Повідомлення ТОВ «СВІСС КРОНО»
про намір отримання дозволу на викиди забруднюючих речовин в атмосферне повітря.

Товариство з обмеженою відповідальністю «СВІСС КРОНО» (ТОВ «СВІСС КРОНО»), ідентифікаційний код суб'єкта господарювання - 31147999, «Юридична та фактична адреса підприємства: 80400 Львівська обл., Львівський район, м. Кам'янка-Буська, вул. Я. Мудрого, буд. 62. Контактний номер - 0509252066; oksana.halapats@swisskrono.com. Мета отримання дозволу на викиди – додержання вимог природоохоронного законодавства при зміні кількісних показників викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря та отримання нового дозволу на викиди для діючого обєкту. ТОВ «СВІСС КРОНО» проводить свою діяльність в м. Кам'янка-Буська з 2005 року без зміни виробничої спеціалізації. Під час проведення інвентаризації джерел викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря встановлено, що підприємство з 2016року не змінювало планову діяльність підприємства, не збільшувало потужність виробництва продукції та обсяги викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря. Тому, діяльність діючого підприємства ТОВ „СВІСС КРОНО" у м. Кам'янка-Бузька не підлягає оцінці впливу на довкілля відповідно до пункту 3 частини першої статті 1, абзацу другого частини першої, пункту 22 частини другої та пункту 14 частини третьої статті 3 Закону України „Про оцінку впливу на довкілля" та до постанови Кабінету Міністрів України від 13 грудня 2017 р. № 1010 „Про затвердження критеріїв визначення планованої діяльності, яка не підлягає оцінці впливу на довкілля, та критеріїв визначення розширень і змін діяльності та об'єктів, які не підлягають оцінці впливу на довкілля". На даному виробничому майданчику ТОВ „СВІСС КРОНО" виготовляє плити деревинностружкові з орієнтованою стружкою (OSB) типу OSB/3, виробляє стільниці методом постформінгу. Опис виробництва: деревинна сировина на склад доставляється автомобільним транспортом, зі складу автонавантажувачами подається на окорювання деревини та на дільницю виготовлення тріски. Виготовлення тріски для виробництва плит OSB здійснюється з технологічної сировини (технологічні дрова та відходи деревообробки – горбилі та рейки) на рубальних машинах MPP 8-50 та Vecoplan VTH. Готова технологічна тріска зберігається на відкритому складі. Далі здійснюється виготовлення стружки з тріски для зовнішнього та внутрішнього шарів майбутньої OSB плити. Подрібнення тріски в стружку для внутрішнього шару OSB проводиться в трьох відцентрових стружкових верстатах типу „PALLMANN". Сира стружка для внутрішнього шару через накопичувальний бункер дозовано подається на сушильні агрегати дільниці сушіння стружки.

Для виготовлення стружки зовнішнього шару використовується кругло мірна деревинна сировина, що підлягає окорюванню . Окорена сировина подається на барабанний стружковий верстат „PALLMANN", де перетворюється на стружку для зовнішнього шару OSB. Далі стружка транспортерами подається в накопичувальний бункер сирої стружки для зовнішнього шару. Сира стружка для зовнішнього шару через накопичувальний бункер дозовано подається на сушильні агрегати. Стружка зовнішнього шару подається в одноходову барабанну сушарку фірми „BÜTTNER" типу 4,2×22 NH; стружка внутрішнього шару подається в дві трьохходові барабанні сушарки фірми „BISON" типу BKT 100 U. Паливом для теплогенераторів гарячого повітря для сушки стружок є деревний пил та природний газ. Після процесу сушіння стружка зовнішнього шару, так як і стружка внутрішнього шару сортується. Стружку зовнішнього шару сортують на дисковому ситі „QUADRADYN" , дрібна фракція з якого разом із матеріалом внутрішнього шару, що надходить від сушок „BISON", розподіляється на чотири фракції на двох вібраційних ситах „ALLGAIER". Перед подачею на осмолення, матеріал зовнішнього шару, тимчасово зберігається в бункері сухої стружки фірми «PAL», дрібна фракція подається на додаткове просіювання на існуючі сортувальні установки (сортується на стружку внутрішнього шару та пил, що пневмотранспортом подається у бункер пилу). Для додаткового розмелу певного матеріалу, груба і дрібна фракції подаються в млин „PALLMANN". Домелена стружка подається на сортування системою аспірації, де циклоном відділяється і подається в транспортер на сортування. Деревостружкові плити з орієнтованими стружками (OSB) складаються з трьох шарів, в процесі виробництва окремі шари, зовнішній та внутрішній, осмолюються різними типами клею, затвержувачем. Інгредієнти для виготовлення зв'язуючого зберігаються на складі смол. Кили плити формується у формувальній станції типу „DIEFFENBACHER", яка складається з чотирьох формуючих машин із розсіюванням та вирівнюванням стружки. Сформований килим на сітчастих піддонах транспортується від формувальної установки до пресу BISON HPOC80. Теплоносій пресу - високоорганічний теплоносій (мастило) BOT, яке нагрівається в котельні BOT (котел THZ-S-100). Після охолодження плити подаються на форматно-обрізний станок для обрізування плит по формату 2500×1250 мм, автоматичними складачами складаються в пачки, і подаються візком на витримку. Готові плити сортуються, маркуються, пакуються і подаються на склад.

На лінії виготовлення постформінгових плит здійснюється обличкування деревних плит спеціальним стійким пластиком методом постформінгу. Тут також використовується привізна ДСП. Процес постформінгу включає включає наступні операції: фрезерування необхідного профілю на крайках деталі; личкування деталі з двох сторін; видалення, здування пилу із зони склеювання гарячим повітрям для одночасного нагрівання склеюваних поверхонь; комбіноване нанесення клеїв на обидві склеювані поверхні розпилюванням і за допомогою валика; підсушування й активація клейового шару; вигинання звісу навколо профільної крайки; обтискання профілю; додаткове фрезерування; нанесення вологозахисної смужки з розплаву або пластмасового канатика.

До допоміжного виробництва належить виробнича лабораторія, що проводить контроль якості готової продукції, сировини та матеріалів. При проведенні ремонтних робіт в ремонтно-механічній майстерні встановлені зварювальний агрегат та металообробні верстати. У майстерні проводиться заточування ножів та лез для машини „PALLMANN" на двох верстатах AD RANAD 208. Н підприємстві також встановлено два дизельних генератора Caterpillar GEH, які використовують тільки при аварійному відключенні електроенергії для вивантаження сировини (стружки) з сушильних установок з метою попередження пожежі, та два дизельних насоси системи пожежогасіння (також аварійне джерело живлення).

При проведенні господарської діяльності підприємства види та обсяги викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря наступні у т/рік: залізо та його сполуки – 0,025, манган та його сполуки - 0,00097, хром та його сполуки - 0,000005, оксиди азоту у перерахунку на діоксид азоту - 27,592, аміак – 12,811 , діоксид сірки – 0,014, оксид вуглецю - 74,652, фтористий водень -0,00046, фториди погано розчинні - 0,000643, бутан - 0,000055, вінілацетат - 0,895, формальдегід - 9,005, 4,4-дифенілметандіізоціанат - 0,201, масло мінеральне нафтове - 0,0078, вуглеводні граничні $C_{12}…C_{19}$ - 0,001637, речовини у вигляді суспенд. твердих частинок, недиференц. за складом - 35,145, пропан - 0,000074, діоксид вуглецю – 33 896,262.

Усе обладнання, що використовується на підприємстві, сертифіковане в Україні та експлуатується відповідно до вимог техніки безпеки та охорони праці. З метою зменшення впливу на довкілля та для вловлення забруднюючих речовин на стаціонарних джерелах підприємства встановлено сучасні пилогазоочисні циклони, рукавні фільтри та новітню систему димовидалення, що дозволяє підприємству зменшувати обсяги викидів забруднюючих речовин в атмосферне повітря. Підприємство відповідає новітнім світовим вимогам та укомплектоване найсучаснішим технологічним обладнанням провідних світових виробників, яке забезпечує енергозберігаючий, високопродуктивний та безпечний режим виробництва. У зв'язку з удосконаленням технологічного процесу виробництва і встановленням нового сучасного обладнання, нормативи граничнодопустимих викидів на підприємстві досягнуті. Тому додаткові заходи по впровадженню найкращих існуючих технологій виробництва та заходи щодо скорочення викидів на даний момент не розроблялися.

Зауваження та пропозиції від населення надсилати протягом 30 календарних днів у Львівську обласну державну адміністрацію за адресою: 79008 м. Львів, вул. Винниченка, 18 (Департамент екології та природних ресурсів Львівської ОДА- 79026, м. Львів, вул. Стрийська, 98, тел. (0322) 38-78-83; електронна пошта: envir@loda.gov.ua).