«Қолданыстағы цехты өндіріс цехына айналдыру Тараз қаласы, көше мекенжайы бойынша майонез, майонез және қызанақ соустары Кошеней №68 (Сметалық құжаттамасыз)»
жұмыс жобасы бойынша

22.09.2023 ж. № DE-0060/23

ҚОРЫТЫНДЫ

(Оң)

ТАПСЫРЫСШЫ:
Шасабирова Райхон Абдрасуловна

БАС ЖОБАЛАУШЫ:
Товарищество с ограниченной ответственностью "ЖАН-КАИР-ТАС"

Тараз қаласы

АЛҒЫ СӨЗ

«Қолданыстағы цехты өндіріс цехына айналдыру Тараз қаласы, көше мекенжайы бойынша майонез, майонез және қызанақ соустары Кошеней №68 (Сметалық құжаттамасыз)» жұмыс жобасы бойынша осы жиынтық қорытындыны «Draft Expert» жауапкершілігі шектеулі серіктестік берді.

«Draft Expert» жауапкершілігі шектеулі серіктестік рұқсатынсыз осы сараптамалық қорытындыны толық немесе ішінара қайта шығаруға, көбейтуге және таратуға жол берілмейді.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

(Положительный)

№ DE-0060/23 от 22.09.2023 г.

по рабочему проекту
«Переоборудование существующего цеха под цех по производству майонеза, соусов майонезных и томатных по адресу: город Тараз, улица Кошеней №68 (Без сметной документации)»

ЗАКАЗЧИК:
Шасабирова Райхон Абдрасуловна

ГЕНПРОЕКТИРОВЩИК:
Товарищество с ограниченной ответственностью "ЖАН-КАИР-ТАС"

г. Тараз

ПРЕДИСЛОВИЕ

Данное заключение по рабочему проекту «Переоборудование существующего цеха под цех по производству майонеза, соусов майонезных и томатных по адресу: город Тараз, улица Кошеней №68 (Без сметной документации)» выдано Товарищество с ограниченной ответственностью «Draft Expert».

Данное экспертное заключение не может быть полностью или частично воспроизведено, тиражировано и распространено без разрешения Товарищество с ограниченной ответственностью «Draft Expert».

1. НАИМЕНОВАНИЕ: Рабочий проект Қолданыстағы цехты өндіріс цехына айналдыру Тараз қаласы, көше мекенжайы бойынша майонез, майонез және қызанақ соустары Кошеней №68 (Сметалық құжаттамасыз), Переоборудование существующего цеха под цех по производству майонеза, соусов майонезных и томатных по адресу: город Тараз, улица Кошеней №68 (Без сметной документации)

Дополнительные сведения: DE-0095-01, 07.09.2023, заявления 08.09.2023

1.1. Категория: IV Категория

1.2. Класс опасности: 5 класс опасности

1.3. Уровень ответственности: 2 уровень технически не сложный (30 рабочих дней)

1.4. Ссылка на окончательную версию ПСД:

2. ЗАКАЗЧИК: Шасабирова Райхон Абдрасуловна

3. ГЕНПРОЕКТИРОВЩИК: Товарищество с ограниченной ответственностью "ЖАН-КАИР-ТАС" (государственная лицензия 17-ГСЛ №002113 от 23.11.2021 года, выданная ГУ «Управление контроля и качества городской среды города Нур-Султан». Акимат города Нур-Султан.)

4. ИСТОЧНИК ФИНАНСИРОВАНИЯ: Негосударственные инвестиции

5. ОСНОВНЫЕ ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ

5.1. Основание для разработки: Draft-03/00168 от 08.09.2023

- задание на проектирование от 23.08.2023 года, утвержденное заказчиком;
- архитектурно-планировочное задание №KZ52VUA00967300 от 31.08.2023 года;
- постановление акимата города Тараз Жамбылской области №2676 от 2 августа 2019 года;
- договор купли-продажи производственной базы от 24 мая 2017 года;
- акт приемки объекта в эксплуатацию №521 от 24 августа 2018 года;
- акт на право частной собственности на земельный участок №096237 от 18 июня 2019 года (кадастровый номер 06-097-006-200) площадью 1,1379га, выданный филиалом НАО «Государственная корпорация «Правительство для граждан»;
- технический паспорт объекта недвижимости;
- договор электроснабжения для потребителей от 1 марта 2021 года с ТОО «Энерго-Ватт»;
- договор розничной реализации товарного газа №157 РГ/8-ЖМБ от 29 октября 2021 года с АО «КазТрансГаз Аймак»;
- дополнительное соглашение №5 от 29 октября 2022 года к договору розничной реализации товарного газа №157 РГ/8-ЖМБ;
- договор на предоставление услуг водоснабжения и (или) водоотведения с ГКП на ПХВ «Жамбыл су» №3-13 от 14 июля 2023 года;
-

- протокол измерений содержания радона и продуктов его распада в воздухе помещений №23 от 22 мая 2023 года, выданный ТОО «Республиканский радиологический центр»;
- протокол дозиметрического контроля №23 от 22 мая 2023 года, выданный ТОО «Республиканский радиологический центр»;
- протокол измерений метеорологических факторов №РО-23-04214 от 16 мая 2023 года;
- протокол измерений метеорологических факторов №РО-23-05148 от 15 июня 2023 года;
- протокол микробиологического исследования воды №РО-23-04210 от 17 мая 2023 года;
- протокол исследования образцов питьевой воды централизованного и нецентрализованного водоснабжения №№РО-23-04210 от 22 мая 2023 года;
- письмо заказчика №4 от 21.08.2023 года, содержащее данные о начале строительства объекта (октябрь 2023 года);
- письмо заказчика №3 от 23.08.2023 года, содержащее данные об источнике финансирования;
- письмо заказчика №5 от 21.08.2023 года, содержащее данные о вывозе строительного мусора;
- письмо заказчика №6 от 21.08.2023 года, содержащее данные о зеленых насаждениях;
- письмо заказчика №7 от 21.08.2023 года, содержащее данные об инженерных сетях;
- письмо заказчика №5 от 12.09.2023 года, содержащее данные о душевых и прачечных;
- топографическая съемка, выполненная ТОО «Геодезия Group» в августе 2023 года.

5.2. Перечень документации, представленной на экспертизу

Альбом 1. Генеральный план.
Альбом 2. Отопление и вентиляция.
Альбом 3. Технологические решения.
Пояснительная записка.
Проект по установлению расчетной (предварительной) санитарно-защитной зоне.

5.3. Цель и назначение объекта строительства

Переоборудование существующего цеха под цех по производству майонеза, майонезных и томатных соусов обусловлено потребительским спросом на данную продукцию.

5.4. Существующее положение:

Размещение, планировка производственных помещений объекта переоборудования, их конструкция, размер - существующие. Организация производства технологического процесса производства майонеза и соусов на объекте переоборудования предусматривается согласно техническим регламентам Евразийского (Таможенного) экономического союза: ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции», утвержденного Решением Комиссии Таможенного союза от 9 декабря 2011 года №880, ТР ТС 024/2011 «Технический регламент на масложировую продукцию», утвержденного Решением Комиссии Таможенного союза от 09 декабря 2011 года № 883, Санитарным правилам и гигиеническим нормативам, технической документации изготовителя на конкретные виды производимой продукции.
На участке имеется два существующих въезда (выезда). На участок объекта переоборудования въезд (выезд) с благоустроенными подъездными путями предусмотрен через въезд (выезд) производственной площадки производственной базы ИП. На производственной территории объекта потоки готовой продукции с отходами производства разделяются во времени в соответствии с технической документацией

(технологическими инструкциями) изготовителя (заказчика), исключая их встречные или перекрестные потоки.
Участок представлен следующими существующими основными функциональными зонами - производственная, складская, административно-бытовая, хозяйственная и транспортная. В производственной зоне расположены существующее производственное здание, в составе которой производственная лаборатория, санитарно-бытовые помещения, пункт приема пищи (столовая). В складской зоне расположены существующие оптовые продовольственные склады, холодильные камеры для хранения скоропортящейся пищевой продукции. В хозяйственной зоне расположены существующие здания и сооружения вспомогательного назначения, складские помещения для запасных частей оборудования, помещения для обслуживающего персонала, помещения ремонтных мастерских, здание котельной с парогенератором, площадка с контейнерами для сбора и временного хранения отходов потребления (твердых бытовых отходов, пищевых отходов) и отходов производства (два закрывающихся металлических контейнера). Существующая площадка для сбора отходов ограждена с трех сторон, с водонепроницаемым покрытием (асфальто-бетонное), имеющее уклон, имеет навес для защиты контейнеров от осадков.
Набор, состав и площади помещений объекта переоборудования существующие в соответствии с видом, типом, специализацией, мощностью и ассортиментом выпускаемой продукции изготовителя.
1. Переоборудуемое здание цеха под цех по производству майонеза, соусов майонезных и томатных (кетчупа) существующее.
2. В проекте предусмотрено переоборудование помещений без затрагивания несущих и ограждающих конструкций согласно задания на проектирование заказчика.

6. ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ ОБЪЕКТА И ПРИНЯТЫЕ ПРОЕКТНЫЕ РЕШЕНИЯ

6.1. Место размещения объекта и характеристика участка строительства:

Цех по производству майонеза, соусов майонезных и томатных (кетчупа) находится по адресу: улица Кошеней №68, город Тараз, Жамбылская область.

Природно-климатические условия района строительства:

Климатический подрайон	IVГ
со следующими характеристиками:	
средняя температура наружного воздуха	
наиболее холодной пятидневки минус обеспечению 0.98	-27.4° С,
средняя температура наружного воздуха	
наиболее холодной пятидневки минус обеспечению 0.92	-30.5° С,
сейсмичность площадки	-8 баллов,
скоростной напор ветра	-1.00 кПа,
вес снегового покрова	-0,5 кПа.

Сейсмичность площадки согласно СП РК 2.03-30-2017-II оценивается в 8 баллов.

6.2. Проектные решения

6.2.1. Генеральный план

Данным проектом предусматривается переоборудование производственных помещений, без перепланировки существующего здания цеха
Существующий участок общей площадью 1,1379 га. Система координат декартова,

система высот балтийская. Рельеф участка относительно не ровный с общим незначительным уклоном на север.

Генеральный план разработан с учетом требований СП РК 3.01-101-2013 «Градостроительство. Планировка и застройка городских и сельских населенных пунктов».

6.2.2. Технологические решения

Рабочий проект «Переоборудование существующего цеха под цех по производству майонеза, соусов майонезных и томатных по адресу: г.Тараз, ул.Кошеней, 68» предназначен для объекта переоборудования - объекта по производству масложировой продукции: цеха по производству майонеза, соусов майонезных и томатных мощностью 2,5 тонн готовой пищевой продукции в сутки.

Рабочий проект разработан на основании задания на проектирование заказчика и следующих нормативных документов, и нормативных правовых актов:

СН РК 3.02-27-2013 Производственные здания;

СП РК 3.01-101-2013 Градостроительство. Планировка и застройка городских и сельских населенных пунктов;

СП РК 3.02-108-2013 Административные и бытовые здания;

СП РК 3.02-127-2013* Производственные здания;

Технический регламент Таможенного Союза «О безопасности пищевой продукции» (ТР ТС 021/2011). Решение Комиссии Таможенного союза от 9 декабря 2011 года №880;

Технический регламент Таможенного союза «Технический регламент на масложировую продукцию (ТР ТС 024/2011). Решение Комиссии Таможенного союза от 09.12.2011 г. № 883; Приказ и.о. Министра здравоохранения Республики Казахстан от 11 января 2022 года № ҚР ДСМ-2 «Об утверждении Санитарных правил «Санитарно-эпидемиологические требования к санитарно-защитным зонам объектов, являющихся объектами воздействия на среду обитания и здоровье человека» (далее - Санитарные правила № 2);

Приказ Министра здравоохранения Республики Казахстан от 28 апреля 2021 года № ҚР ДСМ-36 «Об утверждении Санитарных правил «Санитарно-эпидемиологические требования к объектам по производству пищевой продукции» (далее - Санитарные правила № 36);

Приказ Министра здравоохранения Республики Казахстан от 3 августа 2021 года № ҚР ДСМ-72 «Об утверждении Санитарных правил «Санитарно-эпидемиологические требования к зданиям и сооружениям производственного назначения» (далее - Санитарные правила № 72).

Годовой фонд рабочего времени 300*7 = 2100 часов. Фонд рабочего времени в неделю - 35 часов. Режим работы - пятидневная рабочая неделя при продолжительности рабочего дня - 8 часов (7 часов рабочего времени). Общее количество персонала, занятого на производстве - 12 человек, из них по профессиональному составу: 1-ИТР, 1-технолог-лаборант, 3 оператора производственного цеха, 2 оператора фасовочного цеха, 2-техперсонала по уборке помещений, 1-грузчик, 1 разнорабочий, 1 - водитель погрузчика.

Для основных производственных рабочих:

женщин - 70 %

мужчин - 30 %

для вспомогательных рабочих:

женщин - 25 %

мужчин - 75 %.

Размещение, планировка производственных помещений, их конструкция, размер, организация производства, технологического процесса производства майонеза, соусов майонезных и томатных на объекте переоборудования предусматривается согласно ТР

ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции», ТР ТС 024/2011 «Технический регламент на масложировую продукцию», СН РК 3.02-27-2013, СП РК 3.02-127-2013*, Санитарных Правил № 2, № 36, №72.
Земельный участок объекта переоборудования ранее использовался для обслуживания оптовых продовольственных складов. Участок не находится в санитарно-защитной зоне санитарно-неблагополучного по сибирской язве пункта (СНП). На участке отсутствуют почвенные очаги сибирской язвы по сибирской язве стационарно неблагополучных пунктов. Участок не размещен в первой зоне санитарной охраны источников водоснабжения. На территории участка объекта отсутствуют жилые здания (помещения) для проживания персонала объекта, помещения для работ и услуг, не связанных с объектом. На территории объекта, в зданиях, сооружениях и в помещениях объекта отсутствуют пункты по откорму домашних животных и птицы. На производственной территории объекта отсутствуют здания (помещения), не связанные с осуществлением технологического процесса.
Объект переоборудования представлен одной производственной площадкой, существующий. Участок составляет 0.084692 га (846,92 м^2), расположен в юго-восточной части города Тараз Жамбылской области, в составе земельного участка общей площадью 1,1379 га производственной площадки производственной базы с оптовыми продовольственными складами с холодильными камерами, использовавшегося с 1942 года под производственную базу с оптовыми продовольственными складами и холодильными камерами (с ноября 1997 года в собственности ТОО «Тараз-Юг», с мая 2017 года в собственности заказчика ИП «Шасабирова Райхон Абдрасуловна»). Жилая застройка города Тараз расположена от крайнего источника выброса объекта переоборудования: в северном и западном направлениях - на расстоянии 50 м, в южном и восточном направлениях - на расстоянии 200 м. С западной стороны объекта - проезжая часть, с южной и восточной сторон - торговая зона пищевой продукцией, с восточной стороны - промышленная зона пищевых отраслей промышленности (производство колбасных изделий, макаронных изделий). Размеры производственной площадки объекта переоборудования, входящей в состав производственной площадки производственной базы ИП «Шасабирова Райхон Абдрасуловна») (далее - ИП) по адресу: г.Тараз, ул.Кошеней, 68, в соответствии с мощностью производственной площадки производственной базы. Место для сбора и временного хранения разрешенных производственных отходов и отходов потребления предусмотрено на производственной площадке производственной базы ИП. На производственной площадке объекта переоборудования отсутствуют на открытых площадках технологические установки, устройства, агрегаты и оборудование, являющееся источниками вредных химических веществ и физических факторов.
На участок объекта переоборудования въезд (выезд) с благоустроенными подъездными путями предусмотрен через въезд (выезд) производственной площадки производственной базы ИП. На производственной территории объекта переоборудования потоки готовой продукции с отходами производства разделяются во времени в соответствии с технической документацией (технологическими инструкциями), исключая их встречные или перекрестные потоки.
Участок объекта переоборудования представлен основной функциональной зоной - производственной, остальные функциональные зоны: складская, административно-бытовая, хозяйственная и транспортная - входят в состав производственной площадки производственной базы ИП, используются объектом переоборудования по назначению, а именно: складирование и хранение пищевых ингредиентов, моющих и дезинфицирующих средств, используемых при производстве, готовой производимой продукции, использование административно-бытового корпуса (душевые, прачечная для стирки спецодежды, помещения для администрации), помещений для обслуживающего

персонала, ремонтных мастерских и хранение запасных частей оборудования, зданий и сооружений вспомогательного назначения, использование бетонированной площадки с контейнерами для сбора и временного хранения отходов потребления (твердых бытовых отходов, пищевых отходов) и отходов производства (четыре закрывающихся металлических контейнера), расположенной в отдельно выделенной хозяйственной зоне производственной базы ИП, огражденной с трех сторон и водонепроницаемым покрытием в соответствии с пунктом 16 Санитарных правил №36.
В производственной зоне объекта переоборудования расположено производственное здание цеха с производственными и вспомогательными помещениями, а также производственная лаборатория, санитарно-бытовые помещения, пункт приема пищи (столовая). Набор, состав и площади помещений объекта переоборудования приняты в соответствии с видом, типом, специализацией, мощностью и ассортиментом выпускаемой продукции изготовителя.
Проектом предусматривается переоборудование двухэтажного здания существующего цеха:
1) Первый этаж здания - предназначен для расфасовки готовой производимой продукции - фасовочный со складским помещением для ее временного хранения (далее - фасовочный этаж) с зоной приемки сырья - пищевых ингредиентов, используемых в производстве, с последующим транспортированием их посредством грузоподъемника в производственный цех, расположенный на втором этаже;
2) Второй этаж - производственный цех с санитарно-бытовыми помещениями для персонала (далее-производственный этаж).
На фасовочном этаже располагаются:
а) зона приемки продовольственного (пищевого) сырья (пищевых ингредиентов) - 20,00 м²;
б) цех фасовки - 599,40 м²;
в том числе зона упаковки в транспортную упаковку - 60,18 м²;
моечный участок для ополаскивания упаковки (полимерных ведер, бутылок)- 12,0 м²;
в) зона временного хранения готовой продукции - 120,36 м²;
г) грузоподъемник - 6,00 м²;
д) склад временного хранения готовой пищевой продукции - 158.40 м², в том числе:
отделение для хранения упаковки, тары и этикеток - 61,00 м²;
отделение временного хранения готовой пищевой продукции - 97,40 м²;
Площадь помещений фасовочного этажа 904.16 м ².
На производственном этаже располагаются:
а) цех по производству майонеза и соусов (майонезных, томатных) - 750,41 м²,
в том числе:
зона распаковки и подготовки сырья - 21,8 м²;
зона взвешивания ингредиентов, пищевых добавок - 10,0 м²;
моечный участок для мытья запчастей оборудования, трубопровода, мелкого производственного инвентаря - 10,0 м²; б) коридор - 4,47 м²;
в) санузел - 3,0 м²;
в) женская гардеробная - 25,82 м²;
г) мужская гардеробная - 26.25 м^2;
д) столовая - 52,80 м²;
е) моечная многооборотной тары - 16,63 м²;
ж) лаборатория - 6,00 м².
Площадь помещений производственного этажа - 885,38 м².
Площади вспомогательных помещений - 46,80 м²
в том числе:
лестничная клетка -21,40 м²;

пожарная лестница - 25,40 м².
Общая площадь производственных и вспомогательных помещений объекта переоборудования -
1836,34 м².
На объекте переоборудования проектом предусмотрены условия производства, расфасовки (включая упаковку и маркировку), с соблюдением поточности технологических процессов, исключаются встречные потоки сырья и готовой продукции, использованного и чистого инвентаря.
На объекте переоборудования предусматривается производство майонезов, соусов майонезных и томатных мощностью 2,5 тонн готовой пищевой продукции в сутки в соответствии с требованиями технических регламентов Евразийского (Таможенного) экономического союза: ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции», утвержденного Решением Комиссии Таможенного союза от 9 декабря 2011 года №880 (далее - ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции»), ТР ТС 024/2011 «Технический регламент на масложировую продукцию», утвержденного Решением Комиссии Таможенного союза от 09 декабря 2011 года № 883 (далее - ТР ТС 024/2011 «Технический регламент на масложировую продукцию»), Санитарных правил и действующих документов по стандартизации: ГОСТ 31761-2012 «Майонезы и соусы майонезные. Общие технические условия», ГОСТ 32063-2012 «Кетчупы. Общие технические условия».
При производстве майонезов и соусов предусматривается использование только готовых к применению пищевых ингредиентов, без использования и переработки (обработки) продовольственного (пищевого) сырья, в том числе для соусов томатных - без использования свежих томатов и иных овощей, фруктов, только с использованием продуктов их переработки.
Производство майонеза и соусов майонезных мощностью 2,0 тонны продукции в сутки:
Майонез - тонкодисперсный однородный эмульсионный продукт с содержанием жира не менее 50 процентов, изготавливаемый из рафинированных дезодорированных растительных масел, воды, яичных продуктов в количестве не менее 1 процента в пересчете на яичный желток (сухой), с добавлением или без добавления продуктов переработки молока, пищевых добавок и других пищевых ингредиентов.
Соус майонезный - тонкодисперсный эмульсионный продукт с содержанием жира не менее 15 процентов, изготавливаемый из рафинированных дезодорированных растительных масел, воды, с добавлением или без добавления продуктов переработки молока, пищевых добавок и других пищевых ингредиентов.
Принадлежность эмульсионного продукта к виду «майонезы» или «майонезные соусы» определяется в зависимости от жирности продукта и количества яичного желтка в его составе. Майонез - содержание жира в продукте не менее 50%, яичных продуктов в пересчете на сухой желток - не менее 1,0 %. Майонезные соусы - содержание жира в продукте не менее 15 %.
В составе майонеза предусматривается использование пищевых ингредиентов: масло подсолнечное рафинированное дезодорированное, вода, сахар, соль, крахмал кукурузный модифицированный, сухой яичный желток ферментированный, молоко сухое обезжиренное, регулятор кислотности и консервант: уксусная кислота (70% и менее, 3-9%), консерванты (сорбат калия, бензоат натрия), регуляторы кислотности (гидрокарбонат натрия Е500, Е500 (ii) (сода пищевая), молочная кислота Е270); ароматизатор «горчица», загуститель и стабилизатор (ксантановая камедь).
В составе соусов майонезных: сырный порошок, масло подсолнечное рафинированное дезодорированное, вода, сахар, соль, крахмал кукурузный модифицированный, сухой яичный желток ферментированный, регулятор кислотности и консервант: уксусная кислота (70% и менее, 3-9%); консерванты (сорбат калия, бензоат натрия); регуляторы

кислотности: молочная кислота Е270; загуститель и стабилизатор (ксантановая камедь). Предусматривается производство майонеза и соусов майонезных: стерилизованных (пастеризованных) с розливом в герметично укупориваемую упаковку. Условия хранения установлен изготовителем согласно ГОСТ 31761-2012: хранение майонеза и майонезных соусов при температуре не ниже 0 °С и не выше 18 °С. Срок годности, установленный изготовителем при определенных условиях хранения: при температуре от 0 ºС до +14 ºС - 150 суток, от +14 ºС до +18 ºС - 75 суток.
Производство соусов томатных (в том числе кетчупов) мощностью 0,5 тонн соусов в сутки. Кетчупы представляют собой соусы, изготовленные из томатных продуктов с добавлением соли, сахара (или сахарозаменителей). пряностей и пряноароматичесхих растений, с добавлением или без добавления овощей, фруктов, грибов, орехов, растительного масла, пищевых кислот, загустителей, стабилизаторов, красителей, пищевых ароматизаторов, вкусоароматических препаратов; консервантов (для нестерилизованной продукции), предназначенные для реализации в розничной торговой сети и использования в сети общественного питания. Томатные продукты: продукты, полученные при переработке свежих томатов: томаты резаные (дробленые), томатное пюре, томатная паста. При производстве кетчупов предусматривается использование томатной пасты, предназначенной для применения в пищевой промышленности.
Предусматривается производство кетчупов согласно ГОСТ 32063-2013: стерилизованных (пастеризованных) с розливом в герметично укупориваемую упаковку и нестерилизованных (не пастеризованные) (с консервантом). В составе кетчупов использование пищевых ингредиентов: паста томатная, вода, натуральные специи, яблочное пюре, сахар, соль, регулятор кислотности и консервант: уксусная кислота (70% и менее, 3-9%); комплексная пищевая добавка. Условия хранения кетчупов согласно ГОСТ 32063-2013: при температуре от 0 ºС до 25 ºС и относительной влажности воздуха не более 75%. Срок годности кетчупов в упаковке из полимерных и комбинированных материалов: пастеризованных - не более одного года (не более 12 месяцев), нестерилизованных (непастеризованных) -- не более 6 мес.
Осуществление технологических процессов производства майонеза и соусов майонезных и томатных предусматривается на производстве в соответствии с разработанной и утвержденной технической документацией (технологические инструкции) изготовителя (заказчика) на конкретные виды производимой пищевой продукции по определенным технологическим схемам.
Технологическая схема производства майонеза и соусов: приемка и подготовка сырья (сухих и жидких ингредиентов), сыпучие ингредиенты майонеза и соусов (сухое молоко, соль, сахар и др.) при наличии комков просеиваются → дозирование ингредиентов и приготовление фаз → перемалывание → дозирование фаз → приготовление, варка →гомогенизация → пастеризация → предварительное эмульгирование и дезодорация (высокотемпературный процесс удаления одорирующих и других летучих веществ путем отгонки под вакуумом с перегретым паром) →
получение готового майонеза или соуса→ охлаждение →временное хранение готовой продукции в буферных емкостях → доохлаждение (при необходимости) → гомогенизация майонеза или соуса розлив → расфасовка, упаковывание в потребительскую упаковку, маркировка →упаковывание в транспортную упаковку , маркировка → хранение → транспортирование → реализация.
Линии производства майонеза и соусов майонезных и томатных предназначены для производства майонеза и соусов горячим способом. Майонез и соусы получают периодическим способом, производятся порционно.
Технологический процесс производства периодическим способом:
1 этап: 1) забор рецептурной воды, используемой в качестве компонента майонеза и соуса майонезного, 2) нагрев воды до 25 ºС в баке-водонагревателе, 3) закладка первой

части сыпучих веществ (сахар, соль, крахмал), 4) тщательное перемалывание, перемешивание, 5) нагрев смеси с проведением пастеризации до 92 ºС в течении 5-10 минут (длительность пастеризации зависит от степени загрузки варочного котла), 6) охлаждение до 65 ºС.
2 этап: 7) Закладка второй части сыпучих веществ (в том числе сухой яичный желток, молоко сухое обезжиренное), 8) тщательное перемешивание и охлаждение до 25 ºС;
3 этап: 9) Медленный ввод масла растительного, уксусной кислоты, ароматизаторов и иных ингредиентов, 10) гомогенизация эмульсии в гомогенизаторе в течении 5 мин: полученная смесь пропускается насосом через миксер до однородной массы, 11) охлаждение до 25 º С, 12) готовая эмульсия с помощью насоса направляется в буферную емкость, где хранится до момента фасовки, или в бак фасовочного устройства. 13) Розлив в готовую упаковку - фасование и герметизация упаковки; упаковка в тару.
Все технологические операции производства майонеза и соусов, включая доставки, приемки сырья (ингредиентов), процессы загрузки ингредиентов в технологическое оборудование, транспортирования готовой упакованной продукции из зоны расфасовки, упаковывания на временный склад суточного хранения готовой продукции, отгрузки на склады производственной базы ИП - автоматизированы, механизированы.
Промышленные линии по производству майонезов и соусов посредством соединительных труб трубчатой развязки и фасовочно-упаковочных аппаратов, фасовочной линии готовой продукции - закрытого типа (от загрузки сырья до расфасовки готовой продукции включительно), автоматизированы, оснащенные компьютерным дистанционным управлением. Для доставки, приемки сырья, транспортирование упакованной готовой продукции в фасовочном и производственном цехах предусматривается посредством средств механизации: внутрицехового транспорта - автопогрузчиками (электрокарами).
Компоновка оборудования отвечает требованиям технологического процесса, обеспечивает минимальную протяженность трубопроводов, внутрицехового транспорта, а также соответствует правилам техники безопасности.
Используемое технологическое, фасовочное оборудование, буферные емкости и трубопроводы соединительные трубы выполнены из нержавеющей стали марки AISI 304, разрешенной для контакта с пищевой продукцией. Трубопроводы для готовой продукции закреплены (на стойках) с помощью мягкоразбирающихся специальных подвесок, на стойках. Предельные расстояния между опорами приняты 3 м. При использовании металлических опор предусмотрены резиновые прокладки между опорой и трубой. Крепление стоек к полу предусмотрены самоанкерующимися болтами. Соединения трубопроводов с арматурой и между собой выполнена на резьбовых соединениях. Резьбовые соединения на прямых участках трубопроводов предусмотрены через 3 м. В приемной сырья для контрольного взвешивания сырья предусмотрены сырьевые весы.
Производственный этаж.
Производственное помещение цеха по производству майонеза и соусов (майонезных, томатных) (далее - производственный цех) запроектировано с выделением зоны распаковки и подготовки сырья, зоны взвешивания ингредиентов, пищевых добавок, зоны производства и моечным участком для мытья запчастей оборудования, трубопровода, мелкого производственного инвентаря. В производственном цехе предусмотрено технологическое оборудование для переработки и производства майонеза и соусов, охлаждения и временного хранения, указанным в спецификации технологического оборудования, в том числе промышленная линия по производству продуктов питания (майонеза, соусов майонезных и томатных) с 2 многофункциональными миксерами СМ-800 (5000х4000 мм. 50кВт V-800м^3), изготовитель Uzermak Cida Endustri Makina Sanayi Ve Ticarit A.S., Турция (2 шт), буферные емкости для хранения готовой продукции (в составе промышленной линии СМ 800) (ø1600 мм. V-1500т), Uzermak, Турция (4 шт.), промышленная линия по производству продуктов питания (соусов томатных (кетчупа) с 2

многофункциональными миксерами СМ-90 (5000х4000 мм. 50кВт V-90л), Uzermak, Турция (2 шт.), трубчатая развязка (соединительные трубы), Uzermak, Турция (1 комплект). Зона взвешивания ингредиентов, пищевых добавок и моечный участок для мытья запчастей оборудования, трубопровода, мелкого производственного инвентаря оборудуются местными вентиляционными вытяжными зонтами. К промышленным линиям производства СМ-800 и СМ-90 производственного цеха для осуществления технологических операций процессов обеспечивается подача пара от парового котла марки Е-3,0-0,9 МГДН (ТАНСУ 3000 П), с водонагревателем BURAN BOILER LLP CT 7075-1910 на природном газе, изготовитель ТОО «TANSU», г.Бишкек, Кыргызстан, расположенный в котельной производственной базы.
На производственном этаже запроектированы санитарно-бытовые помещения для персонала: раздельные гардеробные для мужчин и женщин, оборудованные шкафами из двух отделений для хранения личной и спецодежды, санитарный узел, пункт приема пищи и отдыха персонала (столовая). Санузел оборудован унитазом и раковиной для мытья рук с диспенсером для подачи жидкого мыла, электрополотенцем для рук и диспенсером для бумажных полотенец. Исключено открывание двери санузла объекта в помещения производственного цеха. Душевые, прачечная для стирки спецодежды персонала - расположены в существующем административно-бытовом корпусе производственной площадки производственной базы ИП, предусматривается их использование персоналом объекта переоборудования.
На производственном этаже предусмотрено помещение для производственной лаборатории для осуществления контроля за качеством производимой готовой продукции. Лаборатория оснащена оборудованием для определения физико-химических показателей, бытовым холодильником и иным лабораторным оборудованием, лабораторной посудой односекционной моечной ванной для мытья лабораторной посуды, раковиной для мытья рук. На объекте предусматривается разработка и утверждение изготовителем (заказчиком) программы производственного контроля за качеством и безопасностью производимой пищевой продукции в соответствии со статьей 51 Кодекса Республики Казахстан от 7 июля 2020 года «О здоровье народа и системе здравоохранения», Санитарными правилами «Санитарно-эпидемиологические требования к осуществлению производственного контроля», утвержденными приказом Министра здравоохранения Республики Казахстан от 7 апреля 2023 года № 62, разработка, внедрение и поддерживание процедур по обеспечению безопасности производимой продукции при производстве, основанные на принципах ХАССП, в соответствии со статьями 10,11 ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции» и пунктов 179, 180 Санитарных правил № 36.
Фасовочный этаж.
На фасовочном этаже запроектированы зона приемки продовольственного (пищевого) сырья (пищевых ингредиентов) с грузоподъемником и цех фасовки, в составе которого предусмотрены моечный участок для ополаскивания упаковки (полимерных ведер, бутылок), зона упаковки в транспортную упаковку и зона временного хранения готовой продукции при осуществлении процесса расфасовки для временного складирования расфасованной продукции (с поддонами в количестве 35 штук) до отправки в складское помещение и временного складирования упаковки и упаковочных материалов используемых в процессе расфасовки продукции. В цехе фасовки предусмотрено следующее оборудование: вертикальные фасовочно-упаковочный аппарат РК-91 (4440*1650 мм. 30кВт 50-100уп/мин), Индия (2 шт.), фасовочно-упаковочный аппарат РК-92 (4440*1650 мм. 30кВт 50-100 уп/мин), Индия (1 шт.), фасовочно-упаковочный аппарат DXDG-200 (2418х1120 мм. 30кВт 30-120уп/мин), Украина (3 шт.), установка фасовочно-упаковочная АТМ-2 фасовки в пластиковые вёдра (4020х800мм 30кВт 20-80 уп/мин), Украина (1 шт.), фасовочная линия майонеза и соусов (майонезных и томатных)

FRONTECH ФТ-600 (8200х2700мм. 30кВт 20-150уп/мин), Турция (1 шт.), производственные столы (5 ед.) из пищевой нержавеющей стали марки AISI 304, аппарат для ультрафиолетовой (УФО) обработки упаковки (пластиковых ведер, бутылки), лазерный принтер для нанесения даты изготовления на упаковку (пластиковые ведра, бутылки), Россия (1 шт.).
Проектом предусмотрены условия для мытья и дезинфекции помещений, технологического оборудования, производственного инвентаря, упаковки (тары) и уборочного инвентаря. В производственном цехе запроектированы двухсекционная моечная ванна (котломоечная) и ванна моечная трехсекционная передвижная для ручного мытья оборудования, в цехе фасовки запроектирована ванна моечная трёх секционная передвижная для ручного мытья оборудования, а также раковина для мытья рук. Ко всем моечным ваннам и раковинам для мытья рук обеспечивается подача холодной и горячей воды посредством смесителей.
Санитарная обработка технологического оборудования, используемого в производстве и для расфасовки и упаковывания, трубчатой развязки предусматривается с применением встроенных в оборудование (промышленная линия по производству, фасовочно-упаковочные аппараты, фасовочная линия) заводом-изготовителем автоматизированных установок СИП-моек согласно паспортов и инструкция на оборудование. Проведение санитарной обработки оборудования для производства, расфасовки и хранения майонеза и соусов (майонезных, томатных), трубопроводов предусматривается согласно инструкций по их эксплуатации завода-изготовителя после каждого его освобождения и в конце рабочего дня.
На производственном и фасовочном этажах предусмотрены водоразборные краны с гибким шлангом для влажной уборки помещений и кронштейнами для их хранения в подвешенном состоянии, выделены и оборудованы зоны хранения внутрицехового уборочного инвентаря, оснащенные металлическим поддоном и настенными кронштейнами.
Хранение суточного запаса моющих и дезинфицирующих средств, используемых при производстве разрешенных к применению, предусматривается на объекте в специально выделенном месте, в шкафу объекта переоборудования, хранение основного запаса -в специально выделенных существующих складских помещениях для их хранения на производственной базе ИП, сухих, вентилируемых, оснащенных стеллажами, поддонами для их хранения.
На объекте переоборудования проектом предусматриваются условия для соблюдения личной гигиены персоналом: к раковинам для мытья рук обеспечивается подача холодной и горячей воды, возле всех раковин для мытья рук устанавливаются устройства и средства для мытья, сушки и (или) вытирания рук: дозаторы для жидкого мыла, электрополотенце для сушки рук и диспенсер для бумажных полотенец, для дезинфекции - санитайзер с автоматической подачей антисептика для обработки рук; на двери санузла - предусмотрена настенная вешалка для спецодежды.
Для хранения готовой производимой пищевой продукции на фасовочном этаже объекта переоборудования запроектирован склад для временного суточного хранения готовой продукции объекта, оснащенный контрольно-измерительным прибором: гигрометром для контроля за температурно-влажностным режимом хранения, поддонами для соблюдения норм складирования, с последующим хранением в существующих оптовых продовольственных складах производственной базы ИП.
На объекте запроектированы для обеззараживания воздуха помещений, оборудования - бактерицидные облучатели - настенные бактерицидные лампы открытого типа (23 шт.), для обеззараживания упаковки (пластиковые ведра, бутылки) и укупорочных средств (крышки) -аппарат для ультрафиолетовой (УФО) обработки упаковки (2шт.).

Внутренняя отделка помещений объекта переоборудования существующая, светлых тонов: в фасовочном этаже - стены окрашены водоэмульсионной краской серебристо-серого RAL 7001 от 0.0 до h=2.25 и песочно-желтого цвета RAL 1002. от 2.25 до h=4.5; в производственном этаже -стены окрашены водоэмульсионной краской серебристо-серого цвета от 0.0 до h=1.5 и песочно-желтого цвета от 1.5 до h=3; потолки во всех помещениях объекта - металлический профлист, полы в помещениях производственного и фасовочного этажей - бетонированные с железнением, за исключением: пол общей площадью 224,0 $м^2$ выполнен отделочной керамической плиткой с шероховатой поверхностью под технологическим оборудованием: промышленными линиями по производству СМ-800 и промышленными линиями по производству СМ-90, и моечном участке и зоне взвешивания пищевых ингредиентов, пищевых добавок; в санузле -пол с отделочной керамической плиткой, в гардеробных и столовой - линолеум. Оконные проемы выполнены из ПВХ, двери - внутренние из ПВХ, наружные - металлические.
Холодное водоснабжение объекта переоборудования - существующее, от централизованного холодного водоснабжения Таразских городских сетей, с устройством системы внутреннего водопровода. Горячее водоснабжение - централизованное, от котельной и сетей горячего водоснабжения объекта, подключенные к внутриплощадочным сетям производственной базы ИП.
Горячее водоснабжение - подключено ко всем моечным ваннам и раковинам для мытья рук. К промышленным линиям производства СМ-800 и СМ-90 производственного цеха для осуществления технологических операций процессов обеспечивается подача пара от парового котла марки Е-3,0-0,9 МГДН (ТАНСУ 3000 П), с водонагревателем BURAN BOILER LLP CT 7075-1910 на природном газе, изготовитель ТОО «TANSU», г.Бишкек, Кыргызстан, расположенный в котельной производственной базы. Качество и безопасность холодной и горячей воды, подаваемого пара должно соответствовать требованиям Гигиенических нормативов показателей безопасности хозяйственно-питьевого и культурно-бытового водопользования, утвержденных приказом Министра здравоохранения Республики Казахстан от 24 ноября 2022 года № ҚР ДСМ-138.
Водоотведение - существующее: с системой внутреннего водоотведения с организацией и сбросом сточных вод во внутриплощадочные канализационные сети производственной площадки производственной базы ИП. Помещения производственного и фасовочного этажей оборудованы сливом воды через лотки, закрытые съемными металлическими решётками из нержавеющей стали, подключенные к существующим системам внутреннего водоотведения объекта, имеющие в составе жиромаслоуловитель.
Освещение - существующее переоборудуемого цеха: естественное и искусственное освещение. Естественное в производственном этаже за счет открывающихся фрамуг со съемными защитными сетками от насекомых. Искусственное освещение за счет светодиодных энергосберегающих с*ветильников* потолочных *Crystal 236 Led*-10 с защитными плафонами. На рабочих местах помещений объекта будут обеспечены нормируемые допустимые показатели освещения в соответствии с Гигиеническими нормативами к физическим факторам, оказывающим воздействие на человека, утвержденными приказом Министра здравоохранения Республики Казахстан от 16 февраля 2022 года № ҚР ДСМ-15 (таблицы 2, 3 Приложения 3 к Приказу) при общем освещении: в производственных помещениях (цехах производства, фасовки, зоне приемки сырья) - 200 лк, в обеденном зале пункта приема пищи - 200 лк, в экспедиции готовой продукции, складе хранения пищевой продукции, санузел - 75 лк, гардеробные - 50 лк. Хранение отработанных, неисправных светодиодных энергосберегающих, ртутьсодержащих ламп, а также отработанных ультрафиолетовых (УФО) бактерицидных облучателей предусматривается в заводской упаковке, в закрытом виде, на стеллажах в специально выделенных существующих складских помещениях для их хранения на производственной базе ИП. Объект переоборудования подключен к существующей

трансформаторной подстанции производственной базы ИП мощностью 10/0.4 кВ, подключенной к высоковольтной линии электропередач - КТП 10/0.4кВ, расположенной на территории производственной площадки производственной базы ИП, с обеспечением требований подпунктом 1) пункта 33 Санитарных правил «Санитарно-эпидемиологические требования к санитарно-защитным зонам объектов, являющихся объектами воздействия на среду обитания и здоровье человека», утвержденных приказом и.о. Министра здравоохранения Республики Казахстан от 11 января 2022 года № ҚР ДСМ-2.

Вентиляция - запроектирована естественная и приточно-вытяжная с естественным и механическим побуждением, смотреть раздел ОВ. Над стационарной двухсекционной моечной ванной моечного участка производственного цеха и в зоне взвешивания пищевых ингредиентов, пищевых добавок запроектированы местные вентиляционные вытяжные зонты, соединенные с вытяжной вентиляцией производственного цеха на механическом побуждении. В бытовых помещениях (гардеробной, пункте приема пищи-столовой), лаборатории запроектированы автономные (независимые) системы местной вентиляции с естественным побуждением. В санитарном узле производственного цеха - автономная система местной вентиляции с механическим побуждением. В рабочей зоне производственных помещений объекта будут обеспечены нормируемые допустимые показатели микроклимата в соответствии с гигиеническими нормативами, на рабочих местах персонала - уровни освещенности в соответствии с гигиеническими нормативами. Помещения производственного цеха, цеха фасовки, склада временного хранения готовой продукции, лаборатория объекта переоборудования оснащаются контрольно-измерительными приборами (гигрометры) для контроля температурно-влажностного режима. Температурно-влажностный режим в производственных, вспомогательных помещениях объекта принимать и поддерживать во время по месту, во время производственного процесса в соответствии с Гигиеническими нормативами, в складских помещениях - в соответствии с условиями хранения пищевой продукции, упаковки (тары), установленной документами стандартизации и (или) технической документацией изготовителя на конкретный вид продукции.

Теплоснабжение - существующее: источник теплоснабжения от производственной площадки производственной базы ИП, система теплоснабжения в здании объекта переоборудования существующая с устройством отопительных нагревательных приборов. Обеспечивается доступность нагревательных приборов для проведения уборки, осмотра и ремонта.

Специально выделенные места для потребления табачных изделий на объекте переоборудования не предусмотрены: не допускается потребление табачных изделий на рабочих местах и в рабочих зонах, общественных местах.

6.2.5. Инженерное обеспечение, сети и системы

6.2.5.1. Отопление и вентиляция

Отопление

Теплоснабжение объекта переоборудования – существующая система теплоснабжения посредством отопительных нагревательных приборов. Источник теплоснабжения объекта переоборудования - существующая котельная на природном газе производственной площадки производственной базы заказчика ИП «Шасабирова Райхон Абдрасуловна», по адресу: г.Тараз, ул.Кошеней, 68.

Вентиляция

Вентиляция объекта переоборудования естественная и приточно-вытяжная с естественным и механическим побуждением, кратность обмена воздуха в помещениях принята согласно СП РК 3.01-101-2013 «Градостроительство. Планировка и застройка городских и сельских населенных пунктов», СН РК 4.02-01-2011, СП РК 4.02-101-2012, СП РК 3.02-127-2013*. В производственном и фасовочном цехах воздухообмен определен из расчета обеспечения 20м³/ч на человека согласно таблицы В.1 приложения В СП РК 3.02-127-2013*, с учетом выделении вредных газов и паров из верхней зоны –запроектирован однократный воздухообмен в 1 ч в производственном и фасовочном цехах согласно пункту 4.7.1.11 СП РК 3.02-127-2013*.
Согласно пункту 4.7.1.9 СП РК 3.02-127-2013*, пункту 7.2 СП РК 4.02-101-2012 в производственный и фасовочный цеха подается приточный воздух для обеспечения воздухообмена для производственных помещений. Воздухообмен определен расчетом с учетом воздуха, удаляемого от технологического оборудования.
В бытовых помещения (гардеробной, пункте приема пищи-столовой), лаборатории запроектированы автономные (независимые) системы местной вентиляции с естественным побуждением. В санитарном узле производственного цеха - автономная система местной вентиляции с механическим побуждением.
В качестве материала для воздуховодов используется тонколистовая оцинкованная сталь по ГОСТ 14918-80*. Воздуховоды из оцинкованной стали не требуют защитных покрытий. Воздуховоды в пределах чердака, изолируются минераловатными изделиями толщиной 40 мм с покровным слоем из стеклопластика рулонного типа РСТ.
Крепление воздуховодов к строительным конструкциям выполнить по серии 5.904-1 выпуск 1. Места прохода транзитных воздуховодов через стены, перегородки и покрытие здания следует уплотнить негорючим материалом, обеспечивая нормируемый предел огнестойкости пересекаемых ограждений.
Решетки приняты регулируемые RAR фирмы "LEKA".
Выпуск воздуха в атмосферу осуществляется через вытяжные шахты. Трубопроводы изолируются изоляцией KFlex толщиной 9.00мм. Перед изоляцией стальные трубопроводы покрываются антикоррозийным покрытием-краской БТ-177 в два слоя по грунтовке ГФ-021 в один слой.
В рабочей зоне производственных помещений объекта будут обеспечены нормируемые допустимые показатели микроклимата (температуры, относительной влажности и скорости движения воздуха) в соответствии с Гигиеническими нормативами к физическим факторам, оказывающим воздействие на человека, утвержденными приказом Министра здравоохранения Республики Казахстан от 16 февраля 2022 года № ҚР ДСМ-15 (таблица 1 Приложения 1 к Приказу, категория работ персонала - средней тяжести – II б) на рабочих местах (р.м.):
в холодный период года: на постоянных р.м. температура – 21-15 °С, относительная влажность на р. М. - постоянных и непостоянных, не более -75 % при оптимальной – 40-60%, скорость движения на р. м. - постоянных и непостоянных, не более 0,4 м/с;
в теплый период года: на постоянных р.м. температура – 27-16 °С, относительная влажность на р. м.- постоянных и непостоянных, не более 70 % при 25 °С при оптимальной – 40-60%, скорость движения на р.м.-постоянных и непостоянных, не более 0,2-0,5 м/с.

6. 3. Оценка соответствия проекта санитарным правилам и гигиеническим нормативам

Рабочий проект «Переоборудование существующего цеха под цех по производству майонеза, соусов майонезных и томатных по адресу: г.Тараз, ул.Кошеней, 68» *(далее -*

РП), разработанный проектной организацией ТОО «ЖАН- КАЙР-ТАС» (ГЛ 17 -ГСЛ №002113) выполнен для ИП «Шасабирова Райхон Абдрасуловна» (2023 г.), юридический адрес: 080000, РК, Жамбылская область, г.Тараз, переулок Малобешагаческий, 2А. Месторасположение объекта производства: 080000, РК, Жамбылская область, г.Тараз, ул.Кошеней, 68. Рабочий проект предназначен для объекта переоборудования – объекта по производству масложировой продукции: цеха по производству майонеза, соусов майонезных и томатных производительностью до 2,5 тонн готовой пищевой продукции в сутки.

На объекте производства предусматривается производство майонеза, соусов майонезных и томатных общего назначения. С рабочим проектом переоборудования представлен Проект по установлению расчетной (предварительной) санитарно-защитной зоны для «Переоборудование существующего цеха под цех по производству майонеза, соусов майонезных и томатных по адресу: г.Тараз, ул.Кошеней, 68» для ИП «Шасабирова Райхон Абдрасуловна» (далее – Проект СЗЗ), разработанный ИП «Пасечная И.Ю.» (2023 г.) (ГСЛ 02345Р от 11.09.2014г.).

Сфера деятельности проектируемого объекта: производство пищевой продукции, вид деятельности – объекты по производству масложировой продукции: цех по производству майонеза, соусов майонезных и томатных производительностью до 2,5 тонн готовой пищевой продукции в сутки. При производстве майонезов и соусов предусматривается использование только готовых к применению пищевых ингредиентов, без использования и переработки (обработки) продовольственного (пищевого) сырья, в том числе для соусов томатных – без использования свежих томатов и иных овощей, фруктов, только с использованием продуктов их переработки.

Согласно подпункту 20) пункта 3 Перечня продукции и эпидемически значимых объектов, подлежащих государственному контролю и надзору в сфере санитарно-эпидемиологического благополучия населения, утвержденных приказом Министра здравоохранения Республики Казахстан от 30 ноября 2020 года № ҚР ДСМ-220/2020, объект переоборудования относится к объектам высокой эпидемической значимости, подлежащих государственному санитарно-эпидемиологическому контролю и надзору

Согласно представленных протоколов измерений: протокола дозиметрического контроля № 23 от 22.05.2023 года измерения мощности экспозиционной дозы внешнего гамма-излучения на территории отводимого участка и протокола измерений содержания радона и продуктов его распада в воздухе помещений (измерений плотности потока радона с поверхности грунта) №23 от 23.05.2023 года, выданных испытательной лабораторией ТОО «Республиканский радиологический центр» (лицензия ГУ «Комитет атомного и энергетического надзора и контроля» Министерства энергетики Республики Казахстан №19023597), показатели радиационной безопасности земельного участка объекта строительства соответствуют санитарным правилам и гигиеническим нормативам, предъявляющим требования к обеспечению радиационной безопасности.

Земельный участок объекта переоборудования ранее использовался для обслуживания оптовых продовольственных складов. Участок не находится в санитарно-защитной зоне санитарно-неблагополучного по сибирской язве пункта (СНП). На участке отсутствуют почвенные очаги сибирской язвы по сибирской язве стационарно неблагополучных пунктов. Участок не размещен в первой зоне санитарной охраны источников водоснабжения. На территории участка объекта отсутствуют жилые здания (помещения) для проживания персонала объекта, помещения для работ и услуг, не связанных с объектом. На территории объекта, в зданиях, сооружениях и в помещениях объекта отсутствуют пункты по откорму домашних животных и птицы. На производственной территории объекта отсутствуют здания (помещения), не связанные с осуществлением технологического процесса.

Объект переоборудования представлен одной производственной площадкой,

существующий. Участок составляет 0.084692 га (846,92 м^2), расположен в юго-восточной части города Тараз Жамбылской области, в составе земельного участка общей площадью 1,1379 га производственной площадки производственной базы с оптовыми продовольственными складами с холодильными камерами, использовавшегося с 1942 года под производственную базу с оптовыми продовольственными складами и холодильными камерами. Жилая застройка города Тараз расположена от крайнего источника выброса объекта переоборудования: в северном и западном направлениях - на расстоянии 50 м, в южном и восточном направлениях - на расстоянии 200 м. С западной стороны объекта - проезжая часть, с южной и восточной сторон - торговая зона пищевой продукцией, с восточной стороны – промышленная зона пищевых отраслей промышленности (производство колбасных изделий, макаронных изделий). Размеры производственной площадки объекта переоборудования, входящей в состав производственной площадки производственной базы ИП «Шасабирова Райхон Абдрасуловна») (далее - ИП) по адресу: г.Тараз, ул.Кошеней, 68, в соответствии с мощностью производственной площадки производственной базы. Место для сбора и временного хранения разрешенных производственных отходов и отходов потребления предусмотрено на производственной площадке производственной базы ИП. На производственной площадке объекта переоборудования отсутствуют на открытых площадках технологические установки, устройства, агрегаты и оборудование, являющееся источниками вредных химических веществ и физических факторов.

Рельеф участка объекта переоборудования относительно не ровный с общим незначительным уклоном на север. В геоморфологическом отношении территория участка приурочена к эрозионно-аккумулятивной долине реки Талас, на II-ой надпойменной террасе реки Талас. В геологическом строении территория изысканий представлена пятью инженерно-геологическими элементами (ИГЭ): первый ИГЭ представлен почвенно-растительным слоем мощностью 0,1 м, второй ИГЭ представлен насыпным слоем из гравия мощностью 0,3 м, третий ИГЭ - супесью темно-серой, твердой консистенции, непросадочной, с включениями карбонатных конкреций до 10%, с линзами песка пылеватого, мощностью от 0,3 до 0,5 м, четвертый ИГЭ - слабосцементированным слоем супеси мощностью до 0,8 м; пятый ИГЭ - галечниковым грунтом метаморфических и осадочных пород, заполнитель песок мелкозернистый 20%, с включениями валунов 20%, до глубины 2,5 метра с линзами песка мелкозернистого, мощностью от 5,3 м до 5,4 м. Грунты не просадочные. Грунты до глубины 2,0 м не засолены. Грунтовые воды вскрыты на глубине 4,5 м, по архивным данным максимально-возможный уровень грунтовых вод на глубине 1,5 метров от поверхности земли. Большое колебание грунтовых вод связан гидравлической связью грунтовых вод с рекой Талас и поливными каналами, и арыками. Последние годы уровень грунтовых вод понизился в зависимости от уровня реки Талас и поливных каналов.

В проекте СЗЗ представлена характеристика и перечень источников возможного негативного воздействия в процессе деятельности объекта, произведена инвентаризация источников выбросов загрязняющих веществ (далее - ЗВ), шума, вибрации, ЭМП и других физических факторов. Установлены 4 источника выброса ЗВ: 2 неорганизованных (6001, 6002) и 2 организованных (0001, 0002). Установлен перечень загрязняющих веществ 6-ти наименований, осуществляющих выбросы ЗВ 6-ти наименований от проектируемых источников: Кальций гипохлорид (631*) (код ЗВ-0127), Натрий гидроксид (Натр едкий, Сода каустическая) (876*) (0150), диНатрий карбонат (Сода кальцинированная, Натрий карбонат) (408) (0155), Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4) (0301), Азот (II) оксид (Азота оксид) (6) (0304), Углерод оксид (Окись углерода Угарный газ) (584) (0337). Выбросы в атмосферный воздух составят 0,438 г/с; 3,086 т/год ЗВ 6-ти наименований, в том числе твердые – 0 т/г, газообразные – 3,086 т/год.

В районе расположения производственной площадки объекта расположены стационарные посты наблюдения №№6, 2, 3, 4 г.Тараз за состоянием атмосферного воздуха (по данным РГП «Казгидромет»). Расчет рассеивания загрязняющих веществ в атмосферу проведен с учетом фоновых концентраций загрязняющих веществ (азота диоксид, углерода оксид, азота оксид), представленных РГП «Казгидромет» (справка от 04.09.2023). Расчеты проведены на период эксплуатации. Расчет максимальных приземных концентраций проведен по программе «ЭРА v3.0.397», предназначенной для расчета приземных концентраций вредных веществ на территории предприятия, на границе СЗЗ, на жилой застройке.

Расчет концентраций загрязняющих веществ (ЗВ) в приземном слое атмосферы проводился по указанным 6-ти наименованиям ЗВ, выбрасываемых проектируемыми источниками. Определены параметры выбросов загрязняющих веществ в атмосферу для расчета, включая высоту источника выбросов (ист. № 0001 и № 0002 (труба при диаметре устья трубы -0,1 м) - 12 м, ист. № 6001 и № 6002 (неорганизован.) – 6 м). Представлена сводная таблица результатов расчетов на существующее положение: со значениями максимальных концентраций ЗВ в приземном слое атмосферного воздуха в долях ПДК по 6-ти ЗВ по расчетному прямоугольнику (РП), СЗЗ (по санитарно-защитной зоне), в жилой зоне (ЖЗ) и зоне «Территория предприятия» приведены в долях ПДК максимально-разовых (ПДКмр), с учетом и без учета фоновых концентраций.

Определен перечень источников, дающих наибольшие вклады в уровень загрязнения - по 4 ЗВ: ист.№6001 – ЗВ с кодом (0150) (натрий гидроксид), ист. № 0001 и ист. №0002 – по трем ЗВ каждый (Азота диоксид (4)(0301), Азота оксид (6) (0304), Углерод оксид (584) (0337).

Наибольший вклад в загрязнение атмосферы наблюдается по азоту (IV) диоксид, максимальная концентрация (сумма по источникам загрязнения) составляет 0,5546 в долях ПДК, 0,798321 максимальная концентрация в долях ПДК на границе РП (расчетного прямоугольника), 0,7422142 максимальная концентрация в долях ПДК на границе СЗЗ, 0.799385, максимальная концентрация в долях ПДК на границе жилой застройки ЖЗ, 0.533864 максимальная концентрация в долях ПДК на границе территории предприятия. По остальным показателям кальций гипохлорид, диНатрий карбонат концентрации ЗВ Cm<0.05 в долях ПДК.

Натрий гидроксид максимальная концентрация (сумма по источникам загрязнения) составляет 0,1101 в долях ПДК, 0.109913 максимальная концентрация в долях ПДК на границе РП (расчетного прямоугольника), 0.110002 максимальная концентрация в долях ПДК на границе СЗЗ, 0.110061, максимальная концентрация в долях ПДК на границе жилой застройки ЖЗ, 0.110039 максимальная концентрация в долях ПДК на границе территории предприятия.

Азот (II) оксид (Азота оксид) максимальная концентрация (сумма по источникам загрязнения) составляет 0.0451 в долях ПДК, 0.251185 максимальная концентрация в долях ПДК на границе РП (расчетного прямоугольника), 0.240770 максимальная концентрация в долях ПДК на границе СЗЗ, 0.250678, максимальная концентрация в долях ПДК на границе жилой застройки ЖЗ, 0.043376 максимальная концентрация в долях ПДК на границе территории предприятия.

Углерод оксид максимальная концентрация (сумма по источникам загрязнения) составляет 0.0668 в долях ПДК, 0.788082 максимальная концентрация в долях ПДК на границе РП (расчетного прямоугольника), 0.772637 максимальная концентрация в долях ПДК на границе СЗЗ, 0.787327, максимальная концентрация в долях ПДК на границе жилой застройки ЖЗ, 0.064260 максимальная концентрация в долях ПДК на границе территории предприятия.

Проектом СЗЗ определены 2 источника шума на период эксплуатации при производстве майонеза, соусов майонезных и томатных. Произведен расчет

распространения шума от внешних источников с использованием программного модуля «ЭРА-Шум», который позволяет провести оценку внешнего акустического воздействия источников шума на нормируемые объекты. Установлены характеристики шума: тип шума - точечный, характер шума - широкополосный, постоянный, время работы с 9.00-18.00 часов. Акустический расчет проводился по уровням звукового давления L, дБ, в девяти октавных полосах частот со среднегеометрическими частотами 31.5, 63, 125, 250, 500, 1000, 2000, 4000 и 8000 Гц, рассчитывался эквивалентный и максимальный уровень звука, дБА, с учетом установленных программным модулем «ЭРА-Шум» характеристик шума источников шума в расчетных зонах в дневное время: 1) и 2): по расчетному прямоугольнику (РП) в производственных помещениях и на территории объекта (по расчетам экв.уровень 63 дБА, при нормативе - 80 дБА) и по границе СЗЗ (по расчетам экв.уровень 58 дБА, при нормативе - 80 дБА для помещений с постоянными рабочими местами производственных предприятий, территории предприятий с постоянными рабочими местами (за исключением работ, перечисленных в поз. 1-3), 3) по территории жилой застройки (по расчетам экв.уровень 50 дБА, при нормативе - 55 дБА для территорий, непосредственно прилегающих к жилым зданиям, домам отдыха, домам-интернатам для престарелых и инвалидов); 4) в жилых домах (по расчетам экв.уровень 31 дБА при нормативе - 40 дБА для жилых комнат квартир). Предоставлены карты изофонов на топографической основе в М1:1200 по результатам проведенных расчетов уровней шума, с установлением границ воздействия источников шума по проведенным расчетным зонам.

В проекте СЗЗ представлено обоснование расчетного (предварительного) размера СЗЗ и класса опасности объекта, установлены расчетные границы (размеров) СЗЗ по каждому фактору, границы СЗЗ на схеме с указанием трассировки границы СЗЗ по восьми румбам (в северном, северо-восточном, восточном, юго-восточном, южном, юго-западном, западном и северо-западном направлениях) с указанием расстояний и расчетных точек от источника выбросов ЗВ в атмосферный воздух с учетом розы ветров.

Расчетный размер санитарно-защитной зоны объекта переоборудования подтвержден комплексной оценкой состояния окружающей среды, включающей в себя:

1) расчеты рассеивания загрязняющих веществ в атмосфере, выполненные с учетом всех существующих источников выброса загрязняющих веществ в атмосферный воздух и фонового загрязнения на границе СЗЗ;

2) расчеты уровней шума на границе СЗЗ, территории жилой застройки, в жилых комнатах квартир близлежайшей жилой застройки города Тараз;

3) анализ возможного негативного воздействия других факторов физического (вибрация, инфразвук, электромагнитные, тепловые и иные излучения) на здоровье населения.

По результатам комплексной оценки состояния окружающей среды в районе размещения объекта переоборудования проектом СЗЗ установлено, что на границе расчетной СЗЗ объекта (на расстоянии 50 м от границы территории объекта в северном, северо-восточном, восточном, юго-восточном, южном, юго-западном, западном и северо-западном направлениях):

1. максимальные приземные концентрации загрязняющих веществ не превышают гигиенических нормативов: превышений предельно допустимых концентраций ЗВ ни по одному веществу не установлено;

2. рассчитанные уровни звука на границе расчетной СЗЗ, жилой зоны не превышают ПДУ шума для дневного времени суток и соответствуют требованиям гигиенических нормативов;

3. по прочим факторам физического воздействия на атмосферный воздух, которые могут оказывать негативное воздействие, расчеты не производились в виду их отсутствия на площадке и в производственных помещениях на рабочих местах производственных и

вспомогательных зданиях объекта переоборудования при эксплуатации, так и вблизи от нее: 1) источников вибрационного воздействия; 2) источников теплового воздействия, в том числе инфракрасного облучения, оборудование систем лучистого обогрева; 3) источников (оборудование), оказывающих негативное воздействие, связанных с применением инфразвука, ультразвука, ионизирующего и лазерного излучения (облучения); 4) источники ультрафиолетового излучения, следовательно, защита населения от их воздействия в районе расположения объекта переоборудования не требуется.

В границах расчетной СЗЗ переоборудуемого объекта отсутствует жилая застройка и иные объекты, противоречащие режиму использования СЗЗ.

В границах СЗЗ объекта согласно проекта СЗЗ размещаются здания и сооружения для обслуживания и обеспечения деятельности объекта, допустимые к размещению согласно пункту 48 Санитарных правил № 2.

При анализе проведенных расчетов (расчет рассеивания ЗВ в приземном слое атмосферы; расчеты уровней шума) проектом СЗЗ установлено, что функционирование объекта переоборудования возможно без причинения вреда здоровью населения и ущерба окружающей среде.

Граница расчетной СЗЗ объекта переоборудования, определенная по совокупности факторов, подтверждена на расстоянии 50 м от границы территории объекта в северном, северо-восточном, восточном, юго-восточном, южном, юго-западном, западном и северо-западном направлениях.

Проведен анализ водопотребления и водоотведения с учетом всех водопотребителей объекта (цеха, участки) с предоставлением водного баланса на объекте в период эксплуатации, согласно которого расход воды на площадке составит 4,034 тыс.м³/год, в том числе: оборотное водоснабжение – 26,303 тыс.м³/год, хозяйственно-питьевые нужды – 1,396 тыс.м³/год, производственные нужды – 2,288 тыс.м³/год, полив и орошение – 0,350 тыс.м³/год, безвозвратные потери воды – 2,157 тыс.м³/год.

Объем сброса хозяйственно-бытовых сточных вод на площадке в период эксплуатации составит 1,937 тыс.м³/год, в том числе: хозяйственно-бытовые стоки – 0.82тыс.м³/год, производственные стоки – 1,118 тыс.м³/год, безвозвратное водопотребление и потери воды – 2,157 тыс.м³/год.

При соблюдении проектных решений в части водопотребления и водоотведения, а также при строгом производственном контроле в процессе эксплуатации объекта негативное воздействие на поверхностные и подземные воды будет исключено.

Проведены расчеты и анализ образования отходов потребления и производства на объекте в период эксплуатации. Определен перечень образующихся отходов 10 наименований, из них 3 вида отходов потребления и 7 видов отходов производства. Всего образуется при эксплуатации цеха по производству майонезов и соусов 8,666 тонн в год отходов потребления и производственных отходов. Из 10 видов образующихся отходов 2 вида отнесены к опасным (Отработанные, бракованные светодиодные энергосберегающие лампы; отработанные УФО- бактерицидные облучатели (в т.ч. бактерицидные лампы), остальные 8 видов – неопасные. Представлены схемы движения отходов, их утилизации. Представлены рекомендации по управлению отходами.

Исходя из характеристики объекта и в соответствии с пунктами 6, 8, 9 Санитарных правил «Санитарно-эпидемиологические требования к санитарно-защитным зонам объектов, являющихся объектами воздействия на среду обитания и здоровье человека», утвержденных приказом и.о. Министра здравоохранения Республики Казахстан от 11 января 2022 года № ҚР ДСМ-2 (далее – Санитарные правила № 2), подпунктом 10) пункта 36 Раздела 8 приложения 1 к Санитарным правилам № 2 базовый минимальный размер санитарно-защитной зоны объекта «Переоборудование существующего цеха под цех по

производству майонеза, соусов майонезных и томатных по адресу: г.Тараз, ул.Кошеней, 68» составляет- 50 метров, объект относится к объектам V класса опасности, является объектом воздействия на среду обитания и здоровье человека.

Для переоборудуемого объекта под цех по производству майонеза, соусов майонезных и томатных ИП «Шасабирова Райхон Абдрасуловна», с производственной мощностью до 2,5 тонн готовой продукции в сутки (объект «Переоборудование существующего цеха под цех по производству майонеза, соусов майонезных и томатных по адресу: г.Тараз, ул.Кошеней, 68»), размер предварительной (расчетной) СЗЗ проектом установления (обоснования) СЗЗ установлен 50 метров, отнесен к объектам V класса опасности.

Размер и границы СЗЗ объекта ИП «Шасабирова Райхон Абдрасуловна» в 50 метров подтверждены и установлены разработанным ИП «Пасечная И.Ю.» проектом установления (обоснования) СЗЗ по совокупности показателей: на основании расчетов ожидаемого загрязнения атмосферного воздуха (расчетов рассеивания загрязнения атмосферного воздуха) и уровней физического воздействия на атмосферный воздух (шум), в соответствии с пунктами 6, 8, 9 Санитарных правил № 2, с учетом базовых минимальных размеров СЗЗ объектов для объектов V класса опасности согласно подпункту 10) пункта 36 Раздела 8 приложения 1 к Санитарным правилам № 2.

Анализ проведенного на период эксплуатации расчета рассеивания загрязнения атмосферного воздуха (с учетом фоновых концентраций на стационарных постах наблюдения за состоянием атмосферного воздуха в г.Тараз № №6,2,3,4) по программе «ЭРА v3.0.397», предназначенной для расчета приземных концентраций вредных веществ на территории предприятия, на границе СЗЗ, на жилой застройке, показал, что превышения предельно-допустимых концентраций на границе санитарно-защитной зоны и жилой зоне по всем ингредиентам (по загрязняющим веществам 6-ти наименований, выбрасываемым проектируемыми источниками) и группе суммации отсутствуют.

В результате определения расчетных приземных концентраций установлено, что все загрязняющие вещества и группы суммаций, выбрасываемых в атмосферный воздух, не превышают предельных допустимых концентраций на границе СЗЗ (при эксплуатации) и ЖЗ.

В результате расчета СЗЗ от источников загрязнения, согласно карт рассеивания и с учетом розы ветров данного района был получен результат: отсутствуют превышения на границе санитарно-защитной зоны, а также на границе жилой застройки. СЗЗ не попадает в жилую зону, расположенную на значительном расстоянии от данного объекта более 50 м во всех направлениях. Ближайшая жилая застройка расположена: в северном и западном направлениях от крайнего источника выброса на расстоянии 50 м, в южном и восточном направлениях на расстоянии 200 м.

Из факторов физического воздействия на атмосферный воздух, оказывающих негативное воздействие, произведен расчет СЗЗ на период эксплуатации по фактору шумового воздействия от внешних источников (вентиляционные установки), проведенный с использованием программного модуля «ЭРА-Шум», по уровням звукового давления (L, дБ) в девяти октавных полосах частот со среднегеометрическими частотами 31.5, 63, 125, 250, 500, 1000, 2000, 4000 и 8000 Гц, с расчетами эквивалентного и максимального уровня звука (дБА), позволяющий провести оценку внешнего акустического воздействия источников шума на нормируемые объекты, показал, что превышений нормативного допустимого уровня шума на границе расчетной СЗЗ и на территории жилой застройки в дневное время не выявлено (по нормативам для территорий, непосредственно прилегающие к жилым зданиям, домам отдыха, домам-интернатам для престарелых и инвалидов), на границе жилой зоны также не выявлено (по нормативам для жилых комнат квартир).

Результаты расчетов уровня шума в расчетной точке на границе расчетной СЗЗ и жилой застройке и в сравнении с нормативными показателями позволяют сделать вывод, что расчетный уровень шума на границе расчетной СЗЗ и жилой застройке, при работе объекта будет ниже установленных нормируемых допустимых уровней шума: на территории жилой застройки – менее 55 дБА (LA), в жилых комнатах квартир – менее 40 дБА, в производственных помещениях и на территории объекта переоборудования и на границе расчетной СЗЗ – менее 80 дБА, будет соответствовать допустимым уровням шума пунктов 4, 10, 22 таблицы 2 приложения 2 к приказу Министра здравоохранения Республики Казахстан от 16 февраля 2022 года № ҚР ДСМ-15 «Об утверждении Гигиенических нормативов к физическим факторам, оказывающим воздействие на человека». При определении размера СЗЗ одновременно соблюдены определенные условия: на внешней границе установленного размера СЗЗ (50 м) и за ее пределами не превышают концентрации загрязняющих веществ ПДК, максимально разовые для атмосферного воздуха населенных мест, и предельно-допустимые уровни (ПДУ) физического воздействия (шума).

Таким образом, в соответствии с пунктами 6, 8, 9 Санитарных правил «Санитарно-эпидемиологические требования к санитарно-защитным зонам объектов, являющихся объектами воздействия на среду обитания и здоровье человека», утвержденных приказом и.о. Министра здравоохранения Республики Казахстан от 11 января 2022 года № ҚР ДСМ-2, проектом по установлению расчетной (предварительной) СЗЗ, разработанным ИП «Пасечная И.Ю.» (2023г.), для объекта «Переоборудование существующего цеха под цех по производству майонеза, соусов майонезных и томатных по адресу: г.Тараз, ул.Кошеней, 68» ИП «Шасабирова Райхон Абдрасуловна», с производственной мощностью до 2,5 тонн готовой продукции в сутки, *подтвержден базовый минимальный размер СЗЗ 50 метров для объектов V класса опасности* подпункта 10) пункта 36 Раздела 8 приложения 1 к Санитарным правилам № 2 *и установлен размер расчетной (предварительной) СЗЗ 50метров* по совокупности показателей на основании расчетов ожидаемого загрязнения атмосферного воздуха (расчетов рассеивания загрязнения атмосферного воздуха) и уровней физического воздействия на атмосферный воздух (шум), соответствующий подпункту 10) пункта 36 Раздела 8 приложения 1 к Санитарным правилам № 2, *является объектом V класса опасности*.

Так как для объекта переоборудования ИП «Шасабирова Райхон Абдрасуловна» проектом СЗЗ устанавливается расчетный размер СЗЗ 50 м и отнесен к объектам V класса опасности, согласно пункту 7 Санитарных правил № 2 для данного объекта не требуется проведение оценки риска для жизни и здоровья населения от загрязняющих веществ в атмосферном воздухе и шума, обусловленных выбросами и эмиссиями объекта.

В проекте СЗЗ для объекта переоборудования на границе расчетной СЗЗ и на границе ближайшей жилой застройки города Тараз предусмотрены организация и проведение производственного лабораторного контроля за уровнями шумового воздействия и химическим загрязнением атмосферы. Представлена программа производственного контроля на границе СЗЗ и на территории прилегающей жилой зоны с проведением лабораторных исследований атмосферного воздуха, уровней шумового воздействия в контрольных точках, установленных в проекте СЗЗ (4 по сторонам света) 1 раз в год в соответствии с требованиями приказа Министра здравоохранения Республики Казахстан от 7 апреля 2023 года № 62 «Об утверждении Санитарных правил «Санитарно-эпидемиологические требования к осуществлению производственного контроля», за соблюдением установленных нормативов и целевых показателей качества окружающей среды. Определены загрязняющие вещества, выбросы которых составляют более 15% от суммарного валового выброса ЗВ в атмосферный воздух. Установлен перечень ЗВ,

подлежащих лабораторному контролю (по величине максимальной (расчетной) концентрации).

Проектом СЗЗ разработан и представлен план-график мероприятий по сокращению негативного воздействия на окружающую среду, включающий мероприятия по соблюдению гигиенических нормативов и нормативов эмиссий, проведению производственного контроля, озеленения территории объекта и СЗЗ.

Степень озеленения территории расчетной СЗЗ объекта переоборудования будет достигнута нормативной согласно запроектированному горизонтальному и вертикальному озеленению. В проекте СЗЗ разработаны мероприятия и предусмотрены средства (план-график) по организации, благоустройству и озеленению СЗЗ: предусмотрена посадка древесно-кустарниковых насаждений. Представлен рекомендуемый ассортимент деревьев и кустарников для озеленения СЗЗ (можжевельник, мальва, туя (карликовая).

Проектом предусмотрено благоустройство и озеленение территории объекта переоборудования. Размещение, планировка производственных помещений, их конструкция, размер, организация производства, технологического процесса производства майонеза, соусов майонезных и томатных на объекте переоборудования запроектированы РП в соответствии с требованиями технических регламентов, санитарных правил и гигиенических нормативов.

На участок объекта переоборудования въезд (выезд) предусмотрен через въезд (выезд) производственной площадки производственной базы ИП с благоустроенными подъездными путями. На производственной территории объекта переоборудования потоки готовой продукции с отходами производства разделяются во времени в соответствии с технической документацией (технологическими инструкциями), исключая их встречные или перекрестные потоки.

Участок объекта переоборудования представлен основной функциональной зоной - производственной, остальные функциональные зоны: складская, административно-бытовая, хозяйственная и транспортная – входят в состав производственной площадки производственной базы ИП, используются объектом переоборудования по назначению, а именно: складирование и хранение пищевых ингредиентов, моющих и дезинфицирующих средств, используемых при производстве, готовой производимой продукции, использование административно-бытового корпуса (душевые, прачечная для стирки спецодежды, помещения для администрации), помещений для обслуживающего персонала, ремонтных мастерских и хранение запасных частей оборудования, зданий и сооружений вспомогательного назначения, использование площадки с контейнерами для сбора и временного хранения отходов потребления (твердых бытовых отходов, пищевых отходов) и отходов производства (два закрывающихся металлических контейнера), расположенной в отдельно выделенной хозяйственной зоне производственной базы ИП. Существующая площадка для сбора отходов ограждена с трех сторон, с водонепроницаемым покрытием (асфальтобетонное), имеющее уклон, имеет навес для защиты контейнеров от осадков.

В производственной зоне объекта переоборудования расположено производственное здание цеха с производственными и вспомогательными помещениями, а также производственная лаборатория, санитарно-бытовые помещения, пункт приема пищи (столовая).

Набор, состав и площади помещений объекта переоборудования приняты в соответствии с видом, типом, специализацией, мощностью и ассортиментом выпускаемой продукции изготовителя.

Проектом предусматривается переоборудование двухэтажного здания существующего цеха:

1) Первый этаж здания – предназначен для расфасовки готовой производимой продукции - фасовочный со складским помещением для ее временного хранения (далее –

фасовочный этаж) с зоной приемки сырья - пищевых ингредиентов, используемых в производстве, с последующим транспортированием их посредством грузоподъемника в производственный цех, расположенный на втором этаже;

2) Второй этаж - производственный цех с санитарно-бытовыми помещениями для персонала (далее-производственный этаж).

На фасовочном этаже располагаются:

а) зона приемки продовольственного (пищевого) сырья (пищевых ингредиентов) – 20,00 м²;

б) цех фасовки – 599,40 м²;

в том числе зона упаковки в транспортную упаковку – 60,18 м²;

моечный участок для ополаскивания упаковки (полимерных ведер, бутылок)– 12,0 м²;

в) зона временного хранения готовой продукции – 120,36 м²;

г) грузоподъемник – 6,00 м²;

д) склад временного хранения готовой пищевой продукции - 158.40 м², в том числе:

отделение для хранения упаковки, тары и этикеток - 61,00 м²;

отделение временного хранения готовой пищевой продукции – 97,40 м²;

Площадь помещений фасовочного этажа 904.16 м ².

На производственном этаже располагаются:

а) цех по производству майонеза и соусов (майонезных, томатных) – 750,41 м²,

в том числе:

зона распаковки и подготовки сырья – 21,8 м²;

зона взвешивания ингредиентов, пищевых добавок – 10,0 м²;

моечный участок для мытья запчастей оборудования, трубопровода, мелкого производственного инвентаря - 10,0 м²;

б) коридор - 4,47 м²;

в) санузел – 3,0 м²;

в) женская гардеробная – 25,82 м²;

г) мужская гардеробная – 26.25 м²;

д) столовая – 52,80 м²;

е) моечная многооборотной тары – 16,63 м²;

ж) лаборатория – 6,00 м².

Площадь помещений производственного этажа - 885,38 м².

Площади вспомогательных помещений – 46,80 м²

в том числе:

лестничная клетка -21,40 м²;

пожарная лестница – 25,40 м².

Общая площадь производственных и вспомогательных помещений объекта переоборудования – 1836,34 м².

На объекте переоборудования проектом предусмотрены условия производства, расфасовки (включая упаковку и маркировку), с соблюдением поточности технологических процессов, исключаются встречные потоки сырья и готовой продукции, использованного и чистого инвентаря.

На объекте переоборудования предусматривается производство майонезов, соусов майонезных и томатных мощностью 2,5 тонн готовой пищевой продукции в сутки в соответствии с требованиями технических регламентов Евразийского (Таможенного) экономического союза: ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции», утвержденного Решением Комиссии Таможенного союза от 9 декабря 2011 года №880 (далее – ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции»), ТР ТС 024/2011 «Технический регламент на масложировую продукцию», утвержденного Решением Комиссии Таможенного союза от 09 декабря 2011 года № 883 (далее – ТР ТС 024/2011

«Технический регламент на масложировую продукцию»), Санитарных правил и действующих документов по стандартизации: ГОСТ 31761-2012 «Майонезы и соусы майонезные. Общие технические условия», ГОСТ 32063-2012 «Кетчупы. Общие технические условия».

При производстве майонезов и соусов предусматривается использование только готовых к применению пищевых ингредиентов, без использования и переработки (обработки) продовольственного (пищевого) сырья, в том числе для соусов томатных – без использования свежих томатов и иных овощей, фруктов, только с использованием продуктов их переработки.

Годовой фонд рабочего времени 300 рабочих дней, 2100 часов. Режим работы - пятидневная рабочая неделя при продолжительности рабочего дня - 8 часов. Общее количество персонала, занятого на производстве - 12 человек, из них по профессиональному составу: 1-ИТР, 1-технолог-лаборант, 10 человек – рабочие.

Производство майонеза и соусов майонезных мощностью 2,0 тонны продукции в сутки:

В составе майонеза предусматривается использование пищевых ингредиентов: масло подсолнечное рафинированное дезодорированное, вода, сахар, соль, крахмал кукурузный модифицированный, сухой яичный желток ферментированный, молоко сухое обезжиренное, регулятор кислотности и консервант: уксусная кислота (70% и менее, 3-9%), консерванты (сорбат калия, бензоат натрия), регуляторы кислотности (гидрокарбонат натрия Е500, Е500 (ii) (сода пищевая), молочная кислота Е270); ароматизатор «горчица», загуститель и стабилизатор (ксантановая камедь).

В составе соусов майонезных: сырный порошок, масло подсолнечное рафинированное дезодорированное, вода, сахар, соль, крахмал кукурузный модифицированный, сухой яичный желток ферментированный, регулятор кислотности и консервант: уксусная кислота (70% и менее, 3-9%); консерванты (сорбат калия, бензоат натрия); регуляторы кислотности: молочная кислота Е270; загуститель и стабилизатор (ксантановая камедь). Предусматривается производство майонеза и соусов майонезных: стерилизованных (пастеризованных) с розливом в герметично укупориваемую упаковку. Условия хранения установлен изготовителем согласно ГОСТ 31761-2012: хранение майонеза и майонезных соусов при температуре не ниже 0 °С и не выше 18 °С. Срок годности, установленный изготовителем при определенных условиях хранения: при температуре от 0 ºС до +14 ºС – 150 суток, от +14 ºС до +18 ºС – 75 суток.

Производство соусов томатных (в том числе кетчупов) мощностью 0,5 тонн соусов в сутки.

Кетчупы представляют собой соусы, изготовленные из томатных продуктов с добавлением соли, сахара (или сахарозаменителей). пряностей и пряноароматичесхих растений, с добавлением или без добавления овощей, фруктов, грибов, орехов, растительного масла, пищевых кислот, загустителей, стабилизаторов, красителей, пищевых ароматизаторов, вкусоароматических препаратов; консервантов (для нестерилизованной продукции), предназначенные для реализации в розничной торговой сети и использования в сети общественного питания. Томатные продукты: продукты, полученные при переработке свежих томатов: томаты резаные (дробленые), томатное пюре, томатная паста. При производстве кетчупов предусматривается использование томатной пасты, предназначенной для применения в пищевой промышленности.

Предусматривается производство кетчупов согласно ГОСТ 32063-2013: стерилизованных (пастеризованных) с розливом в герметично укупориваемую упаковку и нестерилизованных (не пастеризованные) (с консервантом). В составе кетчупов использование пищевых ингредиентов: паста томатная, вода, натуральные специи, яблочное пюре, сахар, соль, регулятор кислотности и консервант: уксусная кислота (70%

и менее, 3-9%); комплексная пищевая добавка. Условия хранения кетчупов согласно ГОСТ 32063-2013: при температуре от 0 ºС до 25 ºС и относительной влажности воздуха не более 75%. Срок годности кетчупов в упаковке из полимерных и комбинированных материалов: пастеризованных – не более одного года (не более 12 месяцев), нестерилизованных (непастеризованных) — не более 6 мес.

Осуществление технологических процессов производства майонеза и соусов майонезных и томатных предусматривается на производстве в соответствии с разработанной и утвержденной технической документацией (технологические инструкции) изготовителя (заказчика) на конкретные виды производимой пищевой продукции по определенным технологическим схемам.

Технологическая схема производства майонеза и соусов: приемка и подготовка сырья (сухих и жидких ингредиентов), сыпучие ингредиенты майонеза и соусов (сухое молоко, соль, сахар и др.) при наличии комков просеиваются → дозирование ингредиентов и приготовление фаз →перемалывание → дозирование фаз → приготовление, варка →гомогенизация → пастеризация → предварительное эмульгирование и дезодорация (высокотемпературный процесс удаления одорирующих и других летучих веществ путем отгонки под вакуумом с перегретым паром) → получение готового майонеза или соуса→ охлаждение →временное хранение готовой продукции в буферных емкостях → доохлаждение (при необходимости) → гомогенизация майонеза или соуса розлив → расфасовка, упаковывание в потребительскую упаковку, маркировка →упаковывание в транспортную упаковку , маркировка → хранение → транспортирование → реализация.

Линии производства майонеза и соусов майонезных и томатных предназначены для производства майонеза и соусов горячим способом. Майонез и соусы получают периодическим способом, производятся порционно.

Технологический процесс производства периодическим способом:

1 этап: 1) забор рецептурной воды, используемой в качестве компонента майонеза и соуса майонезного, 2) нагрев воды до 25 ºС в баке-водонагревателе, 3) закладка первой части сыпучих веществ (сахар, соль, крахмал), 4) тщательное перемалывание, перемешивание, 5) нагрев смеси с проведением пастеризации до 92 ºС в течении 5-10 минут (длительность пастеризации зависит от степени загрузки варочного котла), 6) охлаждение до 65 ºС.

2 этап: 7) Закладка второй части сыпучих веществ (в том числе сухой яичный желток, молоко сухое обезжиренное), 8) тщательное перемешивание и охлаждение до 25 ºС;

3 этап: 9) Медленный ввод масла растительного, уксусной кислоты, ароматизаторов и иных ингредиентов, 10) гомогенизация эмульсии в гомогенизаторе в течении 5 мин: полученная смесь пропускается насосом через миксер до однородной массы, 11) охлаждение до 25 º С, 12) готовая эмульсия с помощью насоса направляется в буферную емкость, где хранится до момента фасовки, или в бак фасовочного устройства. 13) Розлив в готовую упаковку - фасование и герметизация упаковки; упаковка в тару.

Все технологические операции производства майонеза и соусов, включая доставки, приемки сырья (ингредиентов), процессы загрузки ингредиентов в технологическое оборудование, транспортирования готовой упакованной продукции из зоны расфасовки, упаковывания на временный склад суточного хранения готовой продукции, отгрузки на склады производственной базы ИП – автоматизированы, механизированы. Промышленные линии по производству майонезов и соусов посредством соединительных труб трубчатой развязки и фасовочно-упаковочных аппаратов, фасовочной линии готовой продукции – закрытого типа (от загрузки сырья до расфасовки готовой продукции включительно), автоматизированы, оснащенные компьютерным дистанционным управлением. Для доставки, приемки сырья, транспортирование упакованной готовой

продукции в фасовочном и производственном цехах предусматривается посредством средств механизации: внутрицехового транспорта – автопогрузчиками (электрокарами).

Компоновка оборудования отвечает требованиям технологического процесса, обеспечивает минимальную протяженность трубопроводов, внутрицехового транспорта, а также соответствует правилам техники безопасности. Проектом предусматривается площадь каждого постоянного и непостоянного рабочего места не менее 2,2 м^2. Размещение основного и вспомогательного оборудования на рабочем месте обеспечивает достаточные по размерам проходы и свободные площади для создания и функционирования постоянного и временного (на период профилактического осмотра, ремонта и наладки технологического оборудования) рабочего места, а также свободное передвижение работников в зоне обслуживания.

Используемое технологическое, фасовочное оборудование, буферные емкости и трубопроводы соединительные трубы выполнены из нержавеющей стали марки AISI 304, разрешенной для контакта с пищевой продукцией. К проекту предоставлены паспорта на оборудование с инструкциями по их эксплуатации.

Производственный этаж.

Производственное помещение цеха по производству майонеза и соусов (майонезных, томатных) (далее - производственный цех) запроектировано с выделением зоны распаковки и подготовки сырья, зоны взвешивания ингредиентов, пищевых добавок, зоны производства и моечным участком для мытья запчастей оборудования, трубопровода, мелкого производственного инвентаря. В производственном цехе предусмотрено технологическое оборудование для переработки и производства майонеза и соусов, охлаждения и временного хранения, указанным в спецификации технологического оборудования, в том числе промышленная линия по производству продуктов питания (майонеза, соусов майонезных и томатных) с 2 многофункциональными миксерами СМ-800 (5000х4000 мм. 50кВт V-800м^3), изготовитель Uzermak Cida Endustri Makina Sanayi Ve Ticarit A.S., Турция (2 шт), буферные емкости для хранения готовой продукции (в составе промышленной линии СМ 800) (ø1600 мм. V-1500т), Uzermak, Турция (4 шт.), промышленная линия по производству продуктов питания (соусов томатных (кетчупа) с 2 многофункциональными миксерами СМ-90 (5000х4000 мм. 50кВт V-90л), Uzermak, Турция (2 шт.), трубчатая развязка (соединительные трубы), Uzermak, Турция (1 комплект). Зона взвешивания ингредиентов, пищевых добавок и моечный участок для мытья запчастей оборудования, трубопровода, мелкого производственного инвентаря оборудуются местными вентиляционными вытяжными зонтами. К промышленным линиям производства СМ-800 и СМ-90 производственного цеха для осуществления технологических операций процессов обеспечивается подача пара от парового котла марки Е-3,0-0,9 МГДН (ТАНСУ 3000 П), с водонагревателем BURAN BOILER LLP CT 7075-1910 на природном газе, изготовитель ТОО «TANSU», г.Бишкек, Кыргызстан, расположенный в котельной производственной базы.

На производственном этаже запроектированы санитарно-бытовые помещения для персонала: раздельные гардеробные для мужчин и женщин, оборудованные шкафами из двух отделений для хранения личной и спецодежды, санитарный узел, пункт приема пищи и отдыха персонала (столовая). Санузел оборудован унитазом и раковиной для мытья рук с диспенсером для подачи жидкого мыла, электрополотенцем для рук и диспенсером для бумажных полотенец. Исключено открывание двери санузла объекта в помещения производственного цеха. Душевые, прачечная для стирки спецодежды персонала – расположены в существующем административно-бытовом корпусе производственной площадки производственной базы ИП, предусматривается их использование персоналом объекта переоборудования.

На производственном этаже предусмотрено помещение для производственной лаборатории для осуществления контроля за качеством производимой готовой продукции. Лаборатория оснащена оборудованием для определения физико-химических показателей, бытовым холодильником и иным лабораторным оборудованием, лабораторной посудой односекционной моечной ванной для мытья лабораторной посуды, раковиной для мытья рук. На объекте предусматривается разработка и утверждение изготовителем (заказчиком) программы производственного контроля за качеством и безопасностью производимой пищевой продукции.

Фасовочный этаж.

На фасовочном этаже запроектированы зона приемки продовольственного (пищевого) сырья (пищевых ингредиентов) с грузоподъемником и цех фасовки, в составе которого предусмотрены моечный участок для ополаскивания упаковки (полимерных ведер, бутылок), зона упаковки в транспортную упаковку и зона временного хранения готовой продукции при осуществлении процесса расфасовки для временного складирования расфасованной продукции (с поддонами в количестве 35 штук) до отправки в складское помещение и временного складирования упаковки и упаковочных материалов используемых в процессе расфасовки продукции. В цехе фасовки предусмотрено следующее оборудование: вертикальные фасовочно-упаковочный аппарат РК-91 (4440*1650 мм. 30кВт 50-100уп/мин), Индия (2 шт.), фасовочно-упаковочный аппарат РК-92 (4440*1650 мм. 30кВт 50-100 уп/мин), Индия (1 шт.), фасовочно-упаковочный аппарат DXDG-200 (2418х1120 мм. 30кВт 30-120уп/мин), Украина (3 шт.), установка фасовочно-упаковочная АТМ-2 фасовки в пластиковые вёдра (4020х800мм 30кВт 20-80 уп/мин), Украина (1 шт.), фасовочная линия майонеза и соусов (майонезных и томатных) FRONTECH ФТ-600 (8200х2700мм. 30кВт 20-150уп/мин), Турция (1 шт.), производственные столы (5 ед.) из пищевой нержавеющей стали марки AISI 304, аппарат для ультрафиолетовой (УФО) обработки упаковки (пластиковых ведер, бутылки), лазерный принтер для нанесения даты изготовления на упаковку (пластиковые ведра, бутылки), Россия (1 шт.).

Проектом предусмотрены условия для мытья и дезинфекции помещений, технологического оборудования, производственного инвентаря, упаковки (тары) и уборочного инвентаря. В производственном цехе запроектированы двухсекционная моечная ванна (котломоечная) и ванна моечная трехсекционная передвижная для ручного мытья оборудования, в цехе фасовки запроектирована ванна моечная трёх секционная передвижная для ручного мытья оборудования, а также раковина для мытья рук. Ко всем моечным ваннам и раковинам для мытья рук обеспечивается подача холодной и горячей воды посредством смесителей.

Санитарная обработка технологического оборудования, используемого в производстве и для расфасовки и упаковывания, трубчатой развязки предусматривается с применением встроенных в оборудование (промышленная линия по производству, фасовочно-упаковочные аппараты, фасовочная линия) заводом-изготовителем автоматизированных установок СИП-моек согласно паспортов и инструкция на оборудование. Проведение санитарной обработки оборудования для производства, расфасовки и хранения майонеза и соусов (майонезных, томатных), трубопроводов предусматривается согласно инструкций по их эксплуатации завода-изготовителя после каждого его освобождения и в конце рабочего дня.

На производственном и фасовочном этажах предусмотрены водоразборные краны с гибким шлангом для влажной уборки помещений и кронштейнами для их хранения в подвешенном состоянии, выделены и оборудованы зоны хранения внутрицехового уборочного инвентаря, оснащенные металлическим поддоном и настенными кронштейнами.

Хранение суточного запаса моющих и дезинфицирующих средств, используемых

при производстве разрешенных к применению, предусматривается на объекте в специально выделенном месте, в шкафу объекта переоборудования, хранение основного запаса –в специально выделенных существующих складских помещениях для их хранения на производственной базе ИП, сухих, вентилируемых, оснащенных стеллажами, поддонами для их хранения.

На объекте переоборудования проектом предусматриваются условия для соблюдения личной гигиены персоналом: к раковинам для мытья рук обеспечивается подача холодной и горячей воды, возле всех раковин для мытья рук устанавливаются устройства и средства для мытья, сушки и (или) вытирания рук: дозаторы для жидкого мыла, электрополотенце для сушки рук и диспенсер для бумажных полотенец, для дезинфекции - санитайзер с автоматической подачей антисептика для обработки рук; на двери санузла – предусмотрена настенная вешалка для спецодежды.

Рабочим проектом предусмотрены условия для хранения продовольственного (пищевого) сырья, пищевой продукции и производимой пищевой продукции.

Для хранения готовой производимой пищевой продукции на фасовочном этаже объекта переоборудования запроектирован склад для временного суточного хранения готовой продукции объекта, оснащенный контрольно-измерительным прибором: гигрометром для контроля за температурно-влажностным режимом хранения, поддонами для соблюдения норм складирования, с последующим хранением в существующих оптовых продовольственных складах производственной базы ИП.

На объекте запроектированы для обеззараживания воздуха помещений, оборудования – бактерицидные облучатели – настенные бактерицидные лампы открытого типа (23 шт.), для обеззараживания упаковки (пластиковые ведра, бутылки) и укупорочных средств (крышки) - аппарат для ультрафиолетовой (УФО) обработки упаковки (2шт.).

Внутренняя отделка помещений объекта переоборудования существующая, светлых тонов: в фасовочном этаже – стены окрашены водоэмульсионной краской серебристо-серого RAL 7001 от 0.0 до h=2.25 и песочно-желтого цвета RAL 1002. от 2.25 до h=4.5; в производственном этаже - стены окрашены водоэмульсионной краской серебристо-серого цвета от 0.0 до h=1.5 и песочно-желтого цвета от 1.5 до h=3; потолки во всех помещениях объекта – металлический профлист, полы в помещениях производственного и фасовочного этажей – бетонированные с железнением, за исключением: пол общей площадью 224,0 м^2 выполнен отделочной керамической плиткой с шероховатой поверхностью под технологическим оборудованием: промышленными линиями по производству СМ-800 и промышленными линиями по производству СМ-90, и моечном участке и зоне взвешивания пищевых ингредиентов, пищевых добавок; в санузле –пол с отделочной керамической плиткой, в гардеробных и столовой - линолеум. Оконные проемы выполнены из ПВХ, двери – внутренние из ПВХ, наружные – металлические.

Холодное водоснабжение объекта переоборудования – существующее, от централизованного холодного водоснабжения Таразских городских сетей, с устройством системы внутреннего водопровода. Горячее водоснабжение – централизованное, от котельной и сетей горячего водоснабжения объекта, подключенные к внутриплощадочным сетям производственной базы ИП. Качество и безопасность питьевой воды соответствует требованиям Гигиенических нормативов показателей безопасности хозяйственно-питьевого и культурно-бытового водопользования, утвержденных приказом Министра здравоохранения Республики Казахстан от 24 ноября 2022 года № ҚР ДСМ-138, согласно представленных протоколов лабораторных исследований воды из разводящей водопроводной сети объекта.

Горячее водоснабжение подключено ко всем моечным ваннам и раковинам для мытья рук. К промышленным линиям производства СМ-800 и СМ-90 производственного

цеха для осуществления технологических операций процессов обеспечивается подача пара от парового котла марки Е-3,0-0,9 МГДН (ТАНСУ 3000 П), с водонагревателем BURAN BOILER LLP CT 7075-1910 на природном газе, изготовитель ТОО «TANSU», г.Бишкек, Кыргызстан, расположенный в котельной производственной базы. Качество и безопасность холодной и горячей воды, подаваемого пара должно соответствовать требованиям Гигиенических нормативов показателей безопасности хозяйственно-питьевого и культурно-бытового водопользования, утвержденных приказом Министра здравоохранения Республики Казахстан от 24 ноября 2022 года № ҚР ДСМ-138.

Водоотведение – существующее: с системой внутреннего водоотведения с организацией и сбросом сточных вод во внутриплощадочные канализационные сети производственной площадки производственной базы ИП. Помещения производственного и фасовочного этажей оборудованы сливом воды через лотки, закрытые съемными металлическими решётками из нержавеющей стали, подключенные к существующим системам внутреннего водоотведения объекта, имеющие в составе жиромаслоуловитель.

Освещение – существующее переоборудуемого цеха: естественное и искусственное освещение. Естественное в производственном этаже за счет открывающихся фрамуг со съемными защитными сетками от насекомых. Искусственное освещение за счет светодиодных энергосберегающих *светильников* потолочных *Crystal 236 Led*-10 с защитными плафонами. На рабочих местах помещений объекта будут обеспечены нормируемые допустимые показатели освещения в соответствии с Гигиеническими нормативами к физическим факторам, оказывающим воздействие на человека, утвержденными приказом Министра здравоохранения Республики Казахстан от 16 февраля 2022 года № ҚР ДСМ-15 (таблицы 2, 3 Приложения 3 к Приказу) при общем освещении: в производственных помещениях (цехах производства, фасовки, зоне приемки сырья) – 200 лк, в обеденном зале пункта приема пищи – 200 лк, в экспедиции готовой продукции, складе хранения пищевой продукции, санузел – 75 лк, гардеробные - 50 лк. Хранение отработанных, неисправных светодиодных энергосберегающих, ртутьсодержащих ламп, а также отработанных ультрафиолетовых (УФО) бактерицидных облучателей предусматривается в заводской упаковке, в закрытом виде, на стеллажах в специально выделенных существующих складских помещениях для их хранения на производственной базе ИП. Объект переоборудования подключен к существующей трансформаторной подстанции производственной базы ИП мощностью 10/0.4 кВ, подключенной к высоковольтной линии электропередач - КТП 10/0.4кВ, расположенной на территории производственной площадки производственной базы ИП, с обеспечением требований подпункта 1) пункта 33 Санитарных правил «Санитарно-эпидемиологические требования к санитарно-защитным зонам объектов, являющихся объектами воздействия на среду обитания и здоровье человека», утвержденных приказом и.о. Министра здравоохранения Республики Казахстан от 11 января 2022 года № ҚР ДСМ-2.

Вентиляция – запроектирована естественная и приточно-вытяжная с естественным и механическим побуждением, смотреть раздел ОВ. Над стационарной двухсекционной моечной ванной моечного участка производственного цеха и в зоне взвешивания пищевых ингредиентов, пищевых добавок запроектированы местные вентиляционные вытяжные зонты, соединенные с вытяжной вентиляцией производственного цеха на механическом побуждении. В бытовых помещениях (гардеробной, пункте приема пищи-столовой), лаборатории запроектированы автономные (независимые) системы местной вентиляции с естественным побуждением. В санитарном узле производственного цеха - автономная система местной вентиляции с механическим побуждением. В рабочей зоне производственных помещений объекта будут обеспечены нормируемые допустимые показатели микроклимата в соответствии с гигиеническими нормативами, на рабочих местах персонала - уровни освещенности в соответствии с гигиеническими нормативами.

Помещения производственного цеха, цеха фасовки, склада временного хранения готовой продукции, лаборатория объекта переоборудования оснащаются контрольно-измерительными приборами (гигрометры) для контроля температурно-влажностного режима. Температурно-влажностный режим в производственных, вспомогательных помещениях объекта принимать и поддерживать во время по месту, во время производственного процесса в соответствии с Гигиеническими нормативами, в складских помещениях - в соответствии с условиями хранения пищевой продукции, упаковки (тары), установленной документами стандартизации и (или) технической документацией изготовителя на конкретный вид продукции.

Теплоснабжение – существующее: источник теплоснабжения от производственной площадки производственной базы ИП, система теплоснабжения в здании объекта переоборудования существующая с устройством отопительных нагревательных приборов. Обеспечивается доступность нагревательных приборов для проведения уборки, осмотра и ремонта.

Специально выделенные места для потребления табачных изделий на объекте переоборудования не предусмотрены: не допускается потребление табачных изделий на рабочих местах и в рабочих зонах, общественных местах.

Таким образом, рабочий проект, проект по установлению расчетной (предварительной) СЗЗ объекта переоборудования ИП «Шасабирова Райхон Абдрасуловна» выполнены в соответствии с требованиями Кодекса Республики Казахстан от 7 июля 2020 года «О здоровье народа и системе здравоохранения», приказа и.о. Министра здравоохранения Республики Казахстан *(далее – Приказ МЗ РК)* от 11 января 2022 года № ҚР ДСМ-2 «Об утверждении Санитарных правил «Санитарно-эпидемиологические требования к санитарно-защитным зонам объектов, являющихся объектами воздействия на среду обитания и здоровье человека»; приказа МЗ РК от 28 апреля 2021 года № ҚР ДСМ-36 «Об утверждении Санитарных правил «Санитарно-эпидемиологические требования к объектам по производству пищевой продукции»; приказа МЗ РК от 3 августа 2021 года № ҚР ДСМ-72 «Об утверждении Санитарных правил «Санитарно-эпидемиологические требования к зданиям и сооружениям производственного назначения»; приказа МЗ РК от 20 февраля 2023 года №26 «Об утверждении Санитарных правил «Санитарно-эпидемиологические требования к водоисточникам, местам водозабора для хозяйственно-питьевых целей, хозяйственно-питьевому водоснабжению и местам культурно-бытового водопользования и безопасности водных объектов»; приказа и.о. МЗ РК от 25 декабря 2020 года № ҚР ДСМ-331/2020 «Об утверждении Санитарных правил «Санитарно-эпидемиологические требования к сбору, использованию, применению, обезвреживанию, транспортировке, хранению и захоронению отходов производства и потребления»; приказа МЗ РК от 17 февраля 2022 года № ҚР ДСМ-16 «Об утверждении Санитарных правил «Санитарно-эпидемиологические требования к объектам общественного питания»; приказа МЗ РК от 15 декабря 2020 года № ҚР ДСМ-275/2020 «Об утверждении Санитарных правил «Санитарно-эпидемиологические требования к обеспечению радиационной безопасности»; технических регламентов Евразийского (Таможенного) экономического союза: ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции», утвержденного Решением Комиссии Таможенного союза от 9 декабря 2011 года №880; ТР ТС 024/2011 «Технический регламент на масложировую продукцию», принятого Решением Комиссии Таможенного союза от 09.12.2011 г. № 883; Гигиенических нормативов к физическим факторам, оказывающим воздействие на человека, утвержденных приказом МЗ РК от 16 февраля 2022 года № ҚР ДСМ-15; Гигиенических нормативов к атмосферному воздуху в городских и сельских населенных пунктах, на территориях промышленных организаций, утвержденных приказом Министра здравоохранения Республики Казахстан от 2 августа 2022 года № ҚР ДСМ-70; Гигиенических нормативов к обеспечению радиационной

безопасности, утвержденных приказом Министра здравоохранения Республики Казахстан от 2 августа 2022 года № ҚР ДСМ-71.

В соответствии с пунктами 6, 8, 9 Санитарных правил «Санитарно-эпидемиологические требования к санитарно-защитным зонам объектов, являющихся объектами воздействия на среду обитания и здоровье человека», утвержденных приказом и.о. Министра здравоохранения Республики Казахстан от 11 января 2022 года № ҚР ДСМ-2, проектом по установлению расчетной (предварительной) СЗЗ, разработанным ИП «Пасечная И.Ю.» (2023г.), для объекта «Переоборудование существующего цеха под цех по производству майонеза, соусов майонезных и томатных по адресу: г.Тараз, ул.Кошеней, 68» ИП «Шасабирова Райхон Абдрасуловна», с производственной мощностью до 2,5 тонн готовой продукции в сутки, **подтвержден базовый минимальный размер СЗЗ 50 метров для объектов V класса опасности** подпункта 10) пункта 36 Раздела 8 приложения 1 к Санитарным правилам № 2 **и установлен размер расчетной (предварительной) СЗЗ 50 метров** по совокупности показателей на основании расчетов ожидаемого загрязнения атмосферного воздуха (расчетов рассеивания загрязнения атмосферного воздуха) и уровней физического воздействия на атмосферный воздух (шум), соответствующий подпункту 10) пункта 36 Раздела 8 приложения 1 к Санитарным правилам № 2, **является объектом V класса опасности**.

6.6. Организация строительства:

Срок продолжительности переоборудования принят 4 месяца.

6.7. Сметная документация

Сметная документация не рассматривалась на основании задания на проектирование.

7. РЕЗУЛЬТАТЫ ЭКСПЕРТИЗЫ

7.1. Дополнения и изменения, внесенные в проект (рабочий проект) в процессе экспертизы

В процессе рассмотрения по замечаниям и предложениям ТОО «Draft Expert» в рабочий проект «Переоборудование существующего цеха под цех по производству майонеза, соусов майонезных и томатных по адресу: город Тараз, улица Кошеней №68 (Без сметной документации)» внесены следующие изменения и дополнения:

Санитарно-эпидемиологический раздел:

ИРД

1. Задание на проектирование: внесены в пункте 6 изменения касательно объекта переоборудования согласно АПЗ.
2. Представлены договора (ТУ) на существующие инженерные сети и коммуникации, подключенные к городским сетям по адресу объекта переоборудования заказчика (в том числе водоснабжение, водоотведение, электроснабжение, газоснабжение), подтверждающие подключение, а также по организации вывоза отходов ТБО и производства.
3. Топографическая съемка: заверена печатью и подписью руководителя организации, выполнившей топосъемку.
4. Технический отчет по топографо-геодезическим работам: внесены дополнения на карте в части местоположения объекта», выставлена нумерация листов.

5. Предоставлены письма от заказчика по зеленым насаждениям, по инженерным сетям, по вывозу строительного мусора.

6. Предоставлено письмо от заказчика, подтверждающее наличие возможности использования душевых и прачечной для стирки спецодежды персонала, занятого в производстве майонеза и соусов, находящихся в существующем административно-бытовом корпусе производственной площадки производственной базы ИП.

7. Предоставлено обоснование по эскизному проекту.

Альбом ОПЗ

1. Представлен оформленный титульный лист.
2. Произведена на с.4 ссылка на разработку проекта согласно АПЗ.
3. В разделе 2 касательно рельефа проектируемого участка внесены соответствующие исправления.
4. В разделе 4 «Технологические решения» указаны уровни освещенности в помещениях объекта.

Альбом 1. ГП

1. Представлен оформленный титульный лист альбома.
2. На разбивочном плане (лист 2) указана роза ветров согласно отчету по топосъемке.
3. На плане благоустройства (лист 3), в Ведомости элементов озеленения внесены исправления по древесно-кустарниковым насаждениям
4. В Общих указаниях касательно рельефа проектируемого участка внесены соответствующие исправления.

Альбом 2. ОВ

1. Предоставлен план-схема систем вентиляции.
2. На листах 4,5 отмечены номера систем вентиляции, вентшахты с обозначением номеров систем вентиляции,
3. Произведены исправления по оформлению чертежей.

Альбом 3. «ТХ»

1. Представлен оформленный титульный лист альбома.
2. На листе 2 произведена ссылка на разработку проекта согласно АПЗ.
3. Указаны уровни освещенности в помещениях объекта.
4. Указано о наличии жиромаслоуловителя в существующих системах внутриплощадочных сетей водоотведения производственной площадки производственной базы ИП.
5. Представлен в приложении четвертый фасовочно-упаковочный аппарат: установка фасовочно-упаковочная АТМ-2 фасовки в пластиковые вёдра с полными техническими характеристиками, комплектностью поставки, устройством и принципом работы.

Проект по установлению расчетной (предварительной) санитарно-защитной зоны:

1. Произведены корректировки в соответствии с изменениями по рабочему проекту.
2. На картах, картах-схемах, графических материалах и по тексту исключены фразы касательно «проектируемый цех», заменены на «переоборудуемый».
3. Представлен перечень источников шума.
4. Исключены в расчетах уровней шума недействующие, утратившие силу НПА, заменены на действующие в таблице 1 Расчетов уровней шума (с. 48), в табл.2.2 Расчетов уровней шума (с.49).
5. Произведен расчет уровней шума от объекта переоборудования для территорий жилой застройки «Территории, непосредственно прилегающие к жилым зданиям, домам отдыха, домам-интернатам для престарелых и инвалидов».
6. Внесены изменения в разделе 8 (с.60) о наличии двух существующих производственных въездов (выездов).

7. В Таблице 8.1. внесены коррективы по количеству образующихся отходов.

8. Во всех планах-графиках мероприятий финансовые затраты приведены к единообразию.

7.2. Оценка принятых проектных решений

Рабочий проект разработан в необходимом объеме, в соответствии с заданием на проектирование, исходными данными, техническими условиями и требованиями.

Принятые проектные решения с внесенными изменениями по замечаниям экспертов соответствуют государственным нормативным требованиям и функциональному назначению объекта.

Уровень ответственности объекта – II (нормальный), технически не сложный.

Состав и комплектность представленных материалов соответствуют требованиям СН РК 1.02-03-2022 «Порядок разработки, согласования, утверждения и состав проектной документации на строительство».

При разработке рабочего проекта учтены местные природно-климатические и геологические условия площадки строительства.

В рабочем проекте, согласно имеющимся возможностям, применены импорт заменяющие местные строительные материалы и изделия, изготавливаемые на предприятиях Республики Казахстан.

Соответствие разделов проекта строительства требованиям нормативных правовых актов приказ и государственных нормативов, действующих в Республике Казахстан приведено ниже

№ п/п	Раздел	Эксперт	Результат (соответствует или не соответствует нормам)
1	Ведущий эксперт	Ахмеджанова Ранохон Агазмовна	Соответствует
2	Технологическая часть	Акшураева Ляйля Абильдаевна	Соответствует
3	Вентиляция, кондиционирование, отопление, теплоснабжение, газоснабжение	Кошжанов Ерлан Дильдабекович	Соответствует
4	Санитарно-эпидемиологический раздел	Воробьева Анна Владимировна	Соответствует
5	Генеральный план	Ахмеджанова Ранохон Агазмовна	Соответствует

8. ВЫВОДЫ

8.1. С учетом внесенных изменений и дополнений рабочий проект «Переоборудование существующего цеха под цех по производству майонеза, соусов майонезных и томатных по адресу: город Тараз, улица Кошеней №68 (Без сметной документации)» соответствует требованиям нормативных правовых актов и государственных

нормативов, действующих в Республике Казахстан.
8.2. Настоящее экспертное заключение выполнено с учетом исходных материалов (данных), утвержденных заказчиком для проектирования, достоверность которых гарантирована Заказчиком в соответствии с условиями договора.
8.3. Заказчик при приемке документации по проекту строительства от проектной организации должен проверить ее на соответствие настоящему экспертному заключению.
8.4. Заказчику при строительстве максимально использовать оборудование, материалы и конструкции отечественных товаропроизводителей.

9. ТҰЖЫРЫМДАР

9.1. Енгізілген өзгерістер мен толықтыруларды ескере отырып, " Қолданыстағы цехты өндіріс цехына айналдыру Тараз қаласы, көше мекенжайы бойынша майонез, майонез және қызанақ соустары Кошеней №68 (Сметалық құжаттамасыз)" Қазақстан Республикасында қолданылатын нормативтік құқықтық актілер мен мемлекеттік нормативтердің талаптарына сәйкес келеді.
9.2. Осы сараптама қорытындысы жобалау үшін тапсырыс беруші бекіткен бастапқы материалдар (деректер) ескеріле отырып орындалды, олардың дұрыстығына шарт талаптарына сәйкес Тапсырыс беруші кепілдік етеді.
9.3. Тапсырыс беруші құрылыс жобасы бойынша құжаттаманы қабылдап алу кезінде оны осы сараптама қорытындысына сәйкестігіне тексеруі тиіс.
9.4. Тапсырыс беруші құрылыс кезінде отандық тауар өндірушілердің жабдығын, материалдарын және конструкцияларын барынша пайдалансын.

Островский В.А. (Директор)

Ахмеджанова Р.А. (Эксперт)

Акшураева Л.А. (Эксперт)

Кошжанов Е.Д. (Эксперт)

Воробьева А.В. (Эксперт)