«ԷԴՄԵՏ»

Սահմանափակ պատասխանատվությամբ ընկերություն

Հասցե՝ ՀՀ, Երևան, Շիրակի փողոց, 47/6
Հեռախոս՝ + 374 95 335500
E-mail: edmetllc@gmail.com

Երևանի քաղաքապետ
պարոն Տ.Ավինյանին

ԾԱՆՈՒՑՈՒՄ

Հարգելի պարոն Ավինյան

Տեղեկացնում եմ Ձեզ, որ «ԷԴՄԵՏ» ՍՊ ընկերությունը նախատեսում է իր արտադրական տարածքում՝ Երևան քաղաքի Շենգավիթ վարչական շրջանի արդյունաբերական գոտում՝ Շիրակի փող., շենք 47/6 հասցեում կազմակերպել ալյումինի ձուլակտորներից տարբեր արտադրատեսակներ արտադրություն:

Հաշվի առնելով այն հանգամանքը, որ համաձայն «Շրջակա միջավայրի վրա ազդեցության գնահատման և փորձաքննության մասին» ՀՀ օրենքի (ընդունված 03.05.2023թ.) այս գործունեությունը ենթակա է շրջակա միջավայրի վրա ազդեցության փորձաքննության և համաձայն նույն օրենքի 16-րդ հոդվածի պահանջների ներկայացնում եմ ծանուցում ձեռնարկվող գործունեության վերաբերյալ:

Ներկայացվող գործունեության մասին անհրաժեշտ տեղեկատվություն ներկայացված է հավելված 1-ում:

Խնդրում եմ Ձեզ հանձնարարել համայնքապետարանի համապատասխան մասնագետներին տեղեկացնել հանրությանը և վարչական շրջանի պատասխանատուներին, կազմակերպել առաջին հանրային լսումը և հարցը ներկայացնել ավագանուն՝ համապատասխան որոշում կայացնելու համար:

Հարգանքով՝
Տնօրեն՝
Ա.Չորանյան

ՀԱՎԵԼՎԱԾ 1. Նախատեսվող գործունեության և դրա բնապահպանական ռիսկերի նկարագրություն

Կազմված է ըստ «Շրջակա միջավայրի վրա ազդեցության գնահատման և փորձաքննության մասին» ՀՀ օրենքի 16-րդ հոդվածի 1-ին մասի պահանջների.

1) Նախաձեռնողի անունը (անվանումը) եւ բնակության (գտնվելու) վայրը.

Ներկայացվող գործունեության նապաձեռնող է՝ «ԷԴՄԵՏ» սահմանափակ պատասխանատվությամբ ընկերություն: Գտնվելու վայրը՝ ՀՀ, ք. Երևան, Շիրակի փող., շենք 47/6:

2) Նախատեսվող գործունեության անվանումը

Նախատեսվող գործունեության անվանումն է՝ ալյումինի ձուլակտորներից տարբեր արտադրատեսակների ստացում կաղապարման կամ գլոսման եղանակով, որը համապատասխանում է «Շրջակա միջավայրի վրա ազդեցության գնահատման և փորձաքննության մասին» ՀՀ օրենքի 12-րդ հոդվածի հետևյալ ձևակերպմանը.
գունավոր մետաղների մշակում, ներառյալ լեգիրացումը, արտադրատեսակների ռեկուպերացիան (զտում, ձուլածագործական արտադրություն եւ այլն):

3) Գործունեության նպատակը և համառոտ նկարագիրը

3.1. Գործունեության նպատակը

Գործունեության նպատակն է կազմակերպել շինարարության բնագավառում և կենցաղում մեծ պահանջարկ ունեցող ալյումինի արտադրատեսակների ստացում պատրաստի ձուլակտորներից:

3.2. Գործունեության համառոտ նկարագիրը

Սույն նախաձեռնության շրջանակներում «ԷԴՄԵՏ» ընկերությունը նախատեսում է իր արտադրական տարածքում տեղադրել ալյումինի հալման վառարան և հալվածքից տարբեր իրերի /արտադրատեսակների/ ստացման հոսքագիծ:

Ընդհանուր արտադրողականությունը կկազմի՝ 25.0 հազար տ/տարի ըստ ալյումինի վերամշակվող քանակի:

Վառարանը և հոսքագիծը գնվելու են MEYU METAL MANUFACTURING INDUSTRY ընկերությունից:

3.2.1. Հումք

Որպես հումք օգտագործվելու են համապատասխան պետական ստանդարտներին համապատասխանող ալյումինի ձուլակտորներ, որոնք կներկրվեն արտերկրից կամ կգնվեն տեղական արտադրողներից:

3.2.2. Տեխնոլոգիական գործընթացներ

Սույն նախաձեռնության շրջանակներում «ԷԴՄԵՏ» ընկերությունը նախատեսում է իր արտադրական տարածքում տեղադրել ալյումինի հալման վառարան և հալվածքից տարբեր իրերի /արտադրատեսակների/ ստացման հոսքագիծ:

Ընդհանուր արտադրողականությունը ո՝ 25.0 հազար տ/տարի ըստ ալյումինի վերամշակվող հումքի:

Վառարանը և հոսքագիծը գնվելու են MEYU METAL MANUFACTURING INDUSTRY ընկերությունից:

Ալյումինի ձուլակտորների վերամշակումը և արտադրատեսկաների ստացումը կատարվում են հետևյալ ընթացակարգով.

ա) Նյութերի բեռնում և հալեցում

- Ալյումինի ձուլակտորները բեռնվում են հալեցման վառարանի մեջ բեռնիչի միջոցով

- Վառարանի ջերմաստիճանը հասցվում է 650°C, որից հետո տեղի է ունենում ալյումինի հալում:

բ) Քիմիական անալիզներ և հալվածքի կազմի կարգաբերում

- Հալված ալյումինից նմուշներ են վերցվում՝ դրա քիմիական կազմը որոշելու համար:

- Անհրաժեշտ բաղադրիչներն (օրինակ՝ Mg, Si կամ Cu) ավելացվում են՝ արտադրանքի ցանկալի հատկությունները ստանալու համար:

- Վերջնական անալիզը է կատարվում է արտադրանքի որակը հաստատելու համար:

գ) Կաղապարման կամ գլոսման նախապատրաստում

- Հալված ալյումինը տեղափոխվում է նախապես տաքացված կաղապարների մեջ՝ օգտագործելով ելուցքային անցքերը:

- Կաղապարի նախագծումը և կաղապարման պարամետրերը անմիջականորեն ազդում են վերջնական արտադրանքի մեխանիկական հատկությունների վրա:

դ) Հովացում և հետագա մշակում

- Պնդանալուց հետո ալյումինե մասերը հանվում են կաղապարից:

- Անհրաժեշտության դեպքում կիրառվում են լրացուցիչ մշակումներ (օրինակ՝ T6 կամ T7 կոփում)՝ նյութի ամրությունը բարձրացնելու համար:

- Վերջնական ստուգումները թույլ են տալիս հասնել ստանդարտների պահանջներին:

Արտադրական գործընթացը պահանջում է բարձր արդյունավետություն, նյութի միատարրություն և որակի խիստ վերահսկողություն: Պարամետրերի ճիշտ օպտիմալացումը որոշում է վերջնական արտադրանքի պիտանելիությունը:

ե) Տաք գլոսման տեղամաս

Ալյումին հալվածքի տաք գլոսման տեղամասը պահանջում է ճշգրիտ պարամետրեր, որի արդյունքում վառարանից արտահոսող հալված ալյումինը (մոտավորապես 650°C ջերմաստիճանում) ձևավորվում է ցանկալի չափերի, այդ թվում՝ կլոր, ուղղանկյուն և քառակուսի ձևերի վերջարդյունք:

Հալման ջերմաստիճանի, հավելանյութերի չափաբաժնի և հոսքի արագության անընդհատ մոնիթորինգը կարևոր է գործընթացի օպտիմալացման համար:

Ստորև ներկայացված են հիմնական սարքավորումները.

զ) Բնապահպանական ռիսկեր

Նախատեսվող գործունեության բնապահպանական ռիսկերը հիմնականում կապված են տեխնոլոգիական գործընթացի համար պահանջվող ջերկային պրոցեսների հետ: Ալյումինի հալման ընթացքում կարող են առաջանալ ածխածնի օքսիդների արտանետումներ, սակայն դրանց քանակները շատ քիչ են, իսկ հաշվի առնելով այն հանգամանքը, որ պրոցեսը տեղի է ունենալու փակ շինության մեջ, ինչպես նաև այն համալրված է լինելու արտանետումների մաքրման համակարգով, ազդեցությունը շրջակա միջավայրի վրա կլինի աննկատ:

Արտադրական նպատակներով ջուր օգտագործվելու է միայն հովացման նպատակով՝ շրջանառու եղանակով, ուստի ջրապահանջը էական չի լինի:

Աղմուկի մակարդակը նույնպես բարձր չի սպասվում, քանի որ բարձր աղմուկի աղբյուրներ չեն նախատեսվում:

4) Նախատեսվող գործունեության իրականացման վայրը:

Նախատեսվող գործունեության իրականացման վայրը՝ ՀՀ, ք. Երևան, Շիրակի փողոց, շենք 47/6 հասցեում գտնվող ԷԴՄԵՏ» ընկերության արտադրական տարածքում: Ներկայում այդ տարածքում իրականացվում է արտադրական գոործունեություն՝ գունավոր մետաղների ջարդոնի/թափոնների հավաքում և վերամշակում: Տարածքը տեղակայված է Երևան քաղաքի Շենգավիթ վարչական շրջանի արդյունաբերական գոտում: