

Товариство з обмеженою відповідальністю «ДКР ГРУП» (ТОВ «ДКР ГРУП»), ЄДРПОУ 44997205, адреса: 03039, м. Київ, пр. Лобановського Валерія, 119Б, телефон (096) 6734778, електронна пошта: dkrgruptov@gmail.com, повідомляє про намір отримати дозвіл на викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами для промайданчика за адресою: 32300, Хмельницька обл., м.Камянець-Подільський, вул. Північна, 81Б. Діяльність оцінці впливу на довкілля не підлягає, оскільки прямо не передбачена частинами другою і третьою Закону України «Про оцінку впливу на довкілля», оскільки кількість виробленої полімервмісної продукції менше 10 т/рік.

Основний видом діяльності є виробництво пластмас у первинних формах, а саме виготовлення полімерної композиції безгалогенної.

Випускною формою виробництва є гранульований продукт термопластичного матеріалу.

Наповнювачі, полімери, барвники, адитиви та змашувачі надходять у цех автомобільним транспортом і потім, згідно рецептури, вручну (якщо сировина у мішках) або за допомогою вантажопідіймальних електричних талів (якщо сировина у м'яких контейнерах) завантажують у приймальні бункери станцій розтарювання. Звідки сировина за допомогою вакуумної системи транспортування та вакуумприймачам потрапляє в витратні бункери. З витратних бункерів періодично поповнюються гравіметричні дозатори, які здійснюють дозування згідно рецептури в бункери-живильники екструдера.

Приготування суміші полімерів здійснюється у ваговому змішувачі полімерів. З витратних ємностей змішувача компоненти в витратних кількостях згідно рецептури дозують. Приготування суміші полімерів здійснюється у ваговому змішувачі полімерів в зважувальну корзину, потім вивантажуються безпосередньо в камеру змішування, де відбувається перемішування полімерів заданий проміжок часу. Готова суміш вивантажується в витратний бункер суміші полімерів. Цикл повторюється автоматично. З бункера періодично поповнюється гравіметричний дозатор суміші полімерів, який здійснює дозування суміші полімерів згідно рецептури в бункер-живильник екструдера.

Приготування суміші адитивів здійснюється у змішувачі адитивів. Наповнювачі, змашувачі та адитиви в необхідній кількості доставляються на робоче місце апаратника змішування, який згідно рецептури виготовляє наважки компонентів і вручну завантажує в змішувач адитивів, де відбувається перемішування та гомогенізація компонентів заданий проміжок часу на певних обертах мішалки. Готова суміш вручну вивантажується в тару. Процес відбувається періодично. Далі суміш згідно рецептури вручну завантажують у витратний бункер суміші адитивів, з якого періодично поповнюється гравіметричний дозатор суміші адитивів, який, в свою чергу, здійснює дозування суміші адитивів згідно рецептури в бункер-живильник екструдера.

Пластикція та гранулювання композиції безгалогенної здійснюється в екструдері.

Суміш полімерів з дозатора, суміш адитивів з дозатора, наповнювачі з дозаторів за допомогою шнеків в точних пропорціях згідно рецептури безперервно дозуються в бункери-живильники, які живлять черв'ячно-осцилюючий змішувач (ЧОЗ) екструдера. Рідкі компоненти в точних пропорціях згідно рецептури з дозаторів за допомогою дозуючих насосів під тиском не більше 2,0 Мпа через спеціальні форсунки

безперервно впорскуються в ЧОЗ екструдера.

Видалення летких компонентів з ЧОЗ та ЧПГ здійснюється за допомогою вакуумних систем.

Гранули охолоджуються і транспортуються у вигляді пульпи від камери різання до центрифуги, де відбувається відділення гранул від транспортної води. На вібраційному ситі відбувається процес класифікації гранул на фракції. Для поліпшення процесу класифікації та попереднього зменшення вологості гранул сито оснащено вентилятором. Дрібна та велика фракція збирається в окрему тару для подальшої переробки, а фракція товарного розміру за допомогою системи пневмотранспорту та транспортного вентилятора потрапляє в систему охолодження гранул.

Готову продукцію пред'являють в лабораторію партіями для контролю і видачі паспорта якості.

Стиснене повітря для роботи приладів та механізмів у складі лінії з виробництва компаундів продукується за допомогою компресора.

Дроблення твердої некондиції безгалогенної композиції періодично проводять на подрібнювачі пластмас роторному.

Для здійснення ремонтних робіт використовуються:

Верстат абразивно-відрізний, прилад електрозварювальний, пневморозпилювач фарбувальний.

Для опалення приміщень використовується твердопаливний водогрійний котел Zubr Termo.

Потенційні викиди забруднюючих речовин від стаціонарних джерел викидів становлять: кислота оцтова – 0.003 т/рік; діоксид вуглецю – 9.333 т/рік, діазоту оксид – 0.0004 т/рік, метан – 0.0005 т/рік, оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO+NO₂]) – 0.015 т/рік, оксид вуглецю – 0.189 т/рік, речовини у вигляді суспендованих твердих частинок – 0.121 т/рік, неметанові леткі органічні сполуки – 0.01 т/рік, залізо та його сполуки – 0,00014 т/рік, манган та його сполуки – 0,000015 т/рік.

Заходи щодо впровадження найкращих існуючих технологій виробництва не передбачені.

Для очистки викидів від пилу застосовується загальна система аспірації з циклонами марки Unalsan AMS 65 KK.

Заходи щодо скорочення викидів технологічним регламентом не передбачені.

Пропозиції щодо дозволених обсягів викидів відповідають вимогам наказу Мінприроди №309 від 27.06.2006 року.

Зауваження надсилати до Хмельницької обласної державної адміністрації, 29005, м. Хмельницький, майдан Незалежності, Будинок Рад, тел. (0382) 76-50-24, 76-57-03 електронна пошта: regadm@adm-km.gov.ua

Зауваження та пропозиції до дозволу на викиди у письмовій або електронній формі приймаються протягом 30 календарних днів з дня публікації