

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

ТОВ «Три Ведмеді» займається виробництвом морозива та напівфабрикатів. Підприємство виготовляє понад 150 видів морозива – це морозиво у вафельному стаканчику, на паличці, брикет, у вафельному цукровому ріжку, в картонному стакані, в поліетиленовому пакеті та вагове морозиво. Окрім морозива, компанія випускає понад 85 найменувань заморожених напівфабрикатів. Пальму першості за вподобаннями споживачів тримають пельмені – їх у компанії більше десяти видів.

ПРОДУКЦІЯ

№з/п	Вид продукції:	Річний випуск, тонн (за 2025 рік)
1	Морозиво	9 869,6
2	Напівфабрикати (пельмені, вареники, піци, м'ясні фарши)	6925,8

Для виробництва морозива використовують:

- сухе знежирене молоко (ДСТУ 4273 - 2003) в кількості 797 т/рік;
- молоко сухе цільне (ДСТУ 4273 -2015) – 15, 7 т/рік;
- олія кокосова (ДСТУ 4562-2006) – 1 113,7 т/рік;
- цукор (ДСТУ 4623 - 2006) – 1 791 т/рік;
- какао порошок (ДСТУ 4391-2017) -50 т/рік;
- какао терте (ДСТУ 5006:2017) – 8,0 т/рік;
- стабілізатори (поставки по імпорту згідно Регламенту ЄС № 1334) –55,6 т/рік;
- патока крохмальна (ДСТУ 4498-2005)- 283 т/рік;
- фруктове пюре (ТУ У 10.3-37289250-003:2021) – 160,3 т/рік;
- крохмаль кукурудзяний сухий (ДСТУ 3976-2000) – 25,8 т/рік;
- кислота лимонна (ДСТУ 908:2006) – 10,3 т/рік
- ароматизатори (поставки по імпорту згідно Регламенту ЄС № 1334) - 8,6 т/рік;
- барвники натуральні харчові (ДСТУ 3845-99) – 18,7 т/рік;
- основні речовини (поставки по імпорту згідно Регламенту ЄС № 1334) – 88,2 т/рік;
- фруктові пасти (поставки по імпорту згідно Директиві ЄС 1169/2011) -34 т/рік.

Для виробництва напівфабрикатів використовують:

- блоки із знежированого м'яса та субпродуктів заморожені або охолоджені (ГСТУ 46.019 - 2002) в кількості – 3097,03 тон/рік;
- куряче філе (ТУ У 30887991.001-2001) – 470,5 тон/рік;
- м'ясо куряче (ТУ У 30887991.001-2001) – 200,1 тон/рік;
- гриби печериці свіжі (ТУ.У.61.907-97) -177 тон/рік;
- капуста свіжа (ДСТУ 7037:2009) - 170 тон/рік;
- картопля свіжа (ДСТУ 4993-2008) - 2780 тон/рік;
- цибуля свіжа (ДСТУ 4948:2008) – 1117,3 тон/рік;
- морква свіжа (ДСТУ 4948:2008) – 22,9 тони/рік;
- борошно пшеничне (ГСТУ 46:004-99) - 8,119 тон/рік;
- олія соняшникова (ДСТУ 4492:2017) – 125,1 тон/рік;
- сир кисломолочний (ДСТУ 4554-2006) – 38,7 тонни/рік.

Для виробництва вафельного напівфабрикату (стаканчиків для морозива) використовують:

- борошно пшеничне (ГСТУ 46:004-99) – 181 т/рік;
- олія соняшникова (ДСТУ 4492:2017) -1,284 тон/рік;
- лецитин соєвий (ДСТУ 4597:2006) - 0,64 тон/рік;
- сода харчова (ТУ У 20.1-31719136-002:2019) - 0,74 тон/рік
- сіль кухонна (ДСТУ 3583:2015) - 0,48 тон/рік.

Для мийки та дезінфекції обладнання, інвентарю, тари та приміщень використовують:

- мийний засіб «Чисто-Пром» ЛЗ-03 - 0,53 т/рік;
- мийний засіб «Чисто-Пром» ЛІ-01 – 0,58 т/рік;
- мийний засіб «Чисто-Пром» К2-06 – 0,29 т/рік;
- азотна кислота – 18,93 т/рік;

- кальцинована сода – 0,08 т/рік;
- каустична сода – 0,5 т/рік;
- дезінфекційний засіб «Оксін Форте» - 0,24 т/рік;
- дезінфекційний засіб «Ефір-Дезо» - 1,12 т/рік;
- дезінфекційний засіб «Бланідас- А Оксі 35» - 0,27 т/рік;
- дезінфекційний засіб «Новохлор-екстра» - 0,05 т/рік;
- мийний засіб «Ефір Інтенсив плюс» - 4,77 т/рік;
- мийний засіб «Бланідас-Ц ЦХ-Фоам» - 0,2 т/рік;
- мийний засіб «Новохлор-екстра» - 0,05 т/рік;
- мийний засіб «Ефір С-13 ЧАС» - 0,35 т/рік;
- мийний засіб «Ефір С-10 СП» - 4,18 т/рік;
- мийний засіб «Ефір А-01 СП» - 0,12 т/рік;

Кількість використаної композитної поліпропіленової плівки для упаковки готової продукції – 58,87 т/рік та 0,988 т/рік поліетиленової плівки.

На потреби котельних, теплогенераторної та інфрачервоних газових обігрівачів витрата природного газу становить 535,6 тис.куб.м/рік.

На потреби двох газових печей для випікання вафельних напівфабрикатів використовується 150 тис.м³/рік природного газу.

Для зварювання витрачають електроди АНО - 21 - 360 кг/рік та електроди, що плавляться в середовище аргону - 60 кг/рік. На акумуляторній дільниці підзаряджаються шість акумуляторних батарей одним зарядним пристроєм.

На обслуговування чотирьох дизель-генераторів витрачається 49920 л дизпалива на рік.

На даний час склад основних та допоміжних матеріалів має вищевказані інгредієнти, якісні характеристики матеріалів можуть змінюватися в залежності від заказів. В такому разі підприємству необхідно буде вносити відповідні зміни в інвентаризацію викидів та обґрунтовуючі матеріали.

Перелік та опис виробництв, технологічних процесів, технологічного устаткування

Основний вид діяльності ТОВ «Три Ведмеді» - це виробництво морозива та напівфабрикатів.

Морозиво – це продукт, який одержують шляхом пастеризації, гомогенізації, збивання та одночасного заморожування багатокомпонентних десертних сумішей (молочних, комбінованих, плодово-ягідних або овочевих, ароматичних). До складу сумішей входять такі харчові компоненти: молочна сировина, компоненти немолочного походження, стабілізатори, емульгатори, підсолоджувачі, смакові, ароматичні речовини, барвники та інше.

Виробничий процес виготовлення морозива складається з наступних операцій:

- приймання та підготовка сировини
- приготування суміші
- фільтрація суміші;
- пастеризація суміші;
- гомогенізація суміші
- охолодження і дозрівання
- фризрування суміші
- фасування
- загартування морозива.

Підготовка сировини – це зважування розрахованих рецептурних компонентів, фільтрування рідких, просіювання та, за необхідності, змішування сухих інгредієнтів, подрібнення добавок, зачищення й розплавлення вершкового масла та розчинення стабілізаторів.

Всі компоненти для виготовлення морозива надходять в закритій тарі: скляній, полімерній та металевій і зберігаються в складському приміщенні.

Технологічний процес виробництва глазури включає наступні операції:

- підготовка сировини;
 - змішування та подрібнення компонентів;
 - внесення добавок;
 - фасування, зберігання.
1. Підготовка сировини, а саме:
 - перемелювання цукру на цукрову пудру згідно рецептури;
 - розтоплення жиру в жиротопці згідно рецептури;
 2. Завантаження сировини проходить по чергово:

- в ємність (міксер) з водяним підігрівом та мішалкою для змішування, подають жир, попередньо розплавлений за температури, туди ж вносять повністю всі сухі інгредієнти: цукрову пудру, какао-порошок з низьким вмістом жиру, сухе знежирене молоко. Процес перемішування здійснюють до отримання однорідної структури жирової маси.
3. Внесення добавок:
- додавання другої частини жиру, внесення лецитину, ваніліну, солі, після чого процес перетирання продовжується;
 - ступінь подрібнення вважається достатнім, якщо структура глазури однорідна, без видимих та відчутних часточок цукру та какао-продуктів.

Виробництво наповнювачів:

Сировина для виробництва наповнювачів:

- наповнювачі на фруктовій основі: яблучне пюре, пюре малини, пюре манго, пюре полуниці, пюре чорниці, концентровані соки, плоди ягід, кусочки манго, вишня заморожена, регулятор кислотності (лимонна кислота), згущувачі, барвники, ароматизатори
- наповнювачі на жировій основі: наповнювачі з використанням рослинного жиру, молочної сировини (сухе знежирене молоко, суха сироватка, згущене молоко), какао-порошок, згущувачі, барвники, ароматизатори.
- наповнювачі на основі цукрового сиропу: наповнювачі з використанням згущувачів, харчових добавок, регулятора кислотності (лимонна кислота), ароматизатори, барвники згідно рецептури

Технологічний процес виробництва наповнювачів:

- підготовка сировини (наважування) згідно технологічної карти;
- часткове завантаження сировини у варочний котел (цукор 1);
- змішування компонентів через насос- диспергатор;
- вварювання маси;
- завантаження другої частини сировини (цукор 2);
- вварювання маси;
- перекачування на охолодження;
- охолодження;
- внесення добавок, перемішування;
- фасування в пакет металізований з пробкою;
- зберігання.

Суміш морозива готують згідно рецептурного розрахунку за фактичною наявністю сировини. Суміш нагрівають до температури не менше 45⁰С для досягнення повного та швидкого розчинення сухих продуктів. Після ретельного перемішування суміш поступає в пастеризатор. **Пастеризація суміші** (теплова обробка) необхідна для знищення хвороботворних (патогенних) мікроорганізмів і зниження загального вмісту мікрофлори, відбувається в пластинчатій установці ОПУ . Установа складається із секцій: охолодження, регенерації та пастеризації. При пастеризації необхідно дотримуватись відповідних режимів. Після пастеризації і фільтрування суміш гомогенізують для створення емульсії, запобігання її розшаруванню при зберіганні. **Гомогенізацію** здійснюють при температурі, що близька до температури пастеризації, не допускаючи охолодження суміші. Тиск гомогенізації залежить від виду суміші, її масової частки жиру. Після гомогенізації суміш охолоджують до температури 10⁰С з метою створення несприятливих умов для життєдіяльності і розвитку мікроорганізмів. **Зберігання суміші:** охолоджену суміш направляють в спеціальні теплоізольовані резервуари для дозрівання та короткочасного зберігання. В процесі зберігання відбувається подальша гідратація білків, що призводить до підвищення в'язкості суміші. **Фризерування суміші:** при фризеруванні суміш морозива насичується повітрям (збивається) і частково заморожується.

Фасування морозива відбувається на 15 лініях виготовлення морозива:

- дві лінії у вафельному стаканчику;
- одна лінія на паличці;
- одна лінії в брикеті;
- три лінії виготовлення у вафельному цукровому ріжку,
- одна лінія в картонному стакані;
- одна лінія в поліетиленовому пакеті;

- одна лінія - вагове морозиво.
- п'ять ліній в пластиковому лотку

Після фасування морозиво відразу підлягає подальшому заморожуванню (загартуванню). Загартоване морозиво розміщують в камері зберігання. **Зберігання морозива відбувається в камері при температурі -22 °С.**

СІР-мийка знаходиться в приміщенні дільниці приготування суміші, наповнювачів та глазури. Для мийки технологічного обладнання та інвентарю використовуються: вода, 1,5% розчин каустичної соди; 0,8% розчин азотної кислоти, мийні лужні і засоби з дезінфекуючим ефектом Чисто-пром, засоби дезінфекційні "Ефір Дезо" та «Оксін Форте».

Виробничий процес виготовлення вареників складається з наступних операцій:

- *замішування тіста:* борошно просівають на борошнопросіювачі МП-50 для виключення сторонніх домішок, зважують, засипають в автомат для виготовлення тіста, куди додають воду, рослинну олію, далі перемішують до однорідного стану;
- *формовка вареників* відбувається на автоматизованій лінії:
 - закидується фарш;
 - розкатується тісто;
 - формуються вареники на автоматі;
 - перебираються на конвейєрі вареники від браку;
 - по конвейєру вареники подаються до камери заморожування;
 - автоматично заморожені вареники з холодильної камери поступають до упаковочних автоматів ULMA.

Упаковані вареники відправляються оптовим покупцям.

Виробничий процес виготовлення пельменів складається з наступних операцій:

- *замішування тіста:* борошно з двох закритих силосах просівають на борошнопросіювачі AGRIFLEX, далі дозатори згідно діючої рецептури подають борошно, воду, клейковину та рослинну олію для безперервного змішування на тісто-ламінаторі А-450 до рівномірно-перемішаного пластичного тіста;
- *формовка пельменів* відбувається на автоматизованій лінії:
 - замішується тісто;
 - закидується фарш;
 - подається тісто на розкатку;
 - формуються пельмені на автоматах;
 - перебираються на конвейєрі пельмені від браку;
 - автоматично пельмені подаються до камери замороження;
 - автоматично замороженні пельмені з холодильної камери поступають до упаковочних автоматів ULMA.

Упаковані пельмені відправляються оптовим покупцям.

Виробничий процес виготовлення піци складається з наступних операцій:

- замішування тіста;
- формування на тісторозділювачі наважки тіста ;
- відстоювання наважки тіста;
- формування коржа на пресі;
- випікання;
- охолодження;
- формування коржа начинкою (згідно рецептури);
- заморожування готової піци в гартівному тунелі;
- пакування в термоусадочний або поліпропіленовий пакет, та споживчу тару.

Технологічний процес виготовлення вафельного стаканчика напівфабрикату складається з наступних операцій:

- підготовка компонентів сировини;
- замішування тіста;
- відстоювання тіста;
- випікання в газових печах;
- охолодження при виході з печі на транспортерній стрічці;
- пакування в поліетиленовий пакет та споживчу тару

На виробництві борошно просіюється на борошнопросіювачі та разом з іншими компонентами і водою подається до турбоміксеру для замішування тіста. Заміс здійснюється на протязі 5 хвилин до отримання рівномірно-перемішаного тіста з температурою 20-22⁰С. Тісто перекачується насосом до холодильної ємності з метою охолодження до температури 15-18⁰С. Після охолодження тісто подається на випічку на дві газові печі А2-ОВА для випікання тонкостінних вафельних стаканчиків. Температура випікання – 180-220 ⁰С. Після випікання вафельні стаканчики упаковуються в пакети та складуються в ящики. Ящики ставляться на піддони та подаються до цеху морозива.

На дільниці зберігання борошна встановлені два гнучких тканинних силоси ємністю по 29 тн. Вони вироблені з матеріалу «Treviga», який виготовлений на основі поліестеру та надає силосам гарну стійкість, вентиляцію збереженого продукту і сертифікований для їжі. Мішок гнучкого силосу повністю закритий, що запобігає потраплянню пилу в навколишнє середовище. Верхня ж частина силосу виконана з фільтруючої тканини, щоб розділяти продукт від повітря. Зверху на кожному силосі встановлені ще технологічні циклони.

Допоміжне виробництво.

Для опалення виробничих приміщень встановлені інфрачервоні трубчасті обігрівачі «Blackheat». Принцип дії газових обігрівачів є перехід енергії спалювання газу безпосередньо в інфрачервоне теплове випромінювання, яке розширюється прямолінійно та перетворюється в тепло при зустрічі з людиною та предметами. Теплове випромінювання, подібно до звичайного світлу, не поглинається повітрям, тому вся енергія від інфрачервоного обігрівача без втрат досягає поверхні та людей, що обігріваються.

Для опалення адмінприміщення встановлено два котли КОЛВІ-ТЕРМОНА КТН-100СЕ, один з них працює, інший - в резерві. Для виробничих цілей використовуються три котли КОЛВІ - 350.

Для забезпечення виробництва та адмінприміщення електроенергією на випадок аварійних відключень встановлені чотири дизель-генератори, що працюють на дизельному паливі, яке зберігається в приміщенні гаража.

На підприємстві для проведення дрібного ремонту встановлені металообробні верстати та пост зварювання. Для зарядки акумуляторних батарей використовується зарядний пристрій. Для прання спецодягу в пральні встановлені чотири пральні машини.

Підприємство працює цілодобово, графік роботи - позмінний (2 робочі зміни по 12 годин). Загальна кількість працюючих на підприємстві складає 385 осіб.

Перелік технологічного устаткування

№ з/п	Ном ер дже рела вики ду	Назва технологічного устаткування	Проек тна вироб нича поту жніс ть,кV т	Факт ична вироб нича поту жніс ть,кV т	Продукт ивність	Баланс часу роботи устаткування, год/рік	Режим роботи устаткува ння	Рік вводу в експл уата цію
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	1	Котли КОЛВІ - ТЕРМОНА КТН - 100СЕ (2 од.)	98	83			4320	2008
3	2	Котли КОЛВІ - 350 (3 од.)	407	374			4320	2008
2	3-13	Інфрачервоний трубчастий обігрівач «Blachheat»	50	45			4320	2008
4	14-17	Котли КОЛВІ - ТЕРМОНА КТН -	98	83			4320	2009

		100CE						
5	20	СІР-мийка (4 ємності)	2 куб.м	2 куб.м			730	2024
6	21,2 2	Ванни мийки деталей обладнання (3 од.)	0,125 куб.м	0,125 куб.м			200	2011
7	23	Запайщик для пакування морозива	5	0,45	56000шт. за зміну	<u>4320 год/рік</u> 2 зміни <u>24 год/день</u>	293	2014
8	24	Інфрачервоний трубчастий обігрівач «Blachheat»	50	45			4320	2025
9	25	Автомати для пакування морозива (3 од.)	3	2,7	36000шт за зміну	<u>4320 год/рік</u> 2 зміни <u>24 год/день</u>	1616	2018
10	26	Автомати для пакування морозива (2 од.)	2,2	2,0	250000 шт за зміну	<u>4320 год/рік</u> 2 зміни <u>24 год/день</u>	4320	2018
11	28	Автомати для пакування морозива (2 од.)	3	2,7	7000шт за зміну	<u>4320 год/рік</u> 2 зміни <u>24 год/день</u>	293	2018
12	29	Упаковочний автомат ULMA	10	9	14 тон. за зміну	<u>4320 год/рік</u> 2 зміни <u>24 год/день</u>	4320	2023
13	30	Ванни мийки деталей обладнання (3 од.)	0,125 куб.м	0,125 куб.м			600	2016
14	31	Мийна машина	7	6,3			1660	2008
15	35,3 6	Автомати для пакування морозива (3 од.)	3	2,7	8000шт за зміну	<u>4320 год/рік</u> 2 зміни <u>24 год/день</u>	4320	2007
16	42	Запайщик для пакування морозива	5	0,45	28000шт за зміну	<u>4320 год/рік</u> 2 зміни <u>24 год/день</u>	4320	2025
17	43	Електропіч OEM TLV/75-E	18	16	450 шт. за зміну	<u>4320 год/рік</u> 2 зміни <u>24 год/день</u>	1008	2012
18		Борошнопросіювачі типу МП-50	0,18	0,16	1000кг за зміну	<u>4320 год/рік</u> 2 зміни <u>24 год/день</u>	1008	2023
19	46	Зварювальний апарат	5,2	4,7			800	2008
20	47	Зарядний пристрій	10	9				2025
21	48	Фрезерувальний верстат (2 од.)	3	2,7			1008	2008
22		Токарно-вінторізний верстат 1К 62	10	9			2016	2008
23		Токарно-револьверний верстат 16К 20	8	7,2			1008	2008

24		Вертикально-свердлувальний верстат (2 од.)	1,1	1,0			500	2008
25		Шліфувальний верстат Г 71М	3,7	3,3			1008	2008
26		Токарний верстат 1П 365	10	9			100	2008
27		Заточний верстат	1,5	1,35			500	2008
28		Заточний верстат (2 од.)	2	1,8			500	2008
29	49	Пральні машини (4 од.)	2,5	2,25	10 кг/год		1008	2022
30	50	Механічний просіювач борошна	2,2	1,98	50 кг/10 хв.		3600	2021
31		Силоси з борошном (2 од.)	29 тн	29 тн			8760	2021
32	51	Електропательня (2 од.)	12	10,8	200 кг за зміну	$\frac{4320 \text{ год/рік}}{2 \text{ зміни}}$ $\frac{24 \text{ год/день}}$	2016	2026
33	52	Дизель-генератор НУW 35 T75	30	27			120	2025
34	54	Дизель-генератор Kohler D630	504	458,4			120	2025
35	55	Борошнопросіювач ELM 50 SF KUMKAYA	0,75	0,675	50 кг/1 хв.		400	2021
36	56	Газова піч А2-ОВА №1	150	128	4000 од./год		5000	2021
37	57	Газова піч А2-ОВА №2	150	128	4000 од./год		5000	2021
38	60,6 1	Дизель-генератор Malcomson ML725-SD3	580	536			120	2025
39	64,6 5	Дизель-генератор E CM ST 2750	2388	2157			120	2026
40		Екструзійна лінія виготовлення морозива №2	150	145	3600 кг за зміну	$\frac{4320 \text{ год/рік}}{2 \text{ зміни}}$ $\frac{24 \text{ год/день}}$	4320	2007
41		Лінія виготовлення морозива у вафельному стаканчику №3	140	138	4480 кг за зміну	$\frac{4320 \text{ год/рік}}{2 \text{ зміни}}$ $\frac{24 \text{ год/день}}$	4320	2006
42		Лінія виготовлення морозива у вафельному стаканчику та цукровому ріжку №4	200	196	10000 кг за зміну	$\frac{4320 \text{ год/рік}}{2 \text{ зміни}}$ $\frac{24 \text{ год/день}}$	4320	2009

43		Лінія виготовлення морозива у цукровому ріжку №5	155	150	9000кг за зміну	4320 год/рік 2 зміни 24 год/день	4320	2010
44		Лінія виготовлення морозива в брикетах, картонних та пластикових стаканах №6	390	384	11000кг за зміну	4320 год/рік 2 зміни 24 год/день	4320	2009
45		Лінія виготовлення морозива у вафельному стаканчику №8	430	426	20000кг за зміну	4320 год/рік 2 зміни 24 год/день	4320	2018
46		Лінія виготовлення морозива на паличці №9	265	260	11000кг за зміну	4320 год/рік 2 зміни 24 год/день	4320	2020
47		Лінія виготовлення морозива у цукровому ріжку №10	445	439	24000кг за зміну	4320 год/рік 2 зміни 24 год/день	4320	2020
48		Лінія виготовлення морозива в пластикових лотках №11	425	420	14000кг за зміну	4320 год/рік 2 зміни 24 год/день	4320	2025

<i>№ з/п</i>	<i>Номер джерела викиду</i>	<i>Назва технологічного устаткування</i>	<i>Термін введення в експлуатацію</i>	<i>Нормативний строк амортизації, роки</i>	<i>Дата проведення останньої реконструкції або модернізації</i>
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>	<i>6</i>
1	1	Котли КОЛВІ -ТЕРМОНА КТН - 100СЕ (2 од.)	2008	15	
3	2	Котли КОЛВІ - 350 (3 од.)	2008	15	
2	3-13	Інфрачервоний трубчастий обігрівач «Blachheat»	2008	25	
4	14-17	Котли КОЛВІ -ТЕРМОНА КТН - 100СЕ	2009	15	
5	20	Тетра ПАК СІР-мийка (3 контури)	2024	20	-
6	21,22	Ванни мийки деталей обладнання (3 од.)	2011	15	2025

7	23	Запайщик для пакування морозива	2014	10	2024
8	24	Інфрочервоний трубчастий обігрівач «Blachheat»	2025	25	
9	25	Автомати для пакування морозива (3 од.)	2018	10	2025
10	26	Автомати для пакування морозива (2 од.)	2018	10	2025
11	28	Автомати для пакування морозива (2 од.)	2018	10	2025
12	29	Упаковочний автомат ULMA	2023	15	-
13	30	Ванни мийки деталей обладнання (3 од.)	2016	10	
14	31	Мийна машина	2008	15	2024
15	35,36	Автомати для пакування морозива (3 од.)	2007	10	2023
16	42	Запайщик для пакування морозива	2025	10	-
17	43	Електропіч OEM TLV/75-E	2012	25	2024
18		Борошнопросіювачі типу МП-50	2023	5	
19	46	Зварювальний апарат	2008	5	
20	47	Зарядний пристрій	2025	5	
21	48	Фрезерувальний верстат (2 од.)	2008	10	
22		Токарно-вінторізний верстат 1К 62	2008	15	
23		Токарно-револьверний верстат 16К 20	2008	15	
24		Вертикально-свердлувальний верстат (2 од.)	2008	15	
25		Шліфувальний верстат Г 71М	2008	20	
26		Токарний верстат ІП 365	2008	15	
27		Заточний верстат	2008	5	
28		Заточний верстат (2 од.)	2008	5	
29	49	Пральні машини(4 од.)	2022	7	-
30	50	Механічний просіювач борошна	2021	5	2024
31		Силоси з борошном (2 од.)	2021	15	-
32	51	Електросковорода (2 од.)	2026	7	-
33	52	Дизель-генератор HYW 35 T75	2025	мотогодин и	
34	54	Дизель-генератор Kohler D630	2025	мотогодин и	
35	55	Борошнопросіювач ELM 50 SF KUMKAYA	2021	10	
36	56	Газова піч А2-ОВА №1	2021	15	2023
37	57	Газова піч А2-ОВА №2	2021	15	2023
38	60,61	Дизель-генератор Malcomson ML725-SD3	2025	мотогодин и	
39	64,65	Дизель-генератор E CM ST 2750	2026	мотогодин и	
40		Екструзійна лінія виготовлення морозива №2	2007	15	2025
41		Лінія виготовлення морозива у вафельному стаканчику №3	2006	15	2020
42		Лінія виготовлення морозива у вафельному стаканчику та цукровому ріжку №4	2009	15	2025
43		Лінія виготовлення морозива у цукровому ріжку №5	2010	15	2025
44		Лінія виготовлення морозива в брикетах, картонних та пластикових стаканах №6	2009	15	2025
45		Лінія виготовлення морозива у вафельному стаканчику №8	2018	15	2025
46		Лінія виготовлення морозива на паличці №9	2020	15	2025
47		Лінія виготовлення морозива у цукровому ріжку №10	2020	15	2025

48		Лінія виготовлення морозива в пластикових лотках №11	2025	15	2026
----	--	--	------	----	------

Джерела забруднення атмосферного повітря: газові котли для опалення приміщень та вироблення пару для технологічних потреб, інфрачервоні газові обігрівачі для обігріву виробничих приміщень, пакувальні автомати, борошнопросіювачі, електроплити для жарки овочів, газові печі для випікання вафельних виробів, силоси для борошна, мийка та дезінфекція інвентарю, обладнання та приміщень, пост зварювання, металообробне обладнання, пост зарядки акумуляторних батарей, гаражне приміщення для зберігання паливно-мастильних матеріалів, дизель-генератори, станція хімовдоочистки, пральня, каналізаційно-насосні станції.

Перелік видів та обсягів забруднюючих речовин, які викидаються в атмосферне повітря стаціонарними джерелами

Таблиця 6.1

Порядковий номер	Забруднююча речовина		Фактичний обсяг викидів (т/рік) за 2025 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	118	Діоксид титану	-	0,0002	
2	138	Магнію оксид	-	0,0001	
3	150	Натрію гідроокис (натр їдкий, сода каустична)	-	0,0010302	
4	338	Ангідрид фосфорний	-	0,00146	
5	10265	Емульсол (склад: вода-97.6%, нітрит натрію-0.2% та інш.)	-	0,0011	
6	06000 337	Оксид вуглецю	0,256	0,4638	1,5
7	12000 410	Метан	0,015	0,625558	10
	01000	Метали та їх сполуки, в т.ч.:	0,004	0,00360181	
8	01003 123	Залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо)	0,002	0,0023	0,1
9	01007 183	Ртуть та її сполуки (у перерахунку на ртуть)	-	1,81E-6	0,0003
10	01101 101	Алюмінію оксид	0,001	0,0007	0,1
11	01104 143	Манган та його сполуки (у перерахунку на манган)	0,001	0,0006	0,005
12	03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційовані за складом	0,191	0,1778599	3
	04000	Сполуки азоту, в т.ч.:	1,512	3,278185	
13	04001 301	Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO + NO ₂])	1,506	3,2602	1
14	04003 303	Аміак	-	0,00136	1,5

15	04004 302	Азотна кислота	0,004	0,016625	0,2
	05000	Діоксид та інші сполуки сірки, в т.ч.:	0,001	0,16286018	2
16	05000 1715	Діоксид та інші сполуки сірки (Метилмеркаптан(газ))	-	1E-7	2
17	05000 1728	Діоксид та інші сполуки сірки (Етантіол(етилмеркаптан))	-	8E-8	2
18	05001 330	Сірки діоксид	-	0,162	1,5
19	05002 333	Сірководень(H ₂ S)	-	0,00015	0,03
20	05004 322	Сульфатная кислота (H ₂ SO ₄)(сірчана кислота)	0,001	0,00071	0,5
	10000	Органічні аміни, в т.ч.:	-	0,001926	0,3
21	10000 1860	Органічні аміни (Триалкіламіни(суміш амінів фракцій C7-C9))	-	0,001926	0,3
	11000	Неметанові леткі органічні сполуки, в т.ч.:	0,026	0,135129446	1,5
22	11000 1061	Неметанові легкі органічні сполуки (НМЛОС) (Спирт етиловий)	-	0,023	1,5
23	11000 2754	Неметанові легкі органічні сполуки (НМЛОС) (Вуглеводні граничні C12-C19(розчинник РПК-265 П та інш.))	-	0,0869284192	1,5
24	11004 1301	Акролеїн	-	0,000200027	0,004
25	11006 1317	Ацетальдегід	0,002	0,0002	0,03
26	11026 1537	Кислота мурашина	0,006	0,0006	0,5
27	11028 1555	Кислота оцтова	0,018	0,024201	0,8
	15000	Хлор та сполуки хлору (у перерахунку на хлор), в т.ч.:	0,003	0,01396	0,1
28	15000 349	Хлор та його сполуки (у перерахунку на хлор) (Хлор)	-	0,009952	0,1
29	15003 316	Водню хлорид (соляна кислота за молекулою HCl)	0,003	0,004008	0,1
30	18000 938	Фреони (1,1,1,2--Тетрафторетан (фреон-134-а))	0,008	-	0,1
Усього для підприємства			2,014	4,86677053620001	

Перелік найбільш поширених забруднюючих речовин

1	2	3	4	5	6
1	06000 337	Оксид вуглецю	0,256	0,4638	1,5
2	03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційовані за складом	0,191	0,1778599	3
	04000	Сполуки азоту, в т.ч.:	1,506	3,2602	

3	04001 301	Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO + NO ₂])	1,506	3,2602	1
	05000	Діоксид та інші сполуки сірки, в т.ч.:	0,001	0,16286018	2
4	05000 1715	Діоксид та інші сполуки сірки (Метилмеркаптан(газ))	-	1E-7	2
5	05000 1728	Діоксид та інші сполуки сірки (Етантіол(етилмеркаптан))	-	8E-8	2
6	05001 330	Сірки діоксид	-	0,162	1,5
7	05002 333	Сірководень(H ₂ S)	-	0,00015	0,03
8	05004 322	Сульфатная кислота (H ₂ SO ₄)(сірчана кислота)	0,001	0,00071	0,5
Усього			1,954	4,06472008	

Перелік небезпечних забруднюючих речовин

1	2	3	4	5	6
	01000	Метали та їх сполуки, в т.ч.:	0,004	0,00360181	
1	01003 123	Залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо)	0,002	0,0023	0,1
2	01007 183	Ртуть та її сполуки (у перерахунку на ртуть)	-	1,81E-6	0,0003
3	01101 101	Алюмінію оксид	0,001	0,0007	0,1
4	01104 143	Манган та його сполуки (у перерахунку на манган)	0,001	0,0006	0,005
	10000	Органічні аміни, в т.ч.:	-	0,001926	0,3
5	10000 1860	Органічні аміни (Триалкіламіни(суміш амінів фракцій C7-C9))	-	0,001926	0,3
	11000	Неметанові леткі органічні сполуки, в т.ч.:	0,026	0,025201027	1,5
6	11004 1301	Акролеїн	-	0,000200027	0,004
7	11006 1317	Ацетальдегід	0,002	0,0002	0,03
8	11026 1537	Кислота мурашина	0,006	0,0006	0,5
9	11028 1555	Кислота оцтова	0,018	0,024201	0,8
	15000	Хлор та сполуки хлору (у перерахунку на хлор), в т.ч.:	0,003	0,01396	0,1
10	15000 349	Хлор та його сполуки (у перерахунку на хлор) (Хлор)	-	0,009952	0,1
11	15003 316	Водню хлорид (соляна кислота за молекулою HCl)	0,003	0,004008	0,1
12	18000 938	Фреони (1,1,1,2-Тетрафторетан (фреон-134-а))	0,008	-	0,1
Усього			0,041	0,044688837	

Перелік інших забруднюючих речовин, які викидаються в атмосферне повітря стаціонарними джерелами

1	2	3	4	5	6
1	118	Діоксид титану	-	0,0002	
2	138	Магнію оксид	-	0,0001	

3	150	Натрію гідроокис (натр їдкий,сода каустична)	-	0,0010302	
4	338	Ангідрид фосфорний	-	0,00146	
5	10265	Емульсол (склад:вода-97.6%,нітрит натрію-0.2% та інш.)	-	0,0011	
6	12000 410	Метан	0,015	0,625558	10
	04000	Сполуки азоту, в т.ч.:	0,004	0,017985	
7	04003 303	Аміак	-	0,00136	1,5
8	04004 302	Азотна кислота	0,004	0,016625	0,2
	11000	Неметанові леткі органічні сполуки, в т.ч.:	-	0,109928419	1,5
9	11000 1061	Неметанові легкі органічні сполуки (НМЛОС) (Спирт етиловий)	-	0,023	1,5
10	11000 2754	Неметанові легкі органічні сполуки (НМЛОС) (Вуглеводні граничні С12-С19(розчинник РПК-265 П та інш.))	-	0,0869284192	1,5
Усього			0,019	0,7573616192	

Перелік забруднюючих речовин, для яких не встановлені гігієнічні регламенти допустимого вмісту хімічних і біологічних речовин в атмосферному повітрі населених місць

1	2	3	4	5	6
1	7000	Вуглецю діоксид	885,564	1462,256	500
2	4002	Азоту (1) оксид [N ₂ O]	0,002	0,00692	0,1
Усього			885,566	1462,26292	

Характеристика установок очистки газов

Таблица 6.4 Характеристика установок очистки газов

Номер джерела викиду	Найменування ГОУ	Забруднюючі речовини, за якими проводиться газоочистка			Ступінь очищення	Назва та тип установки очистки газу	На вході в ГОУ			На виході з ГОУ			Ступінь очищення газу, %
		CAS № / CAS	код	найменування			об'ємна витрата газопилового потоку, м ³ /с	масова концен-трація, мг/м ³	масова витрата, г/с	об'ємна витрата газопилового потоку, м ³ /с	масова концен-трація, мг/м ³	масова витрата, г/с	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

На підприємстві пилогазоочисне обладнання відсутнє.

**Дані щодо потенційних обсягів викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря
стаціонарними джерелами від об'єкта**

Таблиця 6.7

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
	Діоксид титану	0,000
	Емульсол (склад:вода-97.6%,нітрит натрію-0.2% та інш.)	0,001
	Магнію оксид	0,000
	Натрію гідроокис (натр їдкий,сода каустична)	0,001
	Ангідрид фосфорний	0,001
06000	Оксид вуглецю	0,464
12000	Метан	0,625
01000	Метали та їх сполуки, в т.ч.:	0,004
01003	Залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо)	0,002
01007	Ртуть та її сполуки (у перерахунку на ртуть)	0,000
01101	Алюмінію оксид	0,001
01104	Манган та його сполуки (у перерахунку на манган)	0,001
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційовані за складом	0,179
04000	Сполуки азоту, в т.ч.:	3,278
04001	Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO + NO ₂])	3,260
04003	Аміак	0,001
04004	Азотна кислота	0,017
05000	Діоксид та інші сполуки сірки, в т.ч.:	0,163
05000	Діоксид та інші сполуки сірки (Етантіол(етилмеркаптан))	0,000
05000	Діоксид та інші сполуки сірки (Метилмеркаптан(газ))	0,000
05001	Сірки діоксид	0,162
05002	Сірководень(H ₂ S)	0,000
05004	Сульфатная кислота (H ₂ SO ₄)(сірчана кислота)	0,001
10000	Органічні аміни, в т.ч.:	0,002
10000	Органічні аміни (Триалкіламіни(суміш амінів фракцій C7-C9))	0,002
11000	Неметанові леткі органічні сполуки, в т.ч.:	0,135
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (Спирт етиловий)	0,023
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (Вуглеводні граничні C12-C19(розчинник РПК-265 П та інш.))	0,087
11004	Акролеїн	0,000

11006	Ацетальдегід	0,000
11026	Кислота мурашина	0,001
11028	Кислота оцтова	0,024
15000	Хлор та сполуки хлору (у перерахунку на хлор), в т.ч.:	0,014
15000	Хлор та його сполуки (у перерахунку на хлор) (Хлор)	0,010
15003	Водню хлорид (соляна кислота за молекулою HCl)	0,004
Усього для підприємства:		4,867

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:
Харчова промисловість та виробництво напоїв

код **2.Н.2***

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	Найменування	
1	2	3
	Натрію гідроксид (натр їдкий, сода каустична)	0,001
	Ангідрид фосфорний	0,001
06000	Оксид вуглецю	0,016
12000	Метан	0,000
01000	Метали та їх сполуки, в т.ч.:	0,000
01007	Ртуть та її сполуки (у перерахунку на ртуть)	0,000
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційовані за складом	0,067
04000	Сполуки азоту, в т.ч.:	0,034
04001	Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO + NO ₂])	0,017
04003	Аміак	0,000
04004	Азотна кислота	0,017
05000	Діоксид та інші сполуки сірки, в т.ч.:	0,001
05004	Сульфатна кислота (H ₂ SO ₄)(сірчана кислота)	0,001
10000	Органічні аміни, в т.ч.:	0,002
10000	Органічні аміни (Триалкіламіни(суміш амінів фракцій C7-C9))	0,002
11000	Неметанові леткі органічні сполуки, в т.ч.:	0,048
11000	Неметанові легкі органічні сполуки (НМЛОС) (Спирт етиловий)	0,023
11004	Акролеїн	0,000
11006	Ацетальдегід	0,000
11026	Кислота мурашина	0,001
11028	Кислота оцтова	0,024
15000	Хлор та сполуки хлору (у перерахунку на хлор), в	0,012

т.ч.:		
15000	Хлор та його сполуки (у перерахунку на хлор) (Хлор)	0,009
15003	Водню хлорид (соляна кислота за молекулою HCl)	0,003
	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою)	0,182

* категорія виробництва згідно EMEP/EEA Emission Inventory Guidebook (Керівництво по інвентаризації атмосферних викидів (CORINAIR) – 2.Н. Інше промислове виробництво

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування:
Установки для спалювання < 50 МВт в комерційному / інституціональному секторі

код **1.A.4.***

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
06000	Оксид вуглецю	0,377
12000	Метан	0,287
01000	Метали та їх сполуки, в т.ч.:	0,000
01007	Ртуть та її сполуки (у перерахунку на ртуть)	0,000
04000	Сполуки азоту, в т.ч.:	1,972
04001	Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO + NO ₂])	1,972
	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою)	2,636

* категорія виробництва згідно EMEP/EEA Emission Inventory Guidebook (Керівництво по інвентаризації атмосферних викидів (CORINAIR) – 1.A.4. Мале спалювання

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування:
Стаціонарні дизельні двигуни в комерційному / інституціональному секторі

код **1.A.4.a.i
(ІНЗВ 020105)***

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3

06000	Оксид вуглецю	0,069
12000	Метан	0,005
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційовані за складом	0,004
04000	Сполуки азоту, в т.ч.:	1,271
04001	Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO + NO ₂])	1,271
05000	Діоксид та інші сполуки сірки, в т.ч.:	0,162
05001	Сірки діоксид	0,162
11000	Неметанові леткі органічні сполуки, в т.ч.:	0,087
11000	Неметанові леткі органічні сполуки (НМЛОС) (Вуглеводні граничні C12-C19)	0,087
	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою)	1,598

* категорія виробництва згідно EMEP/EEA Emission Inventory Guidebook (Керівництво по інвентаризації атмосферних викидів (CORINAIR) – 1.А.4. Мале спалювання

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування:
Зберігання, обробка і транспортування металопродукції

код **2.С.7.d**
(ІНЗВ 041000)*

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
	Діоксид титану	0,000
	Емульсол (склад:вода-97.6%,нітрит натрію-0.2% та інш.)	0,001
	Магнію оксид	0,000
01000	Метали та їх сполуки, в т.ч.:	0,004
01003	Залізо та його сполуки (у перерахунку на залізо)	0,002
01101	Алюмінію оксид	0,001
01104	Манган та його сполуки (у перерахунку на манган)	0,001
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційовані за складом	0,106
04000	Сполуки азоту, в т.ч.:	0,000
04001	Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO + NO ₂])	0,000

	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою)	0,111
--	--	--------------

* категорія виробництва згідно EMEP/EEA Emission Inventory Guidebook (Керівництво по інвентаризації атмосферних викидів (CORINAIR) – 2.С. Металообробна промисловість

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування:
Інші джерела (включені в сумарні національні показники для всієї території)

код **6.A***

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
03000	Речовини у вигляді суспендованих твердих частинок недиференційовані за складом	0,002
05000	Діоксид та інші сполуки сірки, в т.ч.:	0,000
05004	Сульфатная кислота (H ₂ SO ₄)(сірчана кислота)	0,000
15000	Хлор та сполуки хлору (у перерахунку на хлор), в т.ч.:	0,002
15000	Хлор та його сполуки (у перерахунку на хлор) (Хлор)	0,001
15003	Водню хлорид (соляна кислота за молекулою HCl)	0,001
	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою)	0,004

* категорія виробництва згідно EMEP/EEA Emission Inventory Guidebook (Керівництво по інвентаризації атмосферних викидів (CORINAIR) – 6 Інші джерела

Найменування виробничого та технологічного процесу, технологічного устаткування:

Переробка стічних вод у промисловості

код **5.D (ІНЗВ 091001)***

Забруднююча речовина		Потенційний викид забруднюючої речовини, тонн, з трьома десятковими знаками
код	найменування	
1	2	3
06000	Оксид вуглецю	0,002
12000	Метан	0,333
04000	Сполуки азоту, в т.ч.:	0,001

04001	Оксиди азоту (у перерахунку на діоксид азоту [NO + NO ₂])	0,000
04003	Аміак	0,001
05000	Діоксид та інші сполуки сірки, в т.ч.:	0,000
05000	Діоксид та інші сполуки сірки (Етантіол(етилмеркаптан))	0,000
05000	Діоксид та інші сполуки сірки (Метилмеркаптан(газ))	0,000
05002	Сірководень(H ₂ S)	0,000
	Усього за виробничим та технологічним процесом, технологічним устаткуванням (установкою)	0,336

* категорія виробництва згідно EMEP/EEA Emission Inventory Guidebook (Керівництво по інвентаризації атмосферних викидів (CORINAIR) – 5.D Переробка стічних вод

На підприємстві не передбачені заходи щодо досягнення встановлених нормативів, так як відсутнє перевищення встановлених нормативів гранично допустимих викидів у процесі виробництва, відсутні залпові викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря, не передбачається остаточне припинення діяльності підприємства.

Таблиця 10.1. Заходи щодо скорочення викидів забруднюючих речовин

Код виробничого і технологічного процесу, технологічного устаткування (установки)	Найменування заходу	Строк виконання заходу	Номер джерела викиду на карті-схемі	Загальний обсяг витрат за кошторисною вартістю, тис. грн.	Очікуване зменшення викидів забруднюючих речовин після впровадження заходу, т/рік
1	2	3	4	5	6
-	-	-	-	-	-

Заходи щодо запобігання перевищенню встановлених нормативів гранично допустимих викидів у процесі виробництва аналогічні до умов, які встановлюються в розділі 13.3 до технологічного процесу, обладнання, споруд, до очистки газопилового потоку.

Заходи щодо охорони атмосферного повітря при несприятливих метеорологічних умовах здійснюються відповідно до вимог Методичних вказівок «Регулирование выбросов при неблагоприятных метеорологических условиях» (РД 52.04.52-85), затверджених Державним комітетом ССР по гідрометеорології та контролю природного середовища 01.12.86, для об'єктів, які розташовані в населених пунктах, де Державною гідрометеорологічною службою України проводиться або планується проведення прогнозування несприятливих метеорологічних умов.

В зв'язку з тим, що в м.Бердичів гідрометеорологічними організаціями ДСНС не проводиться проведення прогнозування несприятливих метеорологічних умов, тому заходи щодо охорони атмосферного повітря не встановлюються.

Перелік заходів щодо охорони атмосферного повітря на випадок виникнення надзвичайних ситуацій техногенного та природного характеру, ліквідації наслідків забруднення атмосферного повітря

Таблиця 12.3

Найменування потенційно небезпечної об'єкта	Місце розташування потенційно небезпечної об'єкта	Найменування, маса, категорія небезпечної речовини чи групи речовин, що використовуються або виготовляються, переро	Найменування або категорія небезпечної речовини чи групи небезпечних речовин, за якими проводилася ідентифікація об'єкта	Найменування забруднюючих речовин, які у випадку виникнення надзвичайної ситуації техногенного або природного характеру можуть надійти в атмосферне повітря	Найменування заходів щодо охорони атмосферного повітря на випадок виникнення надзвичайної ситуації	Найменування заходів щодо ліквідації наслідків забруднення атмосферного повітря у разі виникнення надзвичайної ситуації
---	---	---	--	---	--	---

		бляють ся, зберіга ються чи трансп ортуют ься на об'єкті				
1	2	3	4	5	6	7
-	-	-	-	-	-	-

Об'єкт не відноситься до потенційно небезпечних.

Відповідність пропозицій щодо дозволених обсягів викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря стаціонарними джерелами законодавству

Пропозиції щодо дозволених обсягів викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря розроблені згідно: з інструкцією про загальні вимоги до оформлення документів затвердженою наказом Міністерства захисту довкілля та природних ресурсів України №448 від 27.06.2023 р., з наказом Мінприроди №309 від 27.06.2006 р., з наказом Міністерства екології та природних ресурсів №177 від 10.05.2002 р.

Підприємство займається виробництвом морозива і відноситься до молочних та маслоробних заводів з санітарно-захисною зоною 50м, згідно додатку №4 до ДСП 173-96. В межах нормативної СЗЗ відсутні житлові забудови.

Перевишень санітарно-гігієнічних показників якості атмосферного повітря (ГДК, ОБРВ), при проведенні розрахунків розсіювання у приземному шарі атмосфери на межі санітарно-захисної зони не зафіксовано. Розрахунок проведено з врахуванням руху автотранспорту та фонових концентрацій.

Проводяться дослідження атмосферного повітря на вміст найбільш поширених забруднюючих речовин на межі санітарно-захисної зони підприємства (50м). По результатам досліджень концентрації забруднюючих речовин в атмосферному повітрі відповідають вимогам санітарного законодавства України.

За результатами порівняльної характеристики фактичних обсягів викидів забруднюючих речовин із затвердженими нормативами гранично допустимих викидів та розрахунків розсіювання можна зробити висновок, що перевищення відсутні. Існуючі величини викидів від джерел забруднення підприємства пропонується прийняти як нормативні.