

Производственный процесс

Линия травления толкательного типа



Данная технологическая схема производства продукции обеспечивает наиболее экономный расход воды, кислоты, стабильный технологический процесс травления и стабильное качество промывки, полное отсутствие отходов в виде отработанной соляной кислоты, отсутствие сточных вод (замкнутый цикл производства) и вредных выбросов в атмосферу, что снижает экологическую нагрузку предприятия, а также улучшает условия труда работников предприятия.

Реверсивный стан холодной прокатки



Производство на реверсивном стане холодной прокатки осуществляется с соблюдением современных международных экологических норм и правил, а также применением необходимых методов и средств регулирования воздействия на окружающую среду. Новейшее технологическое оборудование, оснащённое современными газоулавливающими установками, позволяет значительно уменьшить выбросы вредных веществ и предотвратить попадание масляных паров в атмосферу.

Непрерывное горячее цинкования



Отходы цинкового расплава подлежат вторичной переработки. Таким образом обеспечивается максимально возможный замкнутый цикл производства, минимизируется водопотребление и снижается экологическая нагрузка на окружающую среду. Линия отвечает всем современным требованиям по защите окружающей среды согласно нормативной документации и стандартов, утвержденных в установленном порядке в соответствии с законодательством Республики Узбекистан об охране окружающей среды и охраны труда.

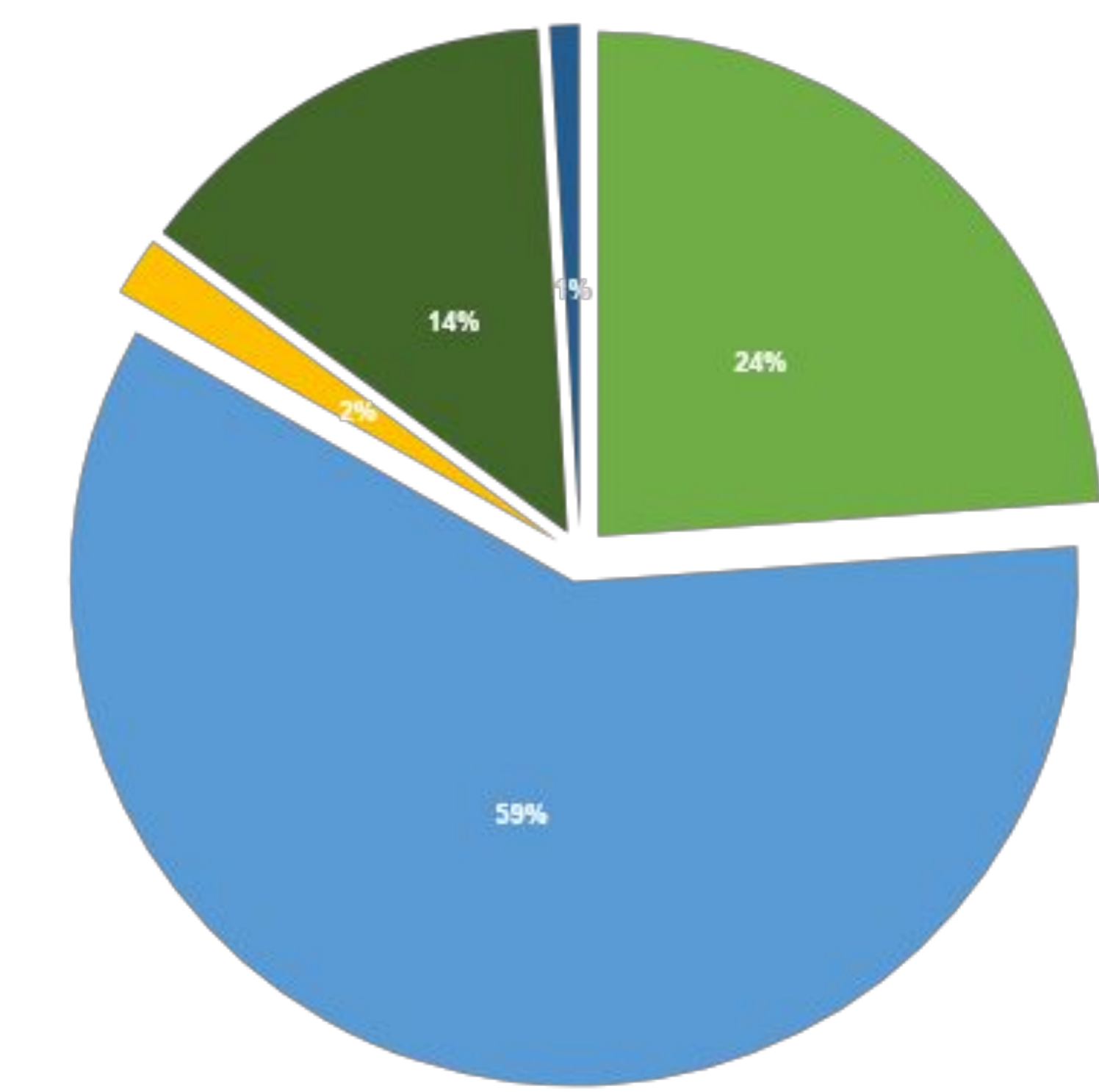
Линия полимерного покрытия



Производственные сточные воды очищаются на участке водоподготовки и возвращаются на производство, таким образом обеспечивается замкнутый цикл производства, минимизируется водопотребление и снижается экологическая нагрузка на окружающую среду. Линия отвечает всем современным требованиям по защите окружающей среды согласно нормативной документации и стандартов, утвержденных в установленном порядке в соответствии с Законом Республики Узбекистан об охране окружающей среды и охраны труда.

Мощность производства – 500 тыс. тонн стальной холоднокатаной продукции, в том числе:
 - Горячеоцинкованный прокат – 200 тыс. т/год;
 - Горячеоцинкованный прокат с полимерным покрытием – 300 тыс. т/год;

Основные направления финансирования природоохранных мероприятий



- Охрана атмосферного воздуха
- Охрана и рациональное использование водных ресурсов
- Обезвреживание и утилизация отходов производства
- Охрана, восстановление почв и благоустройство территории
- Прочие меры природопользования

Воздействие на окружающую среду

Атмосферный воздух



Валовый выброс от 15 видов загрязняющих веществ составит 443,518 т/год. Основные ингредиенты оксид углерода, диоксид азота, оксид азота

Водопотребление



Водопотребление будет состоять из хозяйственно-бытовых нужд - 141 м3/год, на производственные нужды 2330.0 м3/год (в том числе: подпитка водооборотного цикла, котельной, противопожарных резервуаров)

Отходы



На производстве будут образовываться около 18,906 тыс. т/год производственных и бытовых отходов, из них 98% будут передаваться на вторичную переработку

Природоохранные мероприятия



Надежная герметизация всего эксплуатационного оборудования, арматуры, трубопроводов, исключая любые утечки газа



Организация локальных постов контроля воздуха для регулярного отбора проб воздуха на территории завода и на границе СЗЗ



Оснащение помещений приточно-вытяжной вентиляцией с соответствием требованиям санитарных норм производственных помещений



Создание зоны зеленых насаждений для поддержания благоприятной окружающей среды



Оснащение производственных линий пылегазоочистными сооружениями в виде скрубберов, фильтров, каплеуловителей с КПД очистки 99%



Блок очистных сооружений обеспечивает очистку и подготовку технической, умягченной и деминерализованной воды