



ՀԱՍՏԱՏՈՒՄ ԵՄ՝
ՇՐՋԱԿԱ ՄԻՋԱՎԱՅՐԻ
ՆԱԽԱՐԱՐ
Ռ. ՊԵՏՐՈՍՅԱՆ

« 08 » 10 2021թ.

ՊԵՏԱԿԱՆ ՓՈՐՁԱՔՆՆԱԿԱՆ ԵԶՐԱԿԱՑՈՒԹՅՈՒՆ

ՇՐՋԱԿԱ ՄԻՋԱՎԱՅՐԻ ՎՐԱ ԱԶԴԵՑՈՒԹՅԱՆ ՓՈՐՁԱՔՆՆՈՒԹՅԱՆ

ԲՓ 0192- 21

Ձեռնարկողը՝

«Քոփփեռ» ՍՊԸ

ք.Երևան, Աճառյան 2-րդ փակուղի

Գործունեությունը՝

Ավան վարչական շրջանի Աճառյան 2-րդ փակուղի հասցեում
նախատեսվող ձուլման տեղամասի շրջակա միջավայրի վրա
ազդեցության գնահատման հաշվեքվություն
ք. Երևան

«Շրջակա միջավայրի վրա ազդեցության
փորձաքննական կենտրոն» ՊՈԱԿ-ի
տնօրենի պարտականությունները կատարող՝



Խ. Մարտիրոսյան

ՊԵՏԱԿԱՆ ՓՈՐՁԱՔՆՆԱԿԱՆ ԵԶՐԱԿԱՑՈՒԹՅՈՒՆ
ՇՐՋԱԿԱ ՄԻՋԱՎԱՅՐԻ ՎՐԱ ԱԶԴԵՑՈՒԹՅԱՆ ՓՈՐՁԱՔՆՆՈՒԹՅԱՆ
թիվ ԲՓ 0192-21

< 08 > 10 2021թ.

**Երևան քաղաքի Ավան վարչական շրջանի Աճառյան 2-րդ փակուղի հասցեում
նախատեսվող ձուլման տեղամասի շրջակա միջավայրի վրա ազդեցության գնահատման
հաշվետվություն**

Ձեռնարկող՝

«Քոփիտեո» ՍՊԸ

Ներկայացված նյութեր՝

Շրջակա միջավայրի վրա ազդեցության
նախնական գնահատման հայտ
/Ա կատեգորիա/

Գտնվելու վայրը՝

ք.Երևան Ավան վարչական շրջան

Ներածական մաս. «Քոփիտեո» ՍՊԸ-ն նախատեսում է Երևան քաղաքի «Ավան» վարչական շրջանի արդյունաբերական գոտում, Աճառյանի 2 փակուղի հասցեում, թափոնների պահեստավորման բաց պահեստի տարածքում կազմակերպել ձուլման տեղամաս: Արտադրությունը տեղադրվելու է գոյություն ունեցող շինությունում, զբաղեցնելով 170մ² մակերես:

Համաձայն «Շրջակա միջավայրի վրա ազդեցության գնահատման և փորձաքննության մասին» ՀՀ օրենքի /այսուհետ՝ Օրենք/ 14-րդ հոդվածի, 4-րդ մասի, 2)-րդ կետի գ. ենթակետի՝ դասակարգվում է «Ա» կատեգորիայի գործունեության տեսակ:

Նկարագրական մաս. Տարածքը, որտեղ նախատեսվում է կազմակերպել արտադրությունը, գտնվում է արդյունաբերական գոտու կենտրոնում և շրջապատված է արտադրական մասնաշենքերով, շինություններով, պահեստներով: Նախագծվող ձուլման տեղամասից մոտ 600մ հեռավորության վրա գտնվում է Երևանի աղի հանքը, դեղագործական գործարանը:

Ձուլման տեղամասում պլանավորվում է ջարդոնից ստանալ պղինձ, ալյումինի և համաձուլվածքներ (բրոնզ լատուն): Պատրաստի արտադրանք է հանդիսանում պղինձե, ալյումինի և դրամցի համաձուլվածքների ձուլուկներ և ձուլակոճղեր: Արտադրական հզորությունը կազմելու է 1800 տ/տարի:

Ձուլման տեղամասը տեղադրվելու է գոյություն ունեցող մասնաշենքում, որը օժտված է բետոնե հատակով և դրենաժային համակարգով: Տեղամասի աշխատանքը նախատեսված է շրջանառու ջրի համակարգով: Դա բացառում է արտադրական ջրերի ներթափանցումը գրունտային ջրեր:

«Քոփիտեո» ընկերությունը նախատեսում է կազմակերպել գունավոր մետաղների թափոնների վերամշակում, ներդնելով արդիական, ժամանակակից սարքավորումներ, տեխնոլոգիայում օգտագործվող ջրի շրջանառու համակարգ:



Տվյալ նախագծով նախատեսվում է տեղում ջարդոններից ստանալ մետաղական ալյումին և պղինձ, ինչպես նաև դրանց հիման վրա նաև բրոնզի ու լատունի ձուլվածքներ: Պղինձը ամենապահանջվող գունավոր մետաղներից մեկն է: Երկրորդ տեղը զբաղեցնում է ալյումինը:

Տարածքը, որտեղ նախատեսվում է կազմակերպել ձուլման արտադրամասը ապահովված է անհրաժեշտ ինֆրակառուցվածքով՝ ջրամատակարար ցանց, կոյուղի, գազամատակարարում, էլեկտրաէներգիա, ջեռուցում: Նախագծվող տեղամասում ալյումինի ձուլվածքները ստանալու համար տեղադրվելու է գազով տաքացվող պտտվող վառարան: Ձուլվածքի մշտական տաքացման և խառնման շնորհիվ հալման գործընթացները անցնում են ավելի արագ և վառելիքի ավելի քիչ ծախսով: Պղնձաջարդոնի հալման համար տեղադրվելու է ինդուկցիոն էլեկտրական վառարան, որի շահագործումը թույլ կտա զգալիորեն նվազեցնել մթնոլորտում գազերի արտանետումը: Նախագծվող տեղամասում սարքավորումների հովացման համար տեղադրվելու է ջրի լրիվ շրջանառու համակարգ՝ արդիական հովարանով, ինչը թույլ կտա 99%-ով կրճատել թարմ ջրի ծախսը:

Վտանգավորության դասակարգված թափոնների ցանկի, չտեսակավորված պղնձի ջարդոնը պատկանում է վտանգավորության 3-րդ դասի, ծածկագիր՝ 35310301 01 01 3: Չտեսակավորված ալյումինի ջարդոնը պատկանում է վտանգավորության 5-րդ դասի, ծածկագիր՝ 35310101 01 995: Ընկերությունը ընդունելու է նաև 5-րդ դասին պատկանող բրոնզի (ծածկագիր 35410201 01 99 5) և արույրի (ծածկագիր 35410300 01 99 5) չտեսակավորված ջարդոնը: Գունավոր մետաղների թափոնները հրդեհապայթյունավտազ չեն: Ձուլման տեղամասում նախատեսվում է ստանալ հետևյալ տեսակի ձուլակոճերը և ձուլուկները.

- ալյումինից և դրա համաձուլվածքներից՝ AK5M2, AK9M2, LM21, LM24, A5, A6, A7, AI, AlSiCu4Fe, AlSi8Cu3Fe, AlSi12Fe մակնիշի,
- պղնձից և համաձուլվածքներ(բրոնզ և այրուր),
- ալյումինի և պղնձի համաձուլվածքների բաղադրագրության տեսակները՝ ըստ պատվիրատուի պահանջների:

Տարեկան տեղամասը աշխատելու է 300 օր, օրական 14 ժամ, 2 հերթափոխով՝ յուրաքանչյուրը 7 ժամ:

Պղնձի և ալյումինի ջարդոնը նախապես տեսակավորվում է՝

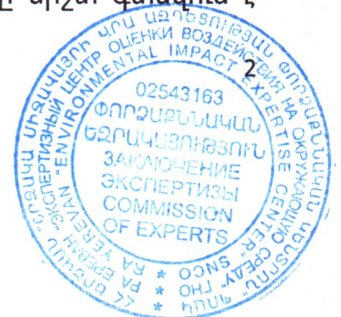
- ըստ կազմի՝ դյուրատար սպեկտրաչափի օգնությամբ (օրինակ ալումին AK5M2, AK9M2, LM21, LM24, A5, A6, A7, AI, AlSiCu4Fe, AlSi8Cu3Fe, AlSi12Fe մակնիշներ),
- ըստ չափերի՝ վառարանի բեռնման անցքի չափերով:

Արտաչափ կտորները կտրվում են մեխանիկական եղանակով, իսկ թերթավոր կտորները մամլում են:

Տեսակավորված և առանձնացված ջարդոնը պետք է նախապես կշռվի և պահեստավորվի ծածկի տակ, բետոնապատված հարթակի վրա:

Պղնձի և ալյումինի ջարդոնի հալման համար նախատեսված են առանձին վառարաններ, որտեղից ձուլվածքը հերթականորեն լցնում են ընդհանուր փոխակրիչի վրա տեղադրված մետաղակաղապարներ:

Ալյումինի ջարդոնի հալումը կիրականացվի ռոտացիոն վառարանում: Ռոտորային վառարանում ի տարբերություն այլ տիպի վառարանների, ձուլվածքի տաքացման համար օգտագործվում է վառարանի պատերի ֆիզիկական ջերմությունը՝ վառարանի պտտման ընթացքում պատերը անընդհատ տաքացվում են ջահով: Հավիղ մետաղը միշտ գտնվում է



վառարանի ներքևի մասում: Տաքացված պատը ձուլվածքին է տալիս իր ջերմությունը, իսկ ձուլվածքից դուրս եկող սառած պատը նորից տաքացվում է ջահով: Ձուլվածքի մշտական տաքացման և խառնման շնորհիվ հալման գործընթացները անցնում են ավելի արագ և վառելիքի քիչ ծախսով:

Վառարանի թմբկազևանը պատրաստված է հաստապատ կառուցվածքային ածխածնային պողպատից, որը ներսից աղյուսապատված է հրահետ աղյուսների երկպատիկ շերտով:

Պատրաստված ջարդոնը էլեկտրաբարձիչով բարձվում են հալոցային վառարան, վառարանը պտտվում է մինչ անհրաժեշտ դիրք, որից հետո միացնում են գազային բողմուղեր՝ բեռնված նյութի հալման համար: Հալույթի տեղափոխումը փոխակրիչում կատարվում է քայլային եղանակով:

Հալույթով լցված մետաղակաղապարները ըստ տեղափոխման փչահովացվում են օդային օդափոխիչներով: Արդյունքում փոխակրիչի վերջնամասում հալույթը պնդանում է և սառչում: Պատրաստի ձուլակոճղերը և ձուլուկները հանում են և պահեստավորում:

Ջարդոնի հալման համար նախատեսված է ռուսական "ՍիբԼիտԿոմ" ընկերության GWT 0.3-160.1 մակնիշի ինդուկցիոն հալման համալիր: Արդիական համալիրն ինդուկցիոն էլեկտրավառարան է: Ընտրված տարբերակը ընդգրկում է 2 հալման հանգույց, որից մեկը նախատեսված է պղնձի և դրա ստանդարտ համաձուլվածքների ստացման համար, մյուսը՝ բրոնզի, արույրի, հատուկ պատվիրված լիգատուրների ստացման համար: Տեխնոլոգիական շղթան նույնպես կազմված է վառարանից և փոխակրիչից՝ մետաղակաղապարներով:

Էլեկտրավառարանի համար էլեկտրաէներգիայի տեսակարար ծախսը կազմում է 500 կՎտ.ժ/տ:

GWT միջին հաճախականական հալման համալիրը ընդգրկում է հետևյալ սարքավորումները.

- KGPS թիրիստորային կերպափոխիչ, 160 կՎտ հզորությամբ, աշխատանքային հաճախականությունը՝ 1000 Հց,

- հալման հանգույց՝ ինդուկտորի հետ - նախատեսված է 2 հալման հանգույց,

- հալման հանգույցի տարողությունը ըստ պղնձի՝ 300 կգ, հալման արագությունը՝ 0.3տ/ժամ,

- հալումն իրականացվում է 1250°C ջերմաստիճանի տակ:

Հալման հանգույցը ջրասառեցվող ինդուկտոր է, որը տեղադրված է ալյումինի համահալվածքից պատրաստված ոչ մագնիսական պատյանում: Հալման գործընթացի կառավարումն իրականացվում է հեռակառավարման վահանակից:

Ինդուկտորի հովացման համար ջրի ծախսը՝ ոչ ավելի քան 7մ³/ժամ, ջրի ջերմաստիճանը՝ ինդուկտորի մուտքում - 10-30°C, ելքում - 50-60°C:

- Կոնդենսատորների մարտկոց՝ վառարանի ինդուկտորի ռեակտիվ հզորության հավասարակշռման համար,

Մարտկոցը կազմված է ջրասառեցվող էլեկտրաջերմային կոնդենսատորներից՝ RFM համակարգի մետաղական կոնդենսատորային պատյանում, պողպատե՝ հենարանի և միացնող պղնձե հաղորդաձողերից:

- Ջրահովացնող կայան: Նախատեսված է FL սերիայի փակ տիպի հովացման կայան, որի աշխատանքը կարգավորվում է ավտոմատը թվային կոնտրոլերով: Ջուրը շրջապատվում է հովացման կոնտուրով փակ ցիկլում: Կայանն իրենից ներկայացնում է փակ հովարան, որը ներառում է պղնձե ջրափոխանակիչ, օժանդակ ռեզերվուար, պոմպերի ու ջրցայտիչների համակարգ: Նախատեսված է 2 պոմպ, որից մեկը պահուստային է:

Կայանն ապահովվում է աշխատանքի 3 ռեժիմ՝



վառարանների վրա տեղադրված են գլխանոցներ: Արտանետումները տեղամասից գլխանոցների և խողովակաշարի միջոցով դուրս է բերվում մթնոլորտ, $H=15$ մ, $d=0.45$ մ: Արտանետումների տարեկան քանակը կազմում է 0.665 տ/տարի:

Համաձայն հաշվետվության ածխածնի օքսիդի և ալյումինի օքսիդների արտանետումների համար ցրման հաշվարկ չի իրականացվել՝ ելնելով հաշվարկի նպատակահարմարության չափորոշիչից (ավտոմատ որոշում է «Էկոլոգ 4. 6» ծրագիրը), սակայն հաշվարկի արդյունքները ներկայացված չէ:

Պատճառաբանական մաս. Երևան քաղաքի Ավան վարչական շրջանի ղեկավարի նստավայրում օրենսդրությամբ սահմանված կարգով, իրականացվել են հանրային քննարկումներ, որոնց ընթացքում տեղական ինքնակառավարման մարմինները և հասարակայնությունը տվել է բացասական կարծիք նախատեսվող գործունեության, մասնավորապես՝ արտահայտել են իրենց մտահոգությունները, կապված մթնոլորտային վնասակար արտանետումների հետ: Փորձաքննական գործընթացին մասնակցել են շրջակա միջավայրի նախարարության ստորաբաժանումները, առողջապահության, արտակարգ իրավիճակների, կրթության, գիտության, մշակույթի և սպորտի, պաշտպանության նախարարությունները, ինչպես նաև Երևանի քաղաքապետարանը:

ՓՈՐՁԱՔՆՆԱԿԱՆ ՀԻՄՆԱՎՈՐՈՒՄՆԵՐ

«Քոփփեռ» ՍՊ ընկերության կողմից Երևան քաղաքի Ավան վարչական շրջանի Աճառյան 2-րդ փակուղի հասցեում նախատեսվող ձուլման տեղամասի և բանեցված կապարե կուտակիչների պահեստի շրջակա միջավայրի վրա ազդեցության գնահատման հաշվետվության փորձաքննության արդյունքում պարզվել է, որ սանիտարական պաշտպանիչ գոտու համապատասխան հեռավորությունը բնակավայրերից պահպանված չէ, ինչպես նաև գնահատման հաշվետվությունում չի ներկայացվել ածխածնի օքսիդի և ալյումինի օքսիդների արտանետումների համար ցրման հաշվարկի արդյունքները:

Հաշվետվության վերաբերյալ Օրենքով սահմանված կարգով սեպտեմբերի 16-ին Ավան վարչական շրջանի ղեկավարի նստավայրում իրականացվել է հանրային քննարկում, որտեղ մեծ թվով բնակիչներ արտահայտել են իրենց դժգոհությունը նախատեսված գործունեության վերավերյալ:

Երևանի քաղաքապետարանը նախատեսվող գործունեության վերաբերյալ սեպտեմբերի 24-ի գրությամբ ներկայացրել է բացասական կարծիք:

ԵԶՐԱՓԱԿԻՉ ՄԱՍ

Հիմք ընդունելով փորձաքննական հիմնավորումները «Քոփփեռ» ՍՊԸ ընկերության կողմից ներկայացված Երևան քաղաքի Ավան վարչական շրջանի Աճառյան 2-րդ փակուղի հասցեում նախատեսվող ձուլման տեղամասի շրջակա միջավայրի վրա ազդեցության գնահատման հաշվետվության վերաբերյալ տրվում է բացասական եզրակացություն:

Գլխ. մասնագետ



Հ. Մեսրոպյան