



ON-NS.9011.2.22.2024

## OPINIA SANITARNA

Na podstawie art. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 marca 1985 r. o Państwowej Inspekcji Sanitarnej (Dz. U. z 2024 r., poz. 416), art. 64 ust. 1 pkt 2 w związku z art. 78 ust. 1 pkt 2 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2023 r., poz. 1094 ze zm.), § 3 ust. 2 pkt 1 w związku z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839 ze zm.)

### PAŃSTWOWY POWIATOWY INSPEKTOR SANITARNY W CZARNKOWIE

po zapoznaniu się z:

1. Wnioskiem Burmistrza Trzcianki z dnia 29 maja 2024 r., znak: OŚ.6220.7.2024.JH (data wpływu do PSSE w Czarnkowie 5 czerwca 2024 r.) w sprawie o wydanie opinii co do konieczności przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko do decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn. modernizacji linii anodowania A3 wraz z infrastrukturą towarzyszącą na terenie zakładu Hydro Extrusion Poland sp. z o.o. przy ul. Grunwaldzkiej 32/33 w Trzciance, na działkach o nr ewid. 746/32, 746/33 obręb Trzcianka, powiat czarnkowsko-trzcianecki,
2. Wnioskiem z dnia 26 lutego 2024 r., dotyczącym wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla ww. przedsięwzięcia, Hydro Extrusion Poland sp. z o.o., ul. Kopernika 18, 64-980 Trzcianka,
3. Kartą informacyjną przedsięwzięcia pn. modernizacji linii anodowania A3 wraz z infrastrukturą towarzyszącą na terenie zakładu Hydro Extrusion Poland sp. z o.o. przy ul. Grunwaldzkiej 32/33 w Trzciance, na działkach o nr ewid. 746/32, 746/33 obręb Trzcianka (opracowaną przez ODUM, mgr inż. Małgorzata Chmielewska, inż. Filip Dymek, Chodzież, styczeń 2024 r.),
4. Kserokopią mapy ewidencyjnej w skali 1:1000,
5. Kserokopią pełnomocnictwa dla Pana Adana Dymka z dnia 26 lutego 2024 r.

**Odstępuje od obowiązku przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko dla przedsięwzięcia pn. modernizacji linii anodowania A3 wraz z infrastrukturą towarzyszącą na terenie zakładu Hydro Extrusion Poland sp. z o.o. przy ul. Grunwaldzkiej 32/33 w Trzciance, na działkach o nr ewid. 746/32, 746/33 obręb Trzcianka, powiat czarnkowsko-trzcianecki.**

## UZASADNIENIE

Burmistrz Trzcianki wystąpił do Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Czarnkowie z wnioskiem z dnia 29 maja 2024 r., znak: OŚ.6220.7.2024.JH (data wpływu do PSSE w Czarnkowie 5 czerwca 2024 r.) w sprawie wydania opinii co do konieczności przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko do decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn. modernizacji linii anodowania A3 wraz z infrastrukturą towarzyszącą na terenie zakładu Hydro Extrusion Poland sp. z o.o. przy ul. Grunwaldzkiej 32/33 w Trzciance, na działkach o nr ewid. 746/32, 746/33 obręb Trzcianka, powiat czarnkowsko-trzcianecki.

Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny w Czarnkowie po przeanalizowaniu wystąpienia oraz przedłożonej dokumentacji odstąpił od konieczności przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko dla przedmiotowego przedsięwzięcia.

Przedmiotową inwestycję zgodnie z § 3 ust. 2 pkt 1 w związku z § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz.1839 ze zm.) sklasyfikowano jako przedsięwzięcie mogące znacząco oddziaływać na środowisko.

Planowane przedsięwzięcie związku z realizacją i eksploatacją przedsięwzięcia polegającego na modernizacji linii anodowania A3 wraz z infrastrukturą towarzyszącą. Inwestorem przedsięwzięcia jest Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Kopernika 18, 64-980 Trzcianka natomiast realizacja przedsięwzięcia odbywać się będzie na terenie zakładu spółki przy ul. Grunwaldzkiej 32/33 w Trzciance. Wnioskodawca, w miejscowości Trzcianka, prowadzi produkcję profili aluminiowych. W zakładzie przy ul. Grunwaldzkiej 32/33 oferuje zaawansowane możliwości obróbki powierzchniowej aluminium z wykorzystaniem procesów galwanicznych, w tym celu użytkuje instalację do powierzchniowej obróbki aluminium z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych. Na instalację składają się obecnie dwie linie technologiczne przeznaczone do anodowania aluminium: linia anodowania A2, linia anodowania A3 o łącznej objętości wanien procesowych na liniach wynosi 729,60 m<sup>3</sup> w tym: linia anodowania A2 – 235,6 m<sup>3</sup>, linia anodowania A3 – 494,0 m<sup>3</sup>. W związku z planowanym przedsięwzięciem Wnioskodawca zamierza dokonać demontażu linii anodowania A3. W miejsce tej linii zamontowana zostanie nowa instalacja do obróbki powierzchni aluminium. Łączna objętość wanien procesowych nowej instalacji wynosić będzie 509,1 m<sup>3</sup> zatem po zrealizowaniu przedsięwzięcia łączna objętość wanien procesowych na liniach obróbki w zakładzie wynosić będzie 744,7 m<sup>3</sup>, tj. wzrośnie o 15,1 m<sup>3</sup> – patrz tabela poniżej. W związku z przedsięwzięciem nie planuje się rozbudowy obiektu, w którym usytuowana zostanie nowa linia anodowania, jak również przekształcenia lub zmiany sposobu wykorzystania terenu zakładu, w obrębie którego ma zostać zrealizowana planowana inwestycja. Łączna powierzchnia działek zajmowanych przez zakład wynosi ok. 4,1909 ha.

Obszar, w którym znajduje się zakład nie jest objęty miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego. W Studium uwarunkowań i kierunków zagospodarowania przestrzennego gminy Trzcianka teren zajmowany przez spółkę oznaczony jest symbolami P,U tj. tereny obiektów produkcyjnych, składów magazynów oraz tereny usług.

Na nowej linii obróbki powierzchni, podobnie jak na linii istniejącej (A2), prowadzony będzie proces anodowania profili aluminiowych. Stosowane będzie anodowanie typu II, które

polega na wytwarzaniu warstwy tlenku przy użyciu elektrolitu roztworu kwasu siarkowego [H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>], w temperaturze ok. 20°C. Kwas siarkowy jest elektrolitem przewodzącym prąd między elektrodą dodatnią – katodą (wieszak z profilami aluminiowymi) a elektrodą ujemną – anodą (wanna galwaniczna). Efektem końcowym procesu jest sztuczne utlenienie powierzchni profilu aluminiowego, czyli wytworzenie tzw. korundu – tlenku aluminium [Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>] w postaci krystalicznej. Celem anodowania jest zwiększenie funkcjonalności metalu poprzez poprawę jego parametrów, wzmocnienie ochrony przed korozją i utwardzanie powierzchni. Obróbka aluminium prowadzona na nowej linii składać się będzie z wielu etapów, zarówno przygotowujących powierzchnię aluminium do samego anodowania, jak i uszlachetniających wytworzoną już warstwę. Pierwszym procesem na linii (po zawieszeniu detali na zawieszki) będzie odfuszczenie, następnym procesem będzie trawienie, płukanie, pasywacja, anodowanie, po anodowaniu detale będą płukane i kierowane do wanny zawierającej roztwór do elektrobarwienia, uszczelnianie zimne – przy użyciu pasywatora lub uszczelnianie gorące oparte na gorącej wodzie. Po zakończeniu obróbki detale przekazywane będą na stanowisko demontażowe, gdzie zostaną ściągnięte z zawieszek i przetransportowane do magazynu. Maksymalna roczna zdolność produkcyjna linii anodowania wyrażona w m<sup>2</sup> obrabianej powierzchni aluminium, wynosić będzie: istniejąca linia anodowania A2 – 1200000 m<sup>2</sup> (bez zmian), nowa linia anodowania – 3000000 m<sup>2</sup>.

Wanny przeznaczone do obróbki posadowione będą na nieprzepuszczalnych, chemoodpornych posadzkach. W obszarze posadowienia wanien znajdować się będą studzienki bezodpływowe, których zadaniem będzie przechwycenie potencjalnych wycieków z linii. Zawartość studzienek odpompowywana będzie do zakładowej neutralizatorni. Wszystkie elementy instalacji, które pozostawać będą w kontakcie z chemikaliami wykonane będą z materiałów nienasiąkliwych, odpornych na działanie chemikaliów, jak również na korozję. Chemikalia podawane będą do wanien w sposób automatyczny. Poziom cieczy w zbiornikach również kontrolowany będzie automatycznie. Opary uwalniane się w czasie anodowania, trawienia oraz odfuszczenia odprowadzane będą do skrubera obsługującego obecnie część wanien na linii anodowania A3. W skruberze następować będzie redukcja zanieczyszczeń na zasadzie pochłaniania składników mieszaniny gazowej przez ciecz (wodę) oraz samoneutralizacji. Skuteczność urządzenia wynosi 95%<sup>2</sup>.

Preparaty przeznaczone do przygotowania kąpieli procesowych, za wyjątkiem kwasu siarkowego i wodorotlenku sodu, magazynowane będą – tak jak obecnie, w oryginalnych opakowaniach umieszczonych w magazynie chemii. Kwas siarkowy oraz wodorotlenek sodu przetłaczane będą, jak dotąd, z cystern samochodowych do zbiorników stalowych umieszczonych w neutralizatorni. Zarówno magazyn chemii, jak i neutralizatornia to miejsca chłodne, wentylowane, z nienasiąkliwą posadzką chemoodporną. Sposób magazynowania i postępowania z wszystkimi wykorzystywanymi chemikaliami zgodny będzie z ogólnymi zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz stosownymi zapisami zawartymi w ich kartach charakterystyki.

W skład nowej linii anodowania wchodzić będą zbiorniki zawierające roztwory procesowe oraz zbiorniki wód płuczających. Opary z wanien procesowych: odfuszczenia, trawienia i anodowania usuwane będą w sposób zorganizowany i odprowadzane do istniejącego skrubera zakończonego emitorem E-44 o wysokości 8,5 m i średnicy 1,3 m, prędkość wylotowa gazów z emitora wynosi 11,2 m/s. Obecnie do skrubera podłączone są układy odprowadzania oparów z wanien anodowania na linii A3 planowanej do demontażu. Skuteczność urządzenia

wynosi 95%<sup>3</sup>. Powietrze z pomieszczenia anodowni, w obszarze usytuowania nowej linii anodowania, usuwane będzie przez dwa istniejące mechaniczne wentylatory dachowe, każdy o wydajności 8000 m<sup>3</sup>/h (emitory E-5 i E-6) 4 oraz dwa istniejące wywietrzaki dachowe (wentylacja grawitacyjna). Użytkowanie nowej linii anodowania związane będzie z emisją kwasu siarkowego. Kwas uwalniany będzie z wanien anodowania oraz wanny pasywacji. Opary z wanien anodowania odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-4, stanowiącym wyprowadzenie ze skrubera przeznaczonego do redukcji emisji. Wykorzystany zostanie skruker istniejący. Obecnie do skrubera kierowane są opary z czterech wanien anodowania istniejącej linii A3, która zostanie zdemontowana. Objętości wanien, jak również stężenie kwasu siarkowego w kapielach są takie same jak na linii planowanej.

Najbliższe tereny chronione akustycznie, które znajdują się: w kierunku północnym, w odległości ok. 30 m – tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, w kierunku południowym, w odległości ok. 14 m – tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej.

Wykonane analizy akustyczne wykazały przekroczenia poziomów dopuszczalnych w porze nocy na terenach chronionych akustycznie znajdujących się najbliżej terenu Zakładu. W związku z powyższym przedstawiono środki ochrony przed hałasem i ponownie obliczono poziom emisji hałasu do środowiska. Wyniki analizy po zastosowaniu wyciszenia wskazały na brak przekroczeń wartości dopuszczalnych. Warunkiem realizacji przedmiotowego przedsięwzięcia jest montaż wyciszeń na źródle WD48 oraz czterech źródłach WP27 w celu osiągnięcia poziomu mocy akustycznej o min. 10 dB mniej od wartości aktualnej. Dodatkowo, źródła obszarowe:, CHSW – chłodzenie stołów wybiegowych oraz CH2-CH3 – chłodzenie wodne należy obudować, by ściany posiadały izolacyjność akustyczną min. 12 dB.

Mając na uwadze powyższe, a przede wszystkim zapisy karty informacyjnej przedsięwzięcia, której analiza wykazała, że zostaną zachowane dopuszczalne parametry jakości środowiska w aspekcie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, emisji hałasu oraz wytwarzania odpadów, a tym samym brak negatywnego oddziaływania na życie i zdrowie ludzi, Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny w Czarnkowie odstępuje od obowiązku przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko dla przedmiotowej inwestycji.

Signature Not Verified

Dokument podpisany przez Julita  
Pawłowska-Dudziak:  
wz.Państw.Pow.Insp.Sanit. w  
Czarnkowie  
Data: 2024.06.14 11:37:21 CEST

Otrzymują:

1. Burmistrz Trzcianki, ul. Sikorskiego 7, 64-980 Trzcianka
2. aa. ON-NS

M.U.