**Доклад для общественных слушаний**

**проектной документации по объекту:
Усольский калийный комбинат. Обогатительная фабрика 2-ой очереди строительства. Флотационная фабрика с технологией обезвоживания шламов (включая предварительные материалы оценки воздействия
на окружающую среду)**

Проектная документация по объекту: Усольский калийный комбинат. Обогатительная фабрика 2-ой очереди строительства. Флотационная фабрика с технологией обезвоживания шламов разработана на основании задания Заказчика ООО «ЕвроХим-Усольский калийный комбинат». Генеральным проектировщиком и разработчиком материалов оценки воздействия на окружающую среду является компания ООО «ПроТех Инжиниринг».

Проектируемый объект предполагается к строительству на земельном участке с кадастровым номером 59:37:2021101:389, который находится примерно в 15 километрах к югу от города Березники Пермского края. Строительная площадка проектируемого объекта располагается в центре промышленной площадки Усольского калийного комбината. На территории Усольского калийного комбината расположены объекты предыдущих этапов строительства Усольского калийного комбината, строительство которых выполнено по другой проектной документации. Земельный участок с кадастровым номером 59:37:2021101:389, в пределах которого располагается проектируемый объект, имеет категорию «земли промышленности, энергетики, транспорта, связи, радиовещания, телевидения, информатики, земли для обеспечения космической деятельности, земли обороны, безопасности и земли иного специального назначения».

Флотационная фабрика 2-ой очереди строительства Усольского калийного комбината предназначена для обогащения сильвинитовой руды и получения хлористого калия. Продуктом с переделов обогащения является кек концентрата хлористого калия, который в дальнейшем поступает на производство мелкого хлористого калия и гранулированного хлористого калия на базе существующего сушильно-грануляционного отделения обогатительной фабрики первой очереди строительства (в границах второй очереди проектирование и строительство корпуса сушильно-грануляционного отделения планируется отдельным проектом). Проектная мощность обогатительного комплекса второй очереди по готовому продукту составляет 1,8 млн т в год.

Выбор конкретного метода переработки сильвинитовой руды определяется рядом факторов, основными из которых являются:

* рыночная конъюктура на мировом калийном рынке и установленные проектируемым предприятием требования к ассортименту готовой продукции;
* характеристика исходного сырья (содержание хлористого калия, нерастворимых веществ, хлористого магния и других компонентов)
* результаты сравнительного технико-экономического анализа;
* значения показателей энергоресурсов, их доступность и стоимость энергоресурсов на участке разработки месторождения;
* состояние логистической базы для обеспечения долгосрочных поставок товарного продукта на ключевые рынки и в быстроразвивающиеся регионы;
* геополитическая ситуация в мире и связанные с этим возможные ограничения в поставке оборудования, трубопроводной арматуры, КИПиА.

На основании указанных критериев для фабрики 2-ой очереди строительства принят флотационный способ обогащения сильвинитовой руды с получением товарного концентрата с массовой долей хлористого калия в товарном продукте не менее 95,0 % (в пересчете на K2O не менее 60 %).

Для флотационной фабрики второй очереди приняты следующие технико-экономические показатели и технологические особенности:

* количество технологических секций – две, с номинальной нагрузкой по руде на каждую секцию 450 т/ч;
* товарное извлечение хлорида калия в готовый продукт – не менее 86,3 %;
* массовая доля влаги в товарном продукте (после реагентной обработки) – не более 0,5 %;
* режим работы обогатительного комплекса – 325 дней в году, в две смены по 12 часов каждая, при непрерывной рабочей неделе. Годовой фонд рабочего времени – 7800 часов.

Исходный сильвинит добывается подземный способом и поступает на флотационную фабрику второй очереди. Технологический процесс обогащения сильвинитовой руды на фабрике 2-ой очереди строительства осуществляется на двух идентичных технологических секциях. Продуктом с переделов обогащения является кек концентрата хлористого калия, который в дальнейшем поступает на производство мелкого хлористого калия и гранулированного хлористого калия на базе существующего сушильно-грануляционного отделения обогатительной фабрики первой очереди строительства. В границах второй очереди проектирование и строительство корпуса сушильно-грануляционного отделения планируется отдельным проектом. Калий хлористый предназначен для сельского хозяйства и розничной торговли в качестве однокомпонентного калийного удобрения для непосредственного внесения в почву, а также для промышленности при производстве химических продуктов и сложных удобрений. Также продуктом, получаемым на производственных мощностях здания главного корпуса второй очереди, является рекультивант минеральный, который применяется в качестве сырья для производства сорбентов и мелиорантов, которые используются для укрепления почв, земельных участков, склонов, насыпей после эрозии; восстановления нарушенных земель после демонтажа трубопроводов, проведения строительных, геологоразведочных и иных работ, связанных с нарушением почвенного покрова; для связывания токсичных и канцерогенных органических соединений при ликвидации полигонов ТБО.

В результате технологического процесса обогащения образуются галитовые отходы производства (направляемые на складирование на солеотвал). Ранее разработанными техническими решениями предусматривается гидрозакладка выработанного пространства рудника УКК солеотходами обогатительной фабрики первой очереди. Складирование солеотходов в выработанном пространстве сильвинитовых пластов позволяет сократить количество отходов, подаваемых на солеотвал, и тем самым уменьшить отчуждаемую под объекты размещения отходов площадь земной поверхности, а также, благодаря закладочным работам, уменьшить оседание земной поверхности от ведения горных работ на руднике. Проектные решения по гидрозакладке выработанного пространства солеотходами обогатительной фабрики 2-ой очереди рассматриваются как отдельный этап и не входят в состав данной проектной документации.

Объекты обогатительной фабрики запроектированы с применением технологий, отнесенных в Российской Федерации к наилучшим доступным технологиям.

На предприятии и на вновь проектируемом объекте используются оборотные системы водоснабжения.

В районе расположения объекта проектирования отсутствуют зоны с особыми условиями использования территории и иные ограничения природопользования, накладывающие ограничения на реализацию проектных решений. Площадка под строительство объекта расположена в границах существующей промышленной площадки комбината.

По результатам расчетов воздействие на атмосферный воздух не превысит разрешенное санитарными нормами.

По результатам проведенных расчетов уровни шума в расчетных точках на ближайшей нормируемой территории не превысят нормативных значений.

Все отходы, за исключением отходов основного производства, передаются в специализированные организации для утилизации, обезвреживания, размещения сторонним организациям. Утилизации подлежит более 50 % от массы образующихся отходов. Отходы основного производства (галитовые отходы) размещаются на солеотвале.

Источником водоснабжения для объекта проектирования являются сети комбината. Поверхностные дождевые воды с покрытия внутриплощадочных дорог и хозяйственно-бытовые сточные воды предусматривается отводить закрытой системой канализации на очистные сооружения. Предусмотренные в проекте системы оборотного и повторного водоснабжения обеспечивают повторное использование сточных вод в полном объеме.

Принятые технические решения направлены на выбор наиболее безопасного, технологичного и экономически выгодного способа обогащения, на обеспечение минимального уровня величин выбросов загрязняющих веществ и сохранение экологической обстановки в районе размещения предприятия. Проектные решения соответствуют требованиям природоохранного законодательства.