022	8	2096	5 р.
7.	Датувальна машина – 0,5 кВт	2	2022	8	2096	5 р.
8.	Запайник пакетів – 1,5 кВт	1	2022	8	2096	5 р.
9.	Система підготовки води – 0 кВт	1	2022	8	2096	2 р.
10.	Лічильно-фасувальна машина – 2,7 кВт	1	2022	8	2096	2 р.
11.	Пилосмок – 1,5 кВт	1	2022	8	2096	2 р.
12.	Закупорювальна машина – 0,5 кВт	2	2022	8	2096	1 р.
13.	Блістерна машина – 5,5 кВт	1	2022	8	2096	5 р.
14.	Полірувальна машина – 1,5 кВт	1	2022	8	2096	5 р.
15.	Осушувач великий – 2 кВт	1	2022	8	2096	2 р.
16.	Осушувач малий – 1,2 кВт	1	2022	8	2096	2 р.
17.	Реактор желатинової маси – 9,7 кВт	1	2022	8	2096	5 р.
18.	Вакуумний насос – 3,85 кВт	1	2022	8	2096	5 р.
19.	Ємність для зберігання желатину – 1,2 кВт	3	2022	8	2096	5 р.
20.	Ємність для зберігання наповнювача – 1,2 кВт	2	2022	8	2096	5 р.
21.	Капсулятор МЖК – 5 кВт	1	2022	8	2096	5 р.
22.	Сушильний барабан – 0,9 кВт	1	2022	8	2096	5 р.
23.	Колоїдний млин – 1,1 кВт	1	2022	8	2096	5 р.
24.	Пакувальна машина (стіки сипкі) – 1 кВт	1	Ще не введена	8	2096	5 р.
25.	Капсулятор ТЖК – 8,5 кВт	1	2023	8	2096	5 р.
26.	Пилосмок – 1,4 кВт	1	2023	8	2096	5 р.
27.	Подавач сировини – 0,5 кВт	1	2023	8	2096	5 р.
28.	Подавач капсул – 0,5 кВт	1	2023	8	2096	5 р.
29.	Вакуумний насос – 2,2 кВт	1	2023	8	2096	5 р.
30.	Знепилювач капсул – 0,18 кВт	1	2023	8	2096	5 р.
31.	Таблет-прес – 7,5 кВт	2	2023	8	2096	5 р.
32.	Пилосмок – 1,4 кВт	2	2023	8	2096	5 р.
33.	Подавач сировини – 0,5 кВт	2	2023	8	2096	5 р.
34.	Знепилювач таблеток – 0,18 кВт	2	2023	8	2096	5 р.
35.	Змішувач-гранулятор – 36 кВт	2	2023	8	2096	5 р.
36.	СІР-мийка – 0 кВт	2	2023	8	2096	5 р.
37.	Нагрівальний елемент для приготування зволожувача –	1	2024	8	2096	3 р.

	3 кВт					
38.	Сушильна шафа -34 кВт	2	2022	8	2096	5 р.
39.	Система зворотнього осмосу – 0 кВт	3	2022	8	2096	2 р.
40.	Стріп-машина – 2,6 кВт	1	2023	8	2096	5 р.
41.	Таблет-прес малосерійний – 1,1 кВт	1	2024	8	2096	5 р.
42.	Реактор для приготування зволожувача – 14,2 кВт	1	2023	8	2096	5 р.
43.	Стіл просіювання – 0 кВт	1		4	1048	5 р.
44.	Свердлильний верстат – 0,55 кВт	1	2023	4	1048	5 р.
45.	Точило – 1 кВт	1	2023	4	1048	5 р.
46.	Полірувальник пуансонів – 0,5 кВт	1	2023	4	1048	5 р.
47.	Компресор – 15 кВт	1	2023	8	2096	5 р.
48.	Кондиціонер – 1,5 кВт	8	2023	8	2096	3 р.
49.	Генератор – 125 кВт	1	2023	1	100	5 р.

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

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	- /03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок (мікрочастинки та волокна)	1,64302	1,64302	3,0
2	10102-44-0 /04001	Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO + NO ₂])	0,0103	0,0103	1,5
3	630-08-0 /06000	Оксид вуглецю	1,1424	1,1424	1,5
4	64-19-7/11028	Оцтова кислота	0,00063	0,00063	1,5
5	56-81-5	1,2,3-Пропантріол (гліцерин)	0,000248	0,000248	10
6	75-01-4/ 410302	Вінілхлорид	0,000005	0,000005	0,01
7	7647-14-5	Хлорид натрію	0,0051	0,0051	10,0
8	64-17-5	Етиловий спирт	0,0112	0,0112	10,0
9	67-63-0	Ізопропіловий спирт	0,056	0,056	10,0
10	122-99-6	2-Феноксіетанол	0,0008	0,0008	1,0
11	7697-37-2	Азотна кислота	0,02	0,02	0,1
12	310-73-2	Гідроксид натрію	0,0000132	0,0000132	1,0
13	1310-58-3	Гідроксид калію	0,0000033	0,0000033	1,0

Таблиця 6.7. Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами від об'єкта / промислового майданчика

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)	1,643
10102-44-0 /04001	Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO + NO ₂])	0,010
630-08-0 /06000	Оксид вуглецю	1,142
64-19-7/11028	Оцтова кислота	0,001
56-81-5	1,2,3-~Пропантріол (гліцерин)	0,000
75-01-4/410302	Вінілхлорид	0,000
7647-14-5	Хлорид натрію	0,005
64-17-5	Етиловий спирт	0,011
67-63-0	Ізопропіловий спирт	0,056
122-99-6	2-Феноксіетанол	0,001
7697-37-2	Азотна кислота	0,02
310-73-2	Гідроксид натрію	0,000
1310-58-3	Гідроксид калію	0,000
7446-09-5 /05000	Діоксид сірки	0,001
75-71-8/18000	Фреон	0,011
00000	Усього для об'єкта / промислового майданчика	2,901

Таблиця 6.8. Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин від виробничих і технологічних процесів, технологічного устаткування (установок)
Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування (установки)

Інші промислові процеси код 2.Н.3

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)	1,640
630-08-0 /06000	Оксид вуглецю	1,131
64-19-7/11028	Оцтова кислота	0,001
56-81-5	1,2,3-~Пропантріол (гліцерин)	0,000
75-01-4/410302	Вінілхлорид	0,000
7647-14-5	Хлорид натрію	0,005
64-17-5	Етиловий спирт	0,011
67-63-0	Ізопропіловий спирт	0,056
122-99-6	2-Феноксіетанол	0,001
7697-37-2	Азотна кислота	0,02
310-73-2	Гідроксид натрію	0,000
1310-58-3	Гідроксид калію	0,000
75-71-8/18000	Фреон	0,011
00000	Усього для об'єкта / промислового майданчика	2,876

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

Інші неконтрольовані викиди від виробництва енергії код 1.В.2.d

Забруднююча речовина	Потенційний викид забруднюючої
----------------------	--------------------------------

код	найменування	речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
1	2	3
-/ 3000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	0,001
630-08-0 /06000	Оксид вуглецю	0,011
10102-44-0 /04001	Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту	0,010
7446-09-5 /05000	Діоксид сірки	0,001
00000	Усього для об'єкта / промислового майданчика	0,023

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

Зберігання, обробка та транспортування металевих виробів код код 2.С.7.d

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
-/ 3000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційованих за складом	0,002
00000	Усього для об'єкта / промислового майданчика	0,002

Заходи щодо впровадження найкращих існуючих технологій виробництва (що виконані або/та які потребують виконання): заходи не встановлюються.

Перелік заходів щодо скорочення викидів забруднюючих речовин (що виконані або/та які потребують виконання): заходи не встановлюються.

Дотримання виконання природоохоронних заходів щодо скорочення викидів: підприємство дотримується вимог чинного природоохоронного законодавства щодо скорочення викидів.

Відповідність пропозицій щодо дозволених обсягів викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами законодавству : викиди підприємства відповідають технологічному регламенту і проектним показникам згідно до вимог наказу Мінприроди України № 309 від 27.06.2006р. Запропоновані пропозиції по дозволеним обсягам викидів забруднюючих речовин в атмосферу на стаціонарних джерелах забезпечують не перевищення гігієнічних нормативів на межі санітарно-захисної зони.

Пропозиції щодо дозволених обсягів викидів забруднюючих речовин, які віднесені до інших джерел викидів

Номер джерела викиду на карті-схемі: **1 Труба В7 – Мийка (Ділянка виробництва рідких форм)**

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений граничнодопустимий викид, мг/м ³	Термін досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	150	150	з 2025 р

Номер джерела викиду на карті-схемі: **2 Труба ПВ2 - Загально-обмінна вентиляція ПВ2**

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений граничнодопустимий викид, мг/м ³	Термін досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	150	150	з 2025 р

- Оксид вуглецю – 0,03872(г/сек);
- Вінілхлорид – 0,0000066 (г/сек);
- Оцтова кислота – 0,00000396(г/сек);
- Фреон - 0,00131 (г/сек).

Номер джерела викиду на карті-схемі: **3 Труба В-6 - Ділянка виробництва рідких форм**

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений граничнодопустимий викид, мг/м ³	Термін досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	150	150	з 2025 р

Номер джерела викиду на карті-схемі: **4 Труба В-8 - Ділянка виробництва м'яких желатинових капсул**

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений граничнодопустимий викид, мг/м ³	Термін досягнення затвердженого значення
1	2	3	4

<i>Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом</i>	150	150	з 2025 р
---	-----	-----	----------

Номер джерела викиду на карті-схемі: **5 Труба В-9 - Ділянка виробництва м'яких желатинових капсул**

<i>Найменування забруднюючої речовини</i>	<i>Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3</i>	<i>Затверджений граничнодопустимий викид, мг/м3</i>	<i>Термін досягнення затвердженого значення</i>
1	2	3	4
<i>Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом</i>	150	150	з 2025 р

Номер джерела викиду на карті-схемі: **6 Труба В-13 - Ділянка виробництва м'яких желатинових капсул**

<i>Найменування забруднюючої речовини</i>	<i>Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3</i>	<i>Затверджений граничнодопустимий викид, мг/м3</i>	<i>Термін досягнення затвердженого значення</i>
1	2	3	4
<i>Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом</i>	150	150	з 2025 р

Номер джерела викиду на карті-схемі: **7 Труба ПВЗ - Загально-обмінна вентиляція ПВЗ**

<i>Найменування забруднюючої речовини</i>	<i>Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3</i>	<i>Затверджений граничнодопустимий викид, мг/м3</i>	<i>Термін досягнення затвердженого значення</i>
1	2	3	4
<i>Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом</i>	150	150	з 2025 р

-Фреон - 0,00131 (г/сек).

Номер джерела викиду на карті-схемі: **8 Труба В-14 - Ділянка виробництва твердої форми (таблетки, ТЖК, порошки)**

<i>Найменування забруднюючої речовини</i>	<i>Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3</i>	<i>Затверджений граничнодопустимий викид, мг/м3</i>	<i>Термін досягнення затвердженого значення</i>
1	2	3	4
<i>Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок,</i>	150	150	з 2025 р

недиференційованих за складом			
-------------------------------	--	--	--

- Оксид вуглецю – 0,03768 (г/сек).

Номер джерела викиду на карті-схемі: **9 Труба В-10 - Ділянка виробництва твердої форми (таблетки, ТЖК, порошки)**

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений граничнодопустимий викид, мг/м ³	Термін досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	150	150	з 2025 р

- Оксид вуглецю – 0,03657 (г/сек);

Номер джерела викиду на карті-схемі: **10 Труба ПВ4 - Загально-обмінна вентиляція ПВ4**

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений граничнодопустимий викид, мг/м ³	Термін досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	150	150	з 2025 р

- Оксид вуглецю – 0,038 (г/сек);

- Оцтова кислота – 0,0000199(г/сек);

- Фреон - 0,00066 (г/сек).

Номер джерела викиду на карті-схемі: **11 Труба ПВ5 - Загально-обмінна вентиляція ПВ5**

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м ³	Затверджений граничнодопустимий викид, мг/м ³	Термін досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	150	150	з 2025 р

-- Оксид вуглецю – 0,03776 (г/сек);

- Оцтова кислота – 0,0000596(г/сек);

-Фреон - 0,00131 (г/сек).

Номер джерела викиду на карті-схемі: **12 Труба В17 - Ділянка виробництва твердої форми (таблетки, ТЖК, порошки)**

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до	Затверджений граничнодопустимий викид,	Термін досягнення затвердженого
------------------------------------	---	--	---------------------------------

	законодавства, мг/м3	мг/м3	значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	150	150	з 2025 р

- Оксид вуглецю – 0,038 (г/сек);

Номер джерела викиду на карті-схемі: **13 Труба В11 - Ділянка виробництва твердої форми (таблетки, ТЖК, порошки)**

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3	Затверджений граничнодопустимий викид, мг/м3	Термін досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	150	150	з 2025 р

Номер джерела викиду на карті-схемі: **14 Труба В15 - Майстерня**

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3	Затверджений граничнодопустимий викид, мг/м3	Термін досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	150	150	з 2025 р

Номер джерела викиду на карті-схемі: **17 Труба - Генератор**

Найменування забруднюючої речовини	Гранично допустимий викид відповідно до законодавства, мг/м3	Затверджений граничнодопустимий викид, мг/м3	Термін досягнення затвердженого значення
1	2	3	4
Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок, недиференційованих за складом	150	150	з 2025 р

- Оксид вуглецю – 0,030368 (г/сек);

- Оксиди азоту (оксид та діоксид азоту) в перерахунку на діоксид азоту – 0,028688(г/сек);

- Діоксид сірки – 0,001364 (г/сек).

Для неорганізованих джерел викиду **№15 (Санбар'єр), №16 (Дезінфекція), №18 (Склад)** для забруднюючих речовин в атмосферне повітря нормативи ГДВ не встановлюються. Регулювання здійснюється за вимогами, що викладені в розділі Умови.

Пропозиції щодо умов, які встановлюються в дозволі на викиди

Умови та вимоги, які встановлюються в дозволі на викиди:

Умова 1. До викидів забруднюючих речовин (в тому числі, до технологічного процесу, обладнання та споруд, очистки газопилового потоку).

1.1 Ні для одного з вказаних дозволених обсягів викидів в атмосферне повітря не повинні перевищуватися затверджені гранично допустимі викиди, наведені в додатку до Дозволу. Викиди забруднюючих речовин із стаціонарних джерел підприємства, які не підлягають регулюванню та за якими не здійснюється державний облік, не повинні призводити до перевищення гігієнічних нормативів на межі санітарно-захисної зони.

1.2. Статистичні звіти про викиди в атмосферне повітря повинні надаватися відповідно до законодавства. Наведена в таких звітах інформація повинна готуватися у відповідності з інструкціями з даного питання.

1.3. Оператор повинен забезпечити доступ представника Державної екологічної інспекції на об'єкт у встановленому законодавством порядку.

1.4. Суб'єкт господарювання (оператор) повинен забезпечити, щоб всі роботи на об'єкті виконувались таким чином, щоб викиди в атмосферу та запах не призводили до суттєвих незручностей за межами об'єкту або до суттєвого впливу на навколишнє середовище.

1.4. Суб'єкт господарювання (оператор) повинен забезпечити, щоб всі роботи на об'єкті виконувались таким чином, щоб викиди в атмосферу та запах не призводили до суттєвих незручностей за межами об'єкту або до суттєвого впливу на навколишнє середовище. Оператор повинен проводити відбір проб, аналіз, вимірювання, дослідження, обслуговування відповідно до Переліку заходів щодо здійснення контролю за дотриманням затверджених нормативів граничнодопустимих викидів забруднюючих речовин та умов дозволу на викиди.

1.5. До технологічного процесу:

1.5.1. Оператор повинен забезпечити контроль за точним дотриманням технологічних регламентів виробничих процесів, що включає в собі дотримання робочих інструкцій і технологічних карт на кожний процес, з дотриманням вимог замовника, наявності матеріалів та енергоресурсів.

1.5.2. Сировина, що використовується на об'єкті, повинна відповідати технічним умовам (погодженим у встановленому законодавством порядку), державним стандартам, санітарним нормам та регламентам технологічних процесів. Використовувати тільки ту сировину, що закладена технічним регламентом та сировинною базою.

1.5.3. Для забезпечення оптимальних режимів роботи керуватися відповідними технологічними інструкціями та регламентами

1.5.4. Суворо дотримуватися правил пожежної та техногенної безпеки, приймати превентивні заходи щодо попередження аварійних ситуацій, що можуть привести до забруднення навколишнього середовища продуктами згорання, пилом, тощо.

1.5.5. Здійснювати періодичний контроль за забрудненням атмосферного повітря на межі санітарно-захисної зони або житлової забудови.

1.5.6. Усі роботи на підприємстві повинні здійснюватись відповідно до затверджених технологічних регламентів та інструкцій з додержанням вимог природоохоронного та санітарного законодавства України.

1.6. До обладнання та споруд:

1.6.1. Технологічне устаткування, яке використовується на об'єкті, повинне відповідати проектній документації.

1.6.2. Технологічне устаткування не повинне працювати у форсованому режимі.

1.6.3. Контрольно-вимірювальні прилади технологічного устаткування об'єктів повинні бути у працюючому стані та мати свідоцтва про державну повірку.

1.6.4. Використання систем блокування і сигналізації, що забезпечує відключення технологічного устаткування при аварійних ситуаціях.

1.6.5. Трубопроводи, димоходи повинні бути герметичні для запобігання витoku продуктів спалювання в приміщення.

1.6.6. Суб'єкт господарювання повинен проводити режимно-налагоджувальні роботи на обладнанні, що використовує паливо.

1.6.7. Вентиляційні установки приміщень і споруд повинні утримуватись в справному стані та у відповідності технічним паспортам.

1.6.8. Не використовувати обладнання із непрацюючими або несправними контрольно-вимірювальними приладами.

1.7. До очистки газопилового потоку

Газоочисне обладнання відсутнє.

1.8. Вимоги до неорганізованих джерел викидів.

1.8.1. Установки повинні відповідати вимогам розділів 1-6 ПУЕ (Правила улаштування електроустановок) в тій мірі, в якій вони не змінені цим розділом, а також ДСТУ 2293:2014 (Охорона праці), ДНАОП 0.00-1.21-98 (Правила безпечної експлуатації електроустановок споживачів).

1.8.2. Устаткування повинне мати відповідний ступінь захисту залежно від умов навколишнього середовища. Конструкція і розміщення цього обладнання, огорож і блокування повинні забезпечувати неможливість його механічного пошкодження.

1.8.3. Концентрації шкідливих речовин в повітрі робочої зони при виконанні різних видів робіт не повинні перевищувати гранично допустимих концентрацій (ГДК), регламентованих ГОСТ і переліками ГДК, затвердженими МОЗ України.

1.8.4. Параметри мікроклімату на робочих місцях повинні відповідати вимогам санітарних норм мікроклімату виробничих приміщень, затверджених МОЗ України.

Умова 2. Виробничий контроль.

2.1. Виробничий контроль за дотриманням затверджених нормативів граничнодопустимих викидів забруднюючих речовин повинен здійснюватися організаціями, які мають у своєму складі атестовану лабораторію.

2.2. При визначенні розташування місць відбору проб, виконанні відбору проб організованих промислових викидів стаціонарними джерелами забруднення атмосферного повітря керуватись вимогами КНД 211.2.3.063-98 «Метрологічне забезпечення. Відбір проб промислових викидів».

2.3. Визначення концентрацій забруднюючих речовин проводити за метрологічно атестованими методиками виконання вимірювань.

2.4. Періодичний моніторинг:

а) Для будь-якого параметру, вимірювання якого в силу особливостей пробовідбору/аналізу за 20 хвилин неможливо, необхідно встановити придатний період пробовідбору, а отримані при таких величини не повинні перевищувати граничнодопустиму дозволених викидів.

б) Результати вимірювань масової концентрації забруднюючої речовини, які характеризують вміст цієї забруднюючої речовини за двадцятихвилинний проміжок часу по всьому вимірному перерізу газоходу, вважаються такими, що не перевищують значення відповідного нормативу граничнодопустимого викиду, якщо значення кожного результату вимірювання не перевищують значення встановленого нормативу граничнодопустимого викиду.

в) Граничнодопустима інтенсивність викидів повинна розраховуватися на основі концентрацій як середня величина за певний період часу, помножена на величину відповідної масової витрати. Не один з визначених таким чином показників не повинен перевищувати гранично допустиму величину інтенсивності викидів.

г) Для всіх інших параметрів, не один із середніх показників за 20 хвилин не повинен перевищувати гранично допустиму величину дозволених викидів.

2.5. Граничнодопустимі концентрації для викидів в атмосферу, встановлені в Дозволі, повинні досягатися без розбавлення повітрям та повинні ґрунтуватися на величинах обсягу газів, призведених до наступних нормальних умов:

- у випадку газів: температура 273 К, тиск 101,3 кПа (без виправлень на вміст кисню та вологості);

- у випадку газоподібних продуктів спалювання: температура: 273 К, тиск: 101,3 кПа, сухий газ; 3 % кисню для газоподібного та рідкого палива.

Умова 3. До адміністративних дій у разі виникнення надзвичайних ситуацій техногенного та природного характеру

3.1. Суб'єкт господарювання (Оператор) повинен направляти повідомлення, як по телефону, так і по факсу (якщо є така можливість) до Мінприроди та Державної екологічної інспекції як можна скоріше (наскільки це практично можливо), після того, як відбувається щось з наступного:

(а) будь-який викид, який не відповідає вимогам Дозволу.

(б) будь-яка несправність чи поломка контрольного обладнання або обладнання для моніторингу, яка може призвести до втрати контролю за системою попередження забруднення;

(в) будь-яка аварія може створити загрозу забруднення повітря або може потребувати екстрених заходів реагування. У якості складової частини повідомлення, Оператор повинен вказати дату та час такої аварії, привести докладну інформацію про те, що сталося та заходи, прийняті для мінімізації викидів і для попередження подібних аварій в майбутньому.

3.2. Оператор повинен документально фіксувати будь-які аварії, вказані в пункті 3.1 даної умови. В повідомленні, яке надається Мінприроди та Державної екологічної інспекції, повинна наводитися докладна інформація про обставини, які призвели до аварії та про всі прийняті дії для мінімізації впливу на навколишнє середовище та для мінімізації обсягу утворених відходів.

3.3. Звіт за довільною формою про всі зафіксовані аварії повинен надаватися до Мінприроди та до Державної екологічної інспекції.