

ЗАЯВА ПРО НАМІРИ

Виробництва рідкого добрива КАС+S

1) **Інвестор (замовник)** – ПАТ "АЗОТ", м. Черкаси

Поштова адреса – 18014 Україна, м. Черкаси, вул. Героїв Холодного яру, 72.

Електронна адреса – E-mail: let@azot.ck.ua

2) **Місце розташування майданчика будівництва**

Проектуємий об'єкт розміщується на території діючого цеху К-1, в межах промислового майданчика ПАТ "АЗОТ" і передбачає використання існуючого обладнання:

- корп.3001 (центральний пункт керування);
- корп.3006 (вузол з виробництва 42%-го розчину сульфату амонію);
- корп.3007 (центральний пункт керування, вузол з виробництва рідкого добрива КАС+S, резервуарний парк, насосна, точки наливу в залізничні та автомобільні цистерни);
- корп.3008 (вузол приймання, зберігання та видачі розчину сульфату амонію);
- корп.3011 (вузол приймання, зберігання та видачі аміачної води);
- корп.3017А (спеццикл приготування охолоджуючої оборотної води);
- корп.3019 (вузол приймання, зберігання та видачі сірчаної кислоти).

3) **Характеристика діяльності (об'єкту). Технічні та технологічні дані**

Проект "Виробництво рідкого добрива КАС+S" розроблятиметься проектно-конструкторським відділом ПАТ "АЗОТ" на підставі завдання на проектування, затвердженого Технічним директором ПАТ "АЗОТ" від 19.01.2017 р.

Проектування виробництва пов'язане з забезпеченням потреб ринку рідкими добривами типу КАС+S.

Термін експлуатації установки по виробництву рідкого добрива КАС+S становить 20 років. Період роботи виробництва - 3600 годин на рік.

Потужність виробництва рідкого добрива КАС+S становить 10т/год.

Виробництво рідкого добрива КАС+S здійснюється в існуючому корпусі 3007 шляхом змішування розчину КАС-32 і 42%-го розчину сульфату амонію та інгібітора корозії NovoCor-96.

Розчин КАС-32 на вузол змішування надходить від діючого цеху М-7.

42%-ий розчин сульфату амонію вироблятиметься в корпусі 3006.

42%-ий розчин сульфату амонію отримують прямим синтезом шляхом нейтралізації розчину сірчаної кислоти з масовою часткою моногідрату не менше ніж 92,5% розчином аміачної води з масовою часткою аміаку не менше ніж 25%.

Сірчана кислота надходитиме з корпусу 3019 в збірник поз.0450, звідки через напірний бак поз.0470 спрямовуватиметься в реактор нейтралізації поз.0550.

Аміачна вода надходитиме з діючого цеху М-7 в збірник поз.1130.1,2, звідки в напірний бак поз.0660, а далі в реактор нейтралізації поз.0550 із витратою по значенню водневого показнику реакційної суміші в ньому. Водневий показник реакційної суміші підтримуватиметься регулятором.

Для одержання 42% розчину сульфату амонію в реактор подаватиметься знесолена вода за заданою об'ємною витратою. Знесолена вода надходитиме з діючого цеху ХВО.

З реактору нейтралізації отриманий 42%-ий розчин сульфату амонію надходитиме в збірник поз.0200, звідки через збірник поз.0530 насосами поз.0540 подаватиметься до корпусу 3007 на вузол змішування або в резервуарний парк існуючого корпусу 3008 для зберігання.

Після змішування у змішувачі поз.Х-1088 розчинів КАС-32 і сульфату амонію з масовою часткою 42% у співвідношенні 4:1 до суміші додаватиметься інгібітор корозії NovoCor-96. Співвідношення 4:1 розчинів підтримуватиметься автоматично регуляторами. Отримане рідке добриво КАС+S подаватиметься до резервуарів поз.Е-1071.1-5 на зберігання та відвантаження в залізничні (две точки наливу) та автомобільні цистерни (одна точка наливу).

4) Соціально-економічна необхідність планованої діяльності

Метою проектування виробництва є забезпеченням потреб ринку рідким добривом КАС+S.

5) Потреба в ресурсах при будівництві та експлуатації

5.1 **Земельних** – не потрібно. Проектуємий об'єкт розміщуватиметься на території діючого цеху К-1, яка належить ПАТ "АЗОТ" у відповідності до Договору куплі-продажу земельної ділянки від 29.12.2011р.

5.2 Сировинних

- розчин сірчаної кислоти з масовою часткою моногідрату не менше ніж 96% - 2371 т/рік;
- розчин аміачної води з масовою часткою аміаку не менше ніж 25% - 3060 т/рік;
- вода знесолена - 1641 т/рік;
- розчин КАС-32 - 28930 т/рік;
- інгібітор корозії металу NovoCor-96 - 6,5 т/рік.

5.3 Енергетичних (паливо, електроенергія, тепло)

- стиснуте повітря КВП ДСТУ 4169-2003 – 144 тис. nm^3 на рік,
тиск – 0,35-0,8 МПа, точка роси (-40°C), з мережі підприємства;
- електроенергія - 375 тис.кВт на рік;
- теплофікаційна вода – 210 тис. m^3 на рік.

5.4 **Водних** – водопостачання здійснюватиметься від існуючих мереж підприємства, тому потреби в додаткових водних ресурсах немає.

5.5 **Трудових** – Повний штат проектованого виробництва складатиме 69 працівників. Штат формуватиметься за рахунок внутрішніх резервів ПАТ "АЗОТ".

6) **Транспортне забезпечення (при будівництві та експлуатації)**
Не потрібно.

7) **Екологічні та інші обмеження планованої діяльності за варіантами**

Під час розробки проектувальник враховує такі обмеження:

- гранично допустимі концентрації шкідливих речовин у повітрі населених міст (ГДК);
- нормативи гранично допустимих викидів;

8) **Необхідна еколого-інженерна підготовка і захист території за варіантами**

Враховуючи, що проектуємий об'єкт розташовуватиметься на території діючого виробництва, в додатковій еколого-інженерній підготовці території існуючого виробництва не має потреби.

9) **Можливі впливи планованої діяльності (при будівництві та експлуатації) на навколишнє середовище:**

9.1 На клімат і мікроклімат, геологічне середовища, ґрунт, рослинний і тваринний світ, заповідні об'єкти, навколишнє соціальне середовище і навколишнє техногенне середовище даний об'єкт впливу не матиме.

9.2 На водне середовище - вплив відсутній. Проектом не передбачається збільшення об'ємів водопостачання та водовідведення на підприємстві.

Атмосферні опади із території, що прилягає до проектованого об'єкту зливатимуться до діючої дощової каналізації підприємства.

9.3 На повітряне середовище матимуть незначний вплив такі шкідливі речовини: газоподібний аміак і пари сірчаної кислоти із існуючих джерел викидів:

- № 706 насадочний абсорбер поз. 0820 (аміак);
- № 720 вентсистема В-4 (аміак, сірчана кислота);
- № 722 вентсистема В-6 (аміак, сірчана кислота);
- № 723 вентсистема В-7 (аміак, сірчана кислота);
- № 724 вентсистема В-8 (аміак, сірчана кислота);
- № 725 вентсистема В-9 (аміак, сірчана кислота);
- № 726 вентсистема В-10 (аміак, сірчана кислота);
- № 728 аераційний ліхтар блоку В (аміак, сірчана кислота);
- № 730 абсорбційна колона поз. 1010 (аміак);

– № 733 (585) вентсистема В-3 (аміак).

В результаті розсіювання концентрація газоподібного аміаку на межі санітарно-захисної зони становить 0,032 мг/м³ при ГДК в повітрі населених пунктів 0,2 мг/м³.

В результаті розсіювання концентрація парів сірчаної кислоти на межі санітарно-захисної зони становить 0,00162 мг/м³ при ГДК в повітрі населених пунктів 0,3 мг/м³.

Таким чином, розглянувши вплив на навколошне природне середовище можна зробити висновок, що експлуатація об'єкту не спричинить негативного впливу на навколошне середовище і на здоров'я населення міста.

10) Відходи виробництва і можливість їх повторного використання, утилізації, знешкодження або безпечного захоронення

Об'єкт проектування не передбачатиме утворення відходів виробництва.

11) Обсяг виконання ОВНС – у межах проектування, згідно з ДБН А.2.2-1-2003.

12) Участь громадськості

З матеріалами проекту ОВНС можна ознайомитись за адресою:

м. Черкаси, вул. Героїв Холодного яру, 72, кімн. 72 в робочі дні з 9-00 до 17-00.
Телефон: 39-28-14, 39-23-23;

м. Черкаси, вул. 30-річчя Перемоги, 26. Телефон 65-11-92

Заява про наміри буде оприлюднена у обласних засобах масової інформації.

Замовник

Технічний директор
ПАТ "АЗОТ"

Проектувальник

Начальник ПКВ
ПАТ "АЗОТ"



А. Л. Перехрест



Б.В. Войшвіло

Головний інженер проекту



М. В. Голинський