**ПОВІДОМЛЕННЯ**

**щодо отримання дозволу на викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря**

повне та скорочене найменування суб’єкта господарювання: Товариство з Обмеженою Відповідальністю "ТІПІБІЕС ПРОДАКШН", ТОВ "ТІПІБІЕС ПРОДАКШН"

ідентифікаційний код юридичної особи в ЄДРПОУ: 40848765

місцезнаходження суб’єкта господарювання, контактний номер телефону, адресу електронної пошти суб’єкта господарювання: 14000, Україна, м. Чернігів, Деснянський р-н, вул. Василя Тарновського, 34-А, офіс 2, +380 (057) 715-15-90/92, plant@tpbs.ua

місцезнаходження об’єкта/промислового майданчика: 63525, Харківська обл., Чугуївський р-н, смт. Малинівка, вул. Гетьмана Якова Острянина, 2

мету отримання дозволу на викиди: Отримання дозволу на викиди для ділянки існуючого об’єкта (1 виробничий майданчик)

відомості про наявність висновку з оцінки впливу на довкілля, в якому визначено допустимість провадження планованої діяльності, яка згідно з вимогами [Закону України](https://zakon.rada.gov.ua/laws/show/2059-19) “Про оцінку впливу на довкілля” підлягає оцінці впливу на довкілля: Згідно Закон України від 23.05.2017 р. № 2059-VIII “Про оцінку впливу на довкілля” майданчик ТОВ "ТІПІБІЕС ПРОДАКШН" за адресою 63525, Харківська обл., Чугуївський р-н, смт. Малинівка, вул. Гетьмана Якова Острянина, 2 не є суб’єктом оцінки впливу на довкілля

загальний опис об’єкта (опис виробництв та технологічного устаткування): Майданчик ТОВ "ТІПІБІЕС ПРОДАКШН" розташований за адресою: 63525, Україна, Харківська обл., Чугуївський р-н, смт. Малинівка, вул. Гетьмана Якова Острянина, 2, в пристосованих для даного типу діяльності будівлях. Підприємство спеціалізується на виробництві трубопроводів. Об'єм виробництва – 12000 т/рік.

На ділянці підприємства є наступні виробництва:

Основні

Виробничий корпус

Лабораторія

Столярна майстерня

Допоміжні

Ділянка зберігання та транспортуванню газів

Топочна

Генераторні

Підприємство спеціалізується на виробництві елементів трубопроводів для теплових і атомних електростанцій, трубопроводів нафтогазового комплексу. Виробничий цех включає наступні виробничі дільниці: заготівельну дільницю, дільницю згинання і термообробки, дільницю механічної обробки, складально-зварювальну дільницю, дільницю обробки та відвантаження.

На заготівельній дільниці виконується різання труб, поковок, листового та профільного прокату до необхідних розмірів, а також формування листів під зварювання обичайок та труб. Різання елементів трубопроводів на заготівки виконується механічним та газоплазмовим способом. Різання механічним способом виконується на відрізних верстатах та гільйотинних ножицях – 7(семи стрічко-пильних верстатах, 2(двох) гідравлічних гільйотинах та 1(одних) пресножицях (Джерело викидів №3). Різання листового прокату відбувається на газоплазмовій установці для різання листа з ЧПК , оснащеною газоочисною установкою – рукавним фільтром (Джерело викидів №1) та ручного газо-кисневого різака (Джерело викидів №3). Різання труб відбувається на газоплазмовій установці для різання труб, (Джерело викидів №3). Формування листів під зварювання провадиться на кромкозгинальному верстаті, 4-х валковій згинальній машині, пресі гідравлічному (Джере-ло викидів №3). Очищення від окалини, іржі та забруднень заготівок та виробленої проду-кції виконується в 2 (двох) дробеструменних камерах з очисними установками, камері абразивоструйній напірній з очисною установкою, верстаті точильно-шліфувальному, робо-чих місцях, призначених для процесів шліфування металевих виробів за допомогою руч-них електричних та пневматичних шліфувальних машинок (Джерело викидів №3).

 На дільниці згинання і термообробки з труб переданих з заготівльної дільниці виготоля-ються відводи та коліна під необхідним кутом та з необхідним радіусом згинання. Згинан-ня відводів та колін виконуються на 2-х (двох) верстатах холодного згинання та 3-х станах згинальних з ТВЧ (джерело викидів №3). Охолодження трансформаторів станів з ТВЧ ви-конується за допомогою оборотної системи охолодження з градирнею. За потреби відводи, коліна, зварні блоки проходять термічну обробку в термопечі газовій (Джерело викидів №2), термопечі електричній, 2-х (двох)установках для термооброблення (джерело викидів №3). Гідравлічне випробування відводів та блоків провадиться за допомогою гідравлічного стенда (викиди відсутні).

 На дільниці механічної обробки обробляють фасонні і сполучні деталі для трубопроводів (трійники, переходи, відводи, штуцери, фланці та інше). Роботи провадяться на метaлообробних верстатах ділянки – 11(одинадцяти) токарських, 3 з яких з ЧПК, 2 (двох) напівавтоматах для обробки труб, 4 (чотирьох) фрезерних», 1 з яких з ЧПК, 4 (чотирьох) горизон-тально-розточних верстатах, 3 з яких з ЧПК, 2-х (двох) радіально-свердлильних верстатах, 2-х (двох) обробних центрах з ЧПК, 2-х(двох) калібрувальних машинах, 1(одному) ве-рстаті підготовки кромок, 5(п’яти) точильно-шліфувальних і заточних верстатах та ручних шліфмашинок (джерело викидів № 3). Встановлення заготовок на верстати виконується за допомогою кранів мостових, кранів консольно-поворотних, крану мостового однобалочного (викиди відсутні).

На складально-зварювальній дільниці виконується складання деталей, вузлів, відводів, блоків та їх зварювання. Зварювання виконується за допомогою 9 (дев’яти) апаратів для ручного аргонодугового зварювання, 30(тридцяти) напівавтоматичних зварювальних апаратів, 2 випрямлювачів зварювальних та 2(двох) автоматичних машинах зварки під шаром флюсу). В разі необхідності перед зварюванням деталі підігріваються газовими пальниками (7 газових постів). Перед зварюванням електроди просушуються в 2-х (двох) електропечах камерних. Обробка зварних з’єднань провадиться на 1 (одному) верстаті точильно-шліфувальному та за допомогою ручних електричних та пневматичних шліфувальних машинок. (джерело викидів №3). Зварювання провадиться на спеціальних пласах, поворотних столах та обертачах зварних (Викиди від них відсутні).

На дільниці обробки та відвантаження виконується фарбування, пакування, консервація та відвантаження готової продукції. Нанесення лакофарбових матеріалів проводиться методом безповітряного розпилення та пулівізаторами фарбувальними ручними (джерело викидів № 3) Грунтовка проводиться грунтом, який не містить розчинник. Основне фарбування проводиться на місці зборки виробів. Пакування торців труб виконується за допомо-гою пластмасових заглушок, які за потреби розігрівються в електричній ванні для розігріву заглушок (викиди відсутні). Вироблена продукція пакується в металеві контейнери, які за необхідності обшиваються деревоматеріалами (USB). Між рядами виробів прокладаються дерев’яні бруси. Деревоматеріали ріжуться до необхідного розміру за допомогою пили дискової та електричної пили стрічкової (джерело викиду №3).

Маркування деталей та виробів виконується ударним методом за допомогою маркіраторів. Транспортування деталей та виробленої продукції по виробничому цеху провадиться за допомогою мостових кранів та рейкових вантажних візків. Викиди забруднюючих речовин в атмосферу відсутні.

Для технічного обслуговування системи газопостачання виробничого цеху передбачені га-зопроводи безпеки та продувні газопроводи (Джерела викидів №№18,19).

Вхідний контроль якості матеріалів та контроль якості виготовленої продукції здійснюється центральною заводською лабораторією руйнівними та неруйнівними методами. До складу ЦЗЛ входять дві рентгенівські камери з фотолабораторією, лабораторія руйнівного контролю та лабораторія неруйнівного контролю.

В лабораторії руйнівного контролю виконуються дослідження якості продукції руйнівними методами (Випробування на розтяг при нормальній температурі (границя міцності, границя плинності, відносне видовження, відносне звуження); Випробування на розтяг при підвищеній температурі (границя плинності, відносне видовження, відносне звуження); Випробування на сплющування; Випробування на ударний вигин (ударна в’язкість та робота удару, в’язка складова, лінійне розширення); Випробування на твердість за Брінелем (HB); Випробування на твердість за Лібом (HLD); Випробування на поперечний розтяг зварного з’єднання (границя міцності, місцезнаходження розриву); Випробування на ударний вигин зварного з’єднання (ударна в’язкість та робота удару, місцезнаходження та тип розриву, тип та розмір недосконалості); Випробування на загин зварного з’єднання (тип та розміри недосконалостей); Випробування на твердість за Віккерсом зварного з’єднання та зони термічного впливу (HV); Випробування на злам зварного з’єднання; Визначення вмісту феритної фази; Визначення розміру зерна; Визначення стійкості до міжкристалічної корозії; Визначення вмісту неметалевих включень; Контроль макроструктури; Контроль мікро-структури. Дослідження виконуються за допомогою 3-х (трьох) твердомірів, верстата шліфувально-полірувального, універсальної випробувальної машини, копера маятникового, металографічного мікроскопа, кріокамери, муфелю нагрівального (джерело викидів №8).

В лабораторії неруйнівного контролю виконуються дослідження якості продукції неруйнівними методами: Контроль на наявність поверхневих недосконалостей магнітопорошковим методом; Контроль на наявність поверхневих недосконалостей капілярним методом; Уль-тразвукове вимірювання товщини; Контроль на наявність внутрішніх недосконалостей ультразвуковим методом; Контроль на наявність недосконалостей зварного шва зварних сталевих труб радіографічним методом; Контроль на наявність недосконалостей зварного з’єднання радіографічним методом; Контроль на наявність недосконалостей зварного з’єднання ультразвуковим методом; Контроль на наявність недосконалостей зварних з’єднань капілярним методом; Контроль на наявність недосконалостей зварних з’єднань магнітопорошковим методом. Контроль виконується за допомогою наступного обладнання: Дефектоскоп ультразвуковий УД4-76 – 2 од.; Дефектоскоп ультразвуковий УД2-70; Товщиномір ультразвуковий ММХ-6; Товщиномір ультразвуковий МХ-3; Товщиномір ультразвуковий УТ-98 «СКАТ»; Дефектоскоп на постійних магнітах Flaw Finder Type A – 2шт.; Набори НELLING для капілярної дефектоскопії (кольоровий метод). Роботи по травленню зразків та випробування на стійкість до міжкристалічної корозії виконуються в витяжній шафі та під зондом витяжним (Джерело викидів №8), за робочими столами (Джерело ви-кидів №9).

 Проведення неруйнівного контролю на місцях виготовлення продукції: Контроль на наявність поверхневих недосконалостей магнітопорошковим методом; Контроль на наявість поверхневих недосконалостей капілярним методом; Ультразвукове вимірювання товщини; Контроль на наявність внутрішніх недосконалостей ультразвуковим методом; Кон-троль на наявність недосконалостей зварного шва зварних сталевих труб радіографічним методом; Контроль на наявність недосконалостей зварного з’єднання радіографічним методом; Контроль на наявність недосконалостей зварного з’єднання ультразвуковим методом; Контроль на наявність недосконалостей зварних з’єднань капілярним методом; Контроль на наявність недосконалостей зварних з’єднань магнітопорошковим методом виконується в виробничому приміщенні на місцях виготовлення виробів за допомогою Дефектоскоп ультразвуковий УД4-76 – 2 шт.; Дефектоскоп ультразвуковий УД2-70; Товщиномір ультразвуковий ММХ-6; Товщиномір ультразвуковий МХ-3; Товщиномір ультразвуковий УТ-98 «СКАТ»; Дефектоскоп на постійних магнітах Flaw Finder Type A – 2шт.; Набори НELLING для капілярної дефектоскопії (кольоровий метод), в якості реагентів використовується очищувач та пенетрант (Джерело викидів №3).

 В рентгенодефектоскопічній лабораторії виконується перевірка якості зварних стиків радіографічним методом. Роботи виконуються за допомогою 2-х (двох) систем ренгенівського контролю, 2-х (двох) апаратів рентгенівських портативних в рентгенівській ка-мері №1 (джерело викидів №4), рентгенівській камері №2 (джерело викидів №5). Проявка плівок провадиться в фотолабораторії за допомогою автоматичної проявної машини (Джерело викидів №6).

Дрібний ремонт устаткування провадиться в слюсарній майстерні за допомогою токарного, фрезерного, свердлильного, точильного шліфувального, заточувального, плоско-шліфувального верстатів, верстата для заточування свердл, ручних шліфувальних машинок (джерело викидів 9)

Дрібний ремонт енергетичного обладнання провадиться в майстерні електриків за допомогою свердлильного і точильношліфувального верстата, ручних шліфувальних машинок (Джерело викидів №3).

Дрібний ремонт сантехнічного та тепловикористовуючого обладнання провадиться в май-стерні сантехніків за допомогою свердлильного і точильношліфувального верстата, руч-них шліфувальних машинок (Джерело викидів №3).

У зварювальній лабораторії здійснюється вхідний контроль зварювальних матеріалів. Ла-бораторія оснащена чотирма зварювальними стендами TRANSTIG 4000 зварювальним автоматом ESAB, 4(чотирма) зварювальними апаратами, зварювальним напівавтоматом, обертачем зварювальним, випрямлячем зварювальним, електропіччю камерною, газовим постом для порізки металу, пневматичними та електричними ручними шліфувальними машинками (джерела викидів №4, 5).

Опалення адміністративних і виробничих приміщень здійснюється від котельні, обладнаної двома котлами КВа-3,15, що працюють - на природному газі (джерело викидів № 13,14. Для технічного обслуговування системи газопостачання котельні передбачені газопроводи безпеки та продувні газопроводи (Джерело викидів №17).

Для технічного обслуговування системи газопостачання установки газорегуляторної шафової передбачені газопроводи безпеки та продувні газопроводи (Джерело викидів №16).

Промислові гази зберігаються в трьох ємностях в зрідженому стані. Ємності та магістралі обладнані запобіжними скидними клапанами 18-22 бар. (Джерела викидів № 23,24,25). Також клапанами обладнана газозмішувальна станція, до складу якої входять випарювач двоокису вуглецю, газозмішувач та ресивер для газової суміші (Джерела викидів №№10, 11).

 Для резервного енергопостачання на підприємстві використовуються дизельгенератор SSM-100 потужністю 100кВт(джерело викидів №15), дизельгенератор С280 SBA потужністю 200кВт (джерело викидів №20), дизельгенератор Matari MDA7500SE потужністю 5кВт (джерело викидів №21) та бензиновий генератор GG6500 потужністю5кВт (джерело вики-дів №22).

Дрібний ремонт столярних виробів та меблів виконується в столярній майстерні. Ремонт виконується за допомогою свердлильного, заточувального, стрічко-шліфувального верс-татів, машини деревообробної, лобзика електричного ручного, ручних шліфувальних ма-шинок електричних, пили дискової електричної, фрезера ручного електричного, бензопили (Джерело викидів №12). Промислові гази зберігаються в трьох ємностях в зрідженому стані. Ємності та магістралі обладнані аварійними клапанами 18-22 бар. (дж. 10,11, 24), викиди забруднюючих речовин – двоокис вуглецю. Також клапанами обладнана магіст-раль подачі промислових газів в цех. Викиди забруднюючих речовин – двоокис вуглецю, аргон, кисень. При розподілі природного газу його викиди відбуваються із газових свічок (дж. 16,17,18,19). Опалення приміщень та підігрів води здійснюються за допомогою 2х Котлів КВа-3,15 3150 КВт, працюючих на природному газі або Котла КВа-3,15 3150 КВт, працюючого на природному газі або мазуті (дж. № 13,14) Для резервного енергопоста-чання на підприємстві є 3 дизельгенератора та бензогенератор (дж. 15,21,22,23).

відомості щодо видів та обсягів викидів: Валовий викид забруднюючих речовин в атмосферне повітря складає 1,66 т/рік, крім того парникові гази 4,91 т/рік. Основними забруднюючими речовинами є: заліза оксид, марганець і його сполуки, азоту діоксид, кислота азотна, водень хлористий, кремнію діоксид аморфний, кислота сірчана, озон, сажа, ангідрид сірчистий, вуглецю оксид, фтористі газоподібні сполуки, фториди добре розчинні неорганічні, фториди погано розчинні неорганічні, метан, ксилол, формальдегід, гас, масло мінеральне нафтове, уайт-спірит, вуглеводні насичені С12-С19, емульсор, пил деревний, пил абразивно-металічний.

заходи щодо впровадження найкращих існуючих технологій виробництва, що виконані або/та які потребують виконання: заходи щодо впровадження найкращих існуючих технологій виробництва, що виконані або/та які потребують виконання не планується.

перелік заходів щодо скорочення викидів, що виконані або/та які потребують виконання: заходи щодо скорочення викидів, що виконані або/та які потребують виконання не планується.

дотримання виконання природоохоронних заходів щодо скорочення викидів: не передбачено.

відповідність пропозицій щодо дозволених обсягів викидів законодавству: пропозиції щодо дозволених обсягів викидів відповідають законодавству. Максимальні концентрації забруднюючих речовин менше 1,0 ГДК по всіх речовинах.

адресу обласної, Київської, Севастопольської міської держадміністрації, органу виконавчої влади Автономної Республіки Крим з питань охорони навколишнього природного середовища, до якої можуть надсилатися зауваження та пропозиції громадськості щодо дозволу на викиди: Харківська обласна військова адміністрація, м. Харків, вул. Сумська, 64.