Қазақстан Республикасы
[illegible] және тұрғын үй-коммуналдық шаруашылық істері агенттігі
«Мемсараптама» РМК

«Оңтүстікмемсараптама» ЕМК

БЕКІТЕМІН :

«Оңтүстікмемсараптама» ЕМК
директоры

_____Р.Д. Оразбаев

2012 жылғы 27 ақпандағы №19-0099/12

[illegible] Шымкент қаласы индустриалды аймақ МҚК аумағында [illegible] полиэтилен құбырлар өндіретін цехтың құрылысы»
жұмыс жобасы бойынша
ҚОРЫТЫНДЫ

Тапсырысшы:
«Созак Снаб» ЖШС

Бас жобалаушы:
«Гео-Проект Г.П» ЖШС

Шымкент қаласы

Республика Казахстан
по делам строительства и жилищно-коммунального хозяйства
РГП «Госэкспертиза»

ДГП «Южгосэкспертиза»

У Т В Е Р Ж Д А Ю :

Директор ДГП «Южгосэкспертиза»

_____ Р.Д. Оразбаев

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

№ 19-0099/12 от 27 февраля 2012 года

по рабочему проекту

строительство цеха по изготовлению полиэтиленовых труб на существующей территории ГКП индустриальной зоны г. Шымкента, ЮКО»

Заказчик:
ТОО «Созак Снаб»

Генпроектировщик:
ТОО «Гео-Проект Г.П»

г.Шымкент

1. НАИМЕНОВАНИЕ: рабочий проект **«Строительство цеха по изготовлению полиэтиленовых труб на существующей территории ГКП индустриальной зоны г. Шымкента, ЮКО».**

Настоящее заключение выполнено согласно договору №19/0918 от 15.12.2011 года на экспертизу рабочего проекта.

2. ЗАКАЗЧИК: ТОО «Созак Снаб»

3. ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ПРОЕКТИРОВЩИК: ТОО «Гео-Проект Г.П». Государственная лицензия 17-ГСЛ № 015665 от 15.07.2004 года, срок действия продлен приказом № 146 от 15 июля 2011 года до 15 июля 2014 года. ГИП Бекмурзаев К.Д. Приказ о назначении ГИП № 28 от 15.12.2011 года.

4. ИСТОЧНИК ФИНАНСИРОВАНИЯ: частные инвестиции.

5. ОСНОВНЫЕ ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ

5.1. Основание для разработки

Задание на проектирование от 03.06.2011 года, утвержденное директором ТОО «Созак Снаб».

Архитектурно – планировочное задание за № 20/1582 от 14.02.2012 года, выданное отделом архитектуры и градостроительства г. Шымкент.

Постановление акимата г. Шымкент за № 1047 от 15.09.2011 года о предоставлении земельного участка на временное возмездное землепользование.

Акт на право временного возмездного землепользования за №265936 от 13.10.2011 года, выданный отделом земельных отношении г.Шымкента.

Отчет об инженерно-геологических условиях, выполненный ТОО «Инженерные изыскания» в 2011 году (применительно).

Письмо ТОО «Созак Снаб» за № 12 от 17.01.2012 года о гарантии представления заключения экологической экспертизы в течение 3-х месяцев.

Письмо ТОО «Созак Снаб» за № 78 от 28.11.2011 года о том, что финансирование строительства объекта предусмотрено за счёт частных инвестиций без привлечения государственных средств, в связи с чем экспертиза сметной документации не требуется.

5.2. Согласования и заключения органов государственного надзора

5.2.1. Санитарно-эпидемиологическое заключение за №17-6-1398 от 29.11.2011 года, выданное департаментом комитета государственного санитарно-эпидемиологического надзора МЗ по ЮКО.

5.3. Комплектность представленной на экспертизу документации.

Книга 1. Пояснительная записка.

Книга 2. Рабочая документация

Альбом 1. Генеральный план.

Альбом 2. Архитектурно-строительные решения.

Альбом 3. Технологическая часть.

Альбом 4. Наружные сети водопровода и канализации.

5.4. Цель и назначение объекта, необходимость и целесообразность его строительства

Целью строительства цеха по изготовлению полиэтиленовых труб является обеспечение потребности населения и промышленных предприятий высококачественной продукцией отечественного пролйзводства.

6. ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ ОБЪЕКТА СТРОИТЕЛЬСТВА И ПРИНЯТЫЕ ПРОЕКТНЫЕ РЕШЕНИЯ

6.1. Характеристика участка строительства и место размещения объекта

Участок строительства расположен на территории индустриальной зоны в восточной части города Шымкент, на территории бывшего фосфорного завода.

В соответствии с СНиП РК 2.04-01-2001 «Строительная климатология»:

Климатический подрайон IVГ.

Температура наружного воздуха наиболее холодных суток минус 25°С.

Нормативная глубина промерзания для суглинка - 0,34 м.

Глубина проникновения в грунт °С: суглинка - 0,44 м.

Максимальная глубина промерзания - 0,75 м.

Район по давлению ветра - III.

Район по весу снегового покрова - I.

Район по толщине стенки гололеда - III.

В пределах площадки с поверхности земли залегает насыпной грунт из супеси, фосфорного шлака, кусков железобетона и кирпича, гальки, гравия до 30%, мощностью 0,3-2,5 м.

В пределах площадки по номенклатурному виду, просадочным и деформационным свойствам выделен один инженерно-геологический элемент - галечниковый грунт с песчаным заполнителем до 25% с включением валунов до 15%.

Грунты первый ИГЭ-1 характеризуются следующими значениями показателей физико-механических свойств: удельный вес 22,2 кН/м^3; угол внутреннего трения 38°; сила сцепления 0 кПа; модуль деформации 48,0 МПа.

По результатам химического анализа грунты площадки незасолены. Содержание сухого остатка составляет 0,049-0,071%.

Грунты площадки по содержанию сульфатов в пересчете на ионы SO_4 для бетона марки W4 по водонепроницаемости на портландцементе по ГОСТ 10178-85 и для бетона на сульфатостойком портландцементе по ГОСТ 22266-94 неагрессивные.

Нормативное содержания SO_4 равно 297 мг/кг.

6.2. Описание принятых проектных решений

6.2.1. Генеральный план

Генеральный план разработан в соответствии с требованиями СНиП РК 3.01-01-2002 «Градостроительство. Планировка и застройка городских и сельских поселений» СНиП II-89-80* «Генеральные планы промышленных предприятий».

Участок строительства расположен на территории индустриальной зоны г. Шымкент. Площадь отведенной территории составляет 0,8662 га. Территория, отведенная под строительство цеха свободная.

На участке предусмотрено строительство здания цеха по производству полиэтиленовых труб и благоустройство территории. Подъезд и подходы к участку и к проектируемым зданиям решены с существующей асфальтобетонной дороги. Вокруг здания цеха имеется возможность проезда спецавтотранспорта. Покрытие проездов, пешеходных дорожек принято асфальтобетонным. Вокруг зданий предусмотрено устройство отмостки.

Уклоны по проездам, а также на площадках приняты допустимыми. Вертикальная планировка решена в проектных горизонталях и отметках.

Вертикальная планировка

Рельеф земли спокойный. Перепад высот в пределах территории около 0,5м. Вертикальная планировка решена с учетом сложившегося рельефа местности. Отвод сточных и ливневых вод решен по покрытию с последующим выводом за предела участка.

Проезды и площадки

Внешняя транспортная сеть решена с выездом на дороги общего пользования. Покрытие проездов предусмотрено асфальтобетонным, обрамленное бортовым камнем с радиусами закругления-не менее 12.0м.

Озеленение и благоустройство

Для улучшения условия отдыха работающих, предусмотрено посадка газо- и шумоустойчивых пород деревьев на площадке, также посев газонных трав на открытых участках территории.

Технико-экономические показатели генплана

№ пп	Наименование	Ед. изм.	Количество	% общей площади
1	Площадь участка	га	0,880	100%
2	Площадь застройки	$м^2$	1565,8	18,07%
3	Площадь покрытий	$м^2$	1859,3	21,46%
4	Площадь озеленения	$м^2$	5236,9	60,47%
5	Площадь покрытия вне участка	$м^2$	278,0	-

6.2.2. Технологические решения

На территории индустриальной зоны г. Шымкента предусмотрено строительство цеха по изготовлению полиэтиленовых труб. Полиэтиленовые трубы предусмотрено производить на оборудовании фирмы Shanghai Jwell Machinery Co, LTD, Китай. Оборудование поставляется комплектно, в процессе производства осуществляется законченный производственный цикл от гранул полиэтилена низкого давления (HD-PE) до получения труб заданных параметров. На данном оборудовании предусмотрено производить водогазопроводные и газовые трубы диаметров 160-500 мм.

Гранулы полиэтилена загружаются в бункер экструдера автоматическим вакуумным загрузчиком. Загрузчик также оборудован функцией предварительной сушки, осуществляется контроль температуры воздуха (до 150°С). Экструдер представляет собой винтообразный шнек из высокопрочной стали, вращающийся с заданной скоростью внутри материального цилиндра. По всей длине цилиндра установлено несколько нагревателей кольцевого типа и несколько датчиков температуры. Посредством вращающего шнека гранулят расплавляется, смешивается и пластифицируясь под давлением, поступает в пресс-форму. В пресс-форме, назначение которой состоит в том, чтобы посредством формообразующих поверхностей дорна (внутренний диаметр) и матрицы (внешний диаметр) на выходе из блока получить пластифицированную заготовку в виде трубы. Внутри формующего блока установлены нагреватели с термодатчиками, обеспечивающими необходимый режим нагрева материала. В состав экструдера, помимо бункера, пары шнек-цилиндр, экструзионной головки и системы нагревов, входят также асинхронный электродвигатель переменного тока с частотно-регулируемым преобразователем для обеспечения прецизионности вращения шнека, блок автоматики. Для нанесения цветовой маркировочной полосы предусмотрен одношнековый экструдер JWS25x25. Трубная заготовка, чтобы принять форму трубы с заданными внешним и внутренним диаметрами и толщиной стенки, поступает в вакуумный калибратор. Ванна вакуумного калибрования и охлаждения представляет собой замкнутую емкость из нержавеющей стали, в торце которой установлены резиновые манжеты для герметизации ванны. Устройство вакуумного калибрования по наружному диаметру располагается в передней части ванны и представляет собой латунный цилиндр с центральным отверстием заданного диаметра трубы и с поперечными прорезями по всей длине. Калибратор интенсивно охлаждается при помощи форсунок, из которых подается под давлением вода. Ванна соединяется с вакуум-насосом, в полости ванны создается разряжение. Благодаря наличию поперечных прорезей в калибраторе отрицательное давление в полости ванны распирает трубу и прижимает к внутренней поверхности калибрующей насадки. Разряжение в камере контролируется вакуумметром.

Далее труба проходит через диафрагму калибратора в камеру охлаждения, где интенсивно охлаждается с помощью форсунок.

Для того чтобы пластиковая труба равномерно вытягивалась через систему калибрации, сохраняя неизменной заданную толщину трубы, после камер охлаждения установлено устройство протяжки гусеничного типа с пневматическим прижимом траков. Траки приводятся в движение посредством электродвигателя с частотно-регулируемым приводом, синхронизированным с главным приводом экструдера.

Усилие прижима траков для различных диаметров труб регулируется механически, путем изменения расстояния между траками.

Для резки пластиковых труб предназначена режущая установка. Устройство работает как в ручном режиме, получая сигнал на начало резки от концевого выключателя, установленного на устройстве укладки, так и автоматически, когда режимы резки задаются с пульта управления.

Устройство укладки сбрасывает готовые трубы заданной длины по мере из поступления с режущей установки на специальный стеллаж для их дальнейшей сортировки или упаковки оператором.

В цехе предусмотрено размещение административно-бытовых помещений. Для производственных рабочих предусмотрены: кухня, гардероб с комнатой приема пищи, рассчитанные на 12 человек. Процесс производства труб полностью автоматизирован. Группа производственных процессов -1а. Проектом предусмотрено размещение мебели и оборудования в кухне, гардеробе с комнатой приема пищи.

6.2.3. Архитектурно-строительные решения

Объёмно-планировочные решения

Объемно-планировочные решения разработаны в соответствии с требованиями СНиП РК 3.02.02-2009 «Общественные здания и сооружения».

Здание цеха по выпуску полиэтиленовых труб -прямоугольной формы, размеры по осям составляют 92,8х16,4м, высота до низа несущих конструкций 5,00м.

Класс здания-II

Степень огнестойкости-II.

Объемно-планировочные показатели здания

№ пп	Наименование	Единица измерения	Количество
1	Площадь застройки	$м^2$	1565,8
2	Расчетная площадь	$м^2$	1494,72
3	Полезная площадь	$м^2$	1500,0
4	Общая площадь	$м^2$	1513,8
5	Строительный объем	$м^3$	8142,2

6.2.4. Конструктивные решения.

Конструктивная схема здания состоит из железобетонных колонн и опертых на них металлических балок.

Фундаменты под стены - ленточные монолитные железобетонные, под колонны - монолитные столбчатые железобетонные.

Колонны и балки - монолитные железобетонные из бетона класса В 25.

Стены - наружные (толщиной 200, 400мм) из шлакоблока на растворе М50 с добавлением пластификаторов с нормальным сцеплением по не перевязанным швам не ниже 120 кПа.

Покрытие - металлические балки и прогоны.

Перемычки - монолитные железобетонные.

Кровля - металлические профилированные листы Н57-750-0,7 по ГОСТ 24045-94 с полимерным покрытием, по деревянным стропилам и обрешетке.

Полы - бетонные, линолеумные и керамические плитки.

Ворота – металлические.

Окна - металлопластиковые из ПХВ.

Внутренняя отделка помещений - известковая окраска, водоэмульсионная окраска.

Наружная отделка - известковая окраска.

Цоколь - покраска кузбаслаком.

Антисейсмические мероприятия

Конструктивные решения здания цеха по изготовлению полиэтиленовых труб выполнены согласно требованиям СНиП 2.03-30-2006 «Строительство в сейсмических районах» и по конструктивным решениям учебно-методического пособия «По проектированию зданий из кирпичных и мелкоштучных блоков в сейсмических районах Республики Казахстан».

Пространственная жесткость здания цеха по изготовлению полиэтиленовых труб обеспечивается совместной работой каркаса из металлических стоек, прогонов и связей.

Самонесущие шлакоблочные стены толщиной 400 мм усилены горизонтальными сетками СГ-1 по серии 2.130-6с с шагом 600 мм по высоте.

Каркас зданий разработан на основании расчетов. Все несущие конструкции выполнены из тяжелого бетона класса В 25 с рабочей арматурой А-III.

Соединение рабочей арматуры выполнено ручной дуговой сваркой протяжными швами с накладками из стержней в соответствии с ГОСТ 14098-91, а также внахлест без сварки.

В каркасах несущих конструкции применено вязание из арматуры класса А-I.

Все работы по возведению монолитных бетонных и железобетонных конструкций, по сварке металлических конструкций, а также соединение арматуры и закладных деталей выполнить в соответствии со СНиП 3.03.01-87 «Несущие и ограждающие конструкции».

Защита строительных конструкций от коррозии

Антикоррозийная защита строительных конструкций выполняется согласно СНиП РК 2.01.19-2004 «Защита строительных конструкций от коррозии». Деревянные конструкции стропил, полов и столярных изделий обрабатываются составом для защиты от гниения и возгорания.

Все металлические элементы окрашиваются масляными красками или антикоррозийными эмалями. Окрашиваемая поверхность предварительно должна быть очищена от ржавчины, окалины и грязи.

Для защиты от сульфатной агрессии грунтов все бетонные конструкции до отм.-0.050 выполнить на сульфатостойком цементе.

Защитный слой арматуры в бетонных конструкциях принят согласно СНиП 2.03.01-84*.

6.2.5. Инженерное обеспечение, сети и системы

Водоснабжение и канализация

Наружные сети водоснабжения цеха по изготовлению полиэтиленовых труб на существующей территории ГКП индустриальной зоны выполнены в соответствии с требованиями СНиП РК 4.01-02-2009 «Водоснабжение. Наружные сети и сооружения», СНиП 2.04.03-85 «Канализация. Наружные сети и сооружения».

Водоснабжение цеха предусмотрено от проектируемого водопровода 200 мм, проходящего рядом с территорией цеха, с подключением в проектируемом колодце В-9.

Наружные сети водопровода приняты из полиэтиленовых труб диаметром 50х3.7 «питьевая», по ГОСТ 18599-2001.

Наружное пожаротушение осуществляется от проектируемого пожарного гидранта, устанавливаемого в колодце ПГ38 на водопроводной сети. В местах расположения подземных пожарных гидрантов устанавливаются пожарные указатели с флуоресцентным или светоотражающим покрытием по ГОСТ 12.4.009-83. Расход воды на наружное пожаротушение на один пожар при строительном объеме цеха 8142.2 м^3 согласно приложению 7 к Техническому регламенту «Общие требования к пожарной безопасности» СНиПа РК 4.01-02-2009 «Водоснабжение. Наружные сети и сооружения», принят-15 л/сек.

Пересечение пластмассовыми трубопроводами стенок колодца предусмотрено с помощью пластмассовых гильз. Заделку зазора между гильзой и трубопроводом произвести белым канатом с герметизацией концов.

Монтаж водопроводных колодцев вести согласно т.п.901-09-11.84. При обратной засыпке траншеи с пластмассовым трубопроводом над верхом трубы необходимо устройство защитного слоя, толщиной 30 см из мягкого местного грунта. При этом применение ручных и механических трамбовок над трубопроводом не допускается. Грунт в основании под пластмассовой трубой и для присыпки не должен содержать камня, щебня и кирпича.

Прокладка водопроводной сети принята подземная с глубиной заложения труб согласно продольному профилю.

Канализация

Отвод бытовых и производственных сточных вод предусмотрен самотеком во внутриплощадочную канализационную сеть с подключением к ранее запроектированным сетям.

Сети выполняются из полиэтиленовых труб ПЭ 100 SDR17 диаметром 160х9,5мм «техническая» ГОСТ 18599-2001.

Для наблюдения за канализационной сетью и для прочистки труб, а также в местах поворота трассы предусмотрены смотровые колодцы. Смотровые колодцы выполняются из сборных железобетонных элементов диаметром 1500 мм по тип.пр. 902-09-22.84.

Глубина укладки сети принята согласно продольного профиля.

Монтаж и приемку санитарно-технических устройств вести в соответствии с требованиями СНиП 3.05.01-85 «Внутренние санитарно-технические системы» и СН РК 4.01-05-2002 «Инструкция по проектированию и монтажу сетей водоснабжения и канализации из пластмассовых труб».

6.2.6. Инженерно-технические мероприятия по предупреждению чрезвычайных ситуаций и по взрыво- и пожаробезопасности.

Противопожарные мероприятия.

Основные ограждающие и несущие конструкции приняты из несгораемых материалов.

Противопожарные мероприятия выполняются с учетом требований СНиП РК 2.02-05-2009* «Пожарная безопасность зданий и сооружений», СНиП РК 3.02.02-2009 «Общественные здания и сооружения», СНиП РК 3.01.01-2008 «Градостроительство. Планировка и застройка городских и сельских поселений».

Для обеспечения пожарной безопасности здания предусмотрены следующие мероприятия: организация эвакуационных выходов из помещений, обеспечение соответствия степени огнестойкости стен зданий, пределам огнестойкости, и группам возгораемости конструкций.

Деревянные элементы подлежат антисептированию и пропитке антипереновым составом.

Металлические элементы (балки, фермы, косоуры) защищаются огнезащитным составом «Бирлик-М» по ГОСТ 615-93, штукатурятся по сетке (косоуры) или облицовываются гипсокартоном. Двери помещений с категорией «Д» (электрощитовые, венткамеры, мастерские, лаборатории, загрузочные, кладовые) предусмотрены в противопожарном исполнении.

Предусмотрены система вентиляции, противопожарная и охранная сигнализация, система наружного пожаротушения посредством гидрантов, установленных в колодцах водопроводной сети.

Открывание дверей на пути эвакуации предусмотрены по направлению эвакуации.

Отделочные материалы, применяемые в проекте, должны иметь сертификат качества, в обязательном порядке согласованный с Госпожинспекцией и Санэпидстанцией.

К зданиям обеспечен проезд пожарных машин.

6.2.7. Охрана окружающей среды

Генеральный план цеха по изготовлению полиэтиленовых труб разработан в соответствии с требованиями СНиП II -12-77 «Защита от шума».

При размещении зданий и сооружений на территории цеха учтены нормативные требования по обеспечению охраны окружающей среды и оптимального санитарно-гигиенического режима участка, а также организованный сбор мусора в мусороконтейнеры с дальнейшим вывозом в места свалки.

В проектируемом здании вредные технологические процессы отсутствуют

Хозяйственно-бытовые отходы собираются в мусоросборники, расположенные на территории, с дальнейшим вывозом в места, отведенные органами Санэпиднадзора.

6.2.8. Организация строительства

Расчет продолжительности строительства

В СНиП РК 1.04.03-2008 (части I и II) «Нормы продолжительности строительства и задела в строительстве предприятия зданий и сооружений», а также в пособии по определению продолжительности строительства предприятий, зданий и сооружений (к СНиП РК 1.04.03-2008) нормы продолжительности цехов по производству полиэтиленовых труб мощностью 10 тыс.пог.м в год отсутствует. Поэтому, продолжительность строительства выполнен согласно требованиям «Пособие по определению продолжительности строительства предприятий, зданий и сооружений (к СНиП РК 1.04.03-2008)» исходя от сметной стоимости строительно-монтажных работ равной 35,160 млн.тенге в ценах 2012 года.

В базовых ценах 2001 года стоимость СМР составляет 95,200 млн.тенге.

Согласно формуле Тн равно $A_1 x \sqrt{C} + A_2$ на стр. 9 и п. 1.14.3 таблице на стр. 11 «Пособие по определению продолжительности строительства предприятий, зданий и сооружений(к СНиП РК 1.04.03-2008)»:

Тн равно $A_1 x \sqrt{C} + A_2 C$ равно $1{,}333 x \sqrt{45{,}725} - 0{,}0238 x 45{,}725$ равно 9,01-1,09 павно 7,93 месяцев.

A_1 равно 1,333 - таблица стр. 11 «Пособие по определению продолжительности строительства предприятий, зданий и сооружений (к СНиП РК 1.04.03-2008)».

A_2 равно -0,0238 - таблица стр. 10 «Пособие по определению продолжительности строительства предприятий, зданий и сооружений (к СНиП РК 1.04.03-2008)».

С равно 45,725 млн.тенге – объем строительно-монтажных работ по сметному расчету в базовых ценах 2001 года.

Продолжительность строительства принимаем 8 месяцев, в том числе подготовительный период 1 месяц.

7. ОЦЕНКА ПРОЕКТНЫХ РЕШЕНИЙ И РЕЗУЛЬТАТЫ ЭКСПЕРТИЗЫ

7.1. В процессе экспертизы в рабочий проект внесены следующие основные изменения и дополнения:

1) выполнен ситуационный план;
2) откорректированы площади покрытий;
3) указана мощность производства товаров;
4) указано количество работников;
5) откорректирован лист «Общие данные», технико-экономические показатели;
7) откорректированы площади полов, ведомость отделки;
8) на планах указаны узлы армирования стен согласно серии 2.130-6с в.1;
9) откорректирована экспликация полов;
10) на плане кровли добавлены слуховые окна;
11) откорректирован расчет водопотребления и водоотведения;
12) откорректированы отмененные СНиП и ГОСТ;
13) откорректирован лист ВК-1 общие данные;
14) приведено описания наружных сетей водопровода и канализации и наружного пожаротушения.

8. ВЫВОДЫ

С учетом внесенных изменений и дополнений рабочий проект **«Строительство цеха по изготовлению полиэтиленовых труб на существующей территории ГКП индустриальной зоны г. Шымкента, ЮКО»** соответствует требованиям строительных норм и правил Республики Казахстан и рекомендуется к утверждению со следующими основными технико-экономическими показателями:

1.	Мощность цеха полиэтиленовых труб	10 тыс п.м. в год
2.	Общая площадь участка	0,880 га
3.	Площадь застройки	1565,80 м^2
4.	Общая площадь здании	1513,8 м^2
5.	Общий строительный объем	8142,2м^3
6.	Общая численность работающих,	20 чел
	в том числе рабочих	5 чел
7.	Продолжительность строительства	8,0 месяцев

1. При предоставлении на утверждение и выдаче в производство работ, рабочий проект подлежит проверке на соответствие его с настоящим заключением экспертизы.

2. До начала производства работ рабочий проект подлежит утверждению в установленном порядке в течение трех месяцев.

Замечание по рабочему проекту

Принятые проектные решения не согласованы в управлении природных ресурсов и регулирования природопользования ЮКО.

До начало производства работ рабочий проект подлежит экологической экспертизе, в противном случае данное заключение считать недействительным.

8. ТҰЖЫРЫМДАР.

«ОҚО, Шымкент қаласы индустриальды аймақ МКК аумағында орналасқан полиэтилен құбырлар өндіретін цехтың құрылысы» жұмыс жобасына енгізілген өзгерістер мен толықтыруларды ескере отырып, Қазақстан Республикасының құрылыс нормалары мен ережелерінің талаптарына сәйкес келетіндіктен төмендегі негізгі техника-экономикалық көрсеткіштерімен бекітуге ұсыныс жасаймыз:

1.	Полиэтилен құбыры цехының қуаттылғы	Жылына 10 мың п.м
2.	Жер телімінің ауданы	0,880 га
3.	Құрылыс ауданы	1565,80 м^2
4.	Жалпы ауданы	1513,8 м^2
5.	Құрылыс көлемі	8142,2м^3
6.	Жұмыс істеушілердің жалпы саны,	20 адам
	оның ішінде жұмысшылардың саны	5 адам
7.	Құрылыстың ұзақтығы	8,0 ай

1. Жұмыс жобасын бекітуге және жұмыстарды өндіріске ұсынғанда, оның осы сараптама қорытындысына сәйкес келтірілгендігін тексеру қажет.

2. Жұмыс жобасы жұмыстарды өндіруді бастағанға дейін үш ай көлемінде белгіленген тәртіпке сәйкес бекітілуі тиіс.

Жұмыс жобасы бойынша ескертпе

Жұмыс жобасында қабылданған жобалық шешімдер ОҚО табиғатты пайдалануды реттеу және табиғи ресурстар басқармасында келісілмеген.

Жұмысты өндіріске енгізгенге дейін жұмыс жобасы экологиялық сараптамадан өткізілуі тиіс, осы талап орындалмаған жағдайда қорытынды жарамсыз болып табылады.

Директордың орынбасары	И. Спатаев
Өндірістік бөліінің бастығы	С. Турдиев
Жетекші сарапшы	М. Айнабаев
Штаттан тыс сарапшы	Ю. Быков
Штаттан тыс сарапшы	С. Янушевская
Штаттан тыс сарапшы	А. Капустин

жобасы бойынша ескертпе

жобасында қабылданған жобалық шешімдер ОҚО табиғатты пайдалануды табиғи ресурстар басқармасында келісілмеген.

өндіріске енгізгенге дейін жұмыс жобасы экологиялық сараптамадан осы талап орындалмаған жағдайда қорытынды жарамсыз болып табылады.

орынбасары И. Спатаев

белінің бастығы С. Турдиев

сарапшы М. Айнабаев

сарапшы Ю. Быков

сарапшы С. Янушевская

сарапшы А. Капустин