



Қазақстан Республикасы, Түркістан облысы,
Түркістан қаласы, Жаңа қала шағын ауданы, 32 көшесі,
ғимарат 16 (Министрліктердің облыстық аумақтық
органдары үйі).
Телефон - 8(72533) 59-6-06
Электрондық мекен жайы: Turkistan-ecodep@ecogeo.gov.kz

Республика Казахстан, Туркестанская область,
город Туркестан, микрорайон Жаңа Қала, улица 32,
здание 16 (Дом областных территориальных органов
министерств).
Телефон - 8(72533) 59-6-06
Электронный адрес: Turkistan-ecodep@ecogeo.gov.kz

№

ТОО «Central Asia Aluminum»

Заключение по результатам оценки воздействия на окружающую среду Отчета о возможных воздействиях «Строительство цеха по производству алюминиевых профилей и изделий в индустриальной зоне Ордабасы в селе Бадам, Ордабасинского района, Туркестанской области».

Сведения об инициаторе намечаемой деятельности: ТОО «Central Asia Aluminum» в лице директора – Сян Гуанжуй, БИН – 240140025582, РК, 160600, Туркестанская область, Ордабасынский район, Кажымуканский с.о., с. Темирлановка, улица М.Ауезова, дом № 8.

Согласно пп. 3.3.1. п. 3 раздела 2 к приложению 1 Экологического кодекса Республики Казахстан от 2 января 2021 года № 400-VI ЗРК, выплавки, включая легирование, цветных металлов (за исключением драгоценных металлов), в том числе рекуперированных продуктов (рафинирование, литейное производство и т.д.), с плавильной мощностью, превышающей: 4 тонны в сутки – для свинца и кадмия; 20 тонн в сутки – для всех других цветных металлов.

В соответствии с пп. 2.5.2. п. 2 раздела 1 к приложению 2 Экологического кодекса Республики Казахстан от 2 января 2021 года № 400-VI ЗРК, выплавка, включая легирование, цветных металлов, в том числе рекуперированных продуктов, и эксплуатация литейных предприятий цветных металлов с плавильной мощностью, превышающей: 4 тонны в сутки – для свинца и кадмия; 20 тонн в сутки – для всех других цветных металлов, объект относится к I категории.

Данным заявлением рассматривается строительство цеха по производству алюминиевых профилей из металлического лома в индустриальной зоне «Ордабасы» в селе Бадам, Ордабасинского района, Туркестанской области». Производственная мощность предприятия в год составляет 10 тыс. тонн готовой продукции.

В административном отношении площадка строительства завода находится в Туркестанской области, Ордабасинском районе, Бадамский с/о, 029 кварт. уч. 1877. Целевое назначение: для размещения индустриальных зон. Кадастровый номер земельного участка 19-293-029-1877, общая площадь участка составляет 8,0 га (80000 м²). Географические координаты центра участка: 42°24'16.83"C, 69°19'45.97"B.

Ближайшие населенные пункты: с. Кайнар расположен в северо-восточном направлении на расстоянии 2,57 км, п. Уялажар в северо-западном направлении на расстоянии 3,61 км, в юго-западном направлении п. Бадам - 4,71 км, в юго-восточном направлении п. Акбулак - 1,79 км и п. Кокбулак – 4,18 км, в восточном направлении п. Алтынбек – 6,8 км. Ближайшая жилая зона (поселок Акбулак) расположена на расстоянии более 1,79 км. В восточном направлении от проектируемого объекта на расстоянии 100 метров расположен завод по переработке полиэтилентерефталата (ПЭТ бутылки) и производства штапельного волокна ТОО «Green Technology Industries», с юго-западной стороны на расстоянии 200 метров расположен завод ТОО «Gold Aluminium» производящий алюминиевый профиль различного



назначения, и изделий из него. В остальных направлениях (северной, северо-восточном, юго-восточном, южном, западном и северо-западном) территория свободная от застройки, с южной стороны на расстоянии 1,57 км проходит автомобильная дорога. Рельеф местности ровный с общим уклоном с северо-запада на юговосток.

Срок строительства 26 месяцев. Начало строительства август 2025 г. окончание конец сентября 2027 г. Начало эксплуатации объекта с октября 2027 г. по декабрь 2034г.

При эксплуатации завода предусмотрено создание 200 рабочих мест, с трёхсменным (8 час) режимом работы, 24 часа в сутки, 330 дней в году.

Сведения о документах, подготовленных в ходе оценки воздействия на окружающую среду:

1. Заключение об определении сферы охвата оценки воздействия на окружающую среду и (или) скрининга воздействия намечаемой деятельности от 25.04.2025 года за № KZ24VWF00337480.

2. Отчета о возможных воздействиях «Строительство цеха по производству алюминиевых профилей и изделий в индустриальной зоне Ордабасы в селе Бадам, Ордабасинского района, Туркестанской области».

3. Протокол общественных слушаний от 20.06.2025 года.

Материалы поступили на рассмотрение 13.06.2025 года за № KZ69RVX01387911.

Общие описания видов намечаемой деятельности

Производство алюминиевого профиля состоит из следующих отделений и узлов: цех дробления; цех плавки; цех экструзии; цех порошковой окраски; склад готовой продукции.

Предполагаемые размеры необходимого перечня зданий и сооружений: 1- дробильный цех. одноэтажный, площадь S-2304 м²; 2 - производственный цех, одноэтажный, площадь S-16560 м²; 3 - административное здание, 3 этажа, площадь S- 748 м². На 1-ом этаже разместить офисные помещения. На 2-3 этаже номера гостиничного типа для ИТР.

4 - хозблок, одноэтажный, площадь S- 800 м². Планируется разместить спальные комнаты с санузлом для рабочих, а так же 2 кухни – столовые; 5 - контрольно пропускной пункт, одноэтажный, комната охранника, санитарный узел.

При производстве алюминиевых профилей из металлического лома в проекте принята следующая технология: лом алюминия поступает на дробление, где он измельчается до нужной фракции. Затем металл очищается от загрязнений с помощью магнитных и механических фильтров. После подготовки сырья оно подается в плавильную печь для переплавки, где осуществляется процесс удаления примесей и получения однородного расплава. Из расплава литьем формируются биллеты, которые затем транспортируются в цех экструзии, где под высоким давлением происходит формирование профилей. Заготовки профилей подвергаются термической обработке, включая процесс старения, для улучшения механических свойств материала. Далее профили проходят обработку, включающую порошковую покраску, ламинацию и упаковку.

Технологический процесс получения состоит из следующих операций: Процесс плавки алюминиевого лома начинается с загрузки материала в плавильную печь. Для этого используется две регенеративные прямоугольные плавильные печи с грузоподъемностью 25 тонн. Алюминиевая плавильная печь весом 25 тонн (характеристика): Тип печи: Регенеративная прямоугольная плавильная печь; Грузоподъемность: 25 тонн +5% (жидкость, в 100 мм от края печи) Размер дверцы печи: Ширина 2800 мм высота 1400 мм одностороннее уплотнение 300 мм; Форма дверцы печи: Наклонная дверца печи; Облицовка ванны: Литой алюминий с антипригарным покрытием; Футеровка стенок печи: Отливаемый с низким содержанием цемента; Облицовка верхней части плиты: Подвесная башня кирпичный потолок цельный литой; Глубина залегания расплавленного алюминия в ванну: ≤700 мм; Диаметр алюминиевого отверстия для слива жидкости: Φ75 мм (скорость разгрузки составляет около 25 тонн/час); Диаметр регенеративного шарика: Керамический теплоаккумулирующий шар диаметром 30 мм с содержанием алюминия 75%; Потребление



природного газа (выработка): Максимальная производительность 350 м³/ч; Топливо: Природный газ с теплотворной способностью 8400 ккал/м³; Удельное потребление энергии в течение периода плавления: ≤65 м³/т алюминия (загрузка рассчитана путем расплавления 70% алюминиевого слитка + 30% отходов при температуре 730 градусов); Способ зажигания горелки: Автоматическое зажигание; Температура плавления жидкого алюминия: 700~750°C (полная техническая характеристика всех плавильных печей, а также оборудования приложены в Приложении Дополнительная документация). В печь загружаются алюминиевые отходы, включая литевые слитки и металлический лом. Печь работает на природном газе. Процесс плавления алюминия требует температуры в пределах 700–750°C, при которой металл плавится, и его можно использовать для дальнейших операций. После того как алюминий расплавляется до необходимой температуры, начинается его выгрузка из печи. Для этого предусмотрен сливной механизм с диаметром отверстия 75 мм, через который расплавленный металл под давлением вытекает из печи. Для литья расплавленный алюминий поступает в кристаллизаторы, где охлаждается и затвердевает, принимая форму стержней. После того как алюминий затвердевает в формах, он проходит стадию стабилизации и охлаждения. Вода подается в специальные каналы охлаждения, которые обвивают формы, способствуя быстрому охлаждению расплава. Полученный расплав заливается в формы, из которых затем извлекаются биллеты — заготовки для экструзии. Далее они транспортируются в цех экструзии, где под высоким давлением и температурой 400–500°C проходят через экструзионную форму, приобретая нужную геометрию. В процессе старения улучшаются механические свойства алюминия, что позволяет достичь требуемой прочности.

Экструзия алюминиевых профилей начинается с подачи подготовленных алюминиевых стержней в экструдер. В зависимости от мощности экструдера, стержень проходит через прессовую матрицу, принимая нужную форму. Для экструзии используется несколько типов экструдеров: два с мощностью 720 тонн, четыре - по 1000 тонн и два экструдера мощностью 1480 тонн. После прохождения через экструдер и охлаждения профили направляются на отрезной стол, где они нарезаются на заданные длины.

После экструзии профили подвергаются порошковой покраске и ламинации, что придает им декоративные и защитные свойства. Механическая обработка не производится, а готовые профили упаковываются для дальнейшей доставки. Технология не включает закалку, основное внимание уделяется старению для достижения оптимальных характеристик материала. Готовые алюминиевые стержни затем направляются на механическую обработку, где они подвергаются резке. Для резки используется специализированная установка и ручной станок для резки, которые обеспечивают точную нарезку стержней на нужную длину и размеры. Готовые стержни направляются автопогрузчиками на хранение в зоне штабелирования на открытой площадке в цех экструзии для дальнейшей обработки. Для покраски работают параллельно две окрасочные линии: горизонтальная и вертикальная.

Горизонтальная покраска алюминиевых профилей. Процесс покраски алюминиевых профилей начинается с тщательной подготовки поверхности, которая включает в себя предварительную обработку материалов последовательно в десяти резервуарах, обеспечивающую адгезию порошковой краски. После завершения этапа предварительной обработки, профили поступают в специальное помещение для распыления порошка, где с помощью автоматической системы нанесения происходит равномерное покрытие профилей порошковой краской.

После нанесения порошковой краски, профили направляются в печь для отверждения. В этой печи происходит процесс плавления порошка, при котором образуется прочное и устойчивое к внешним воздействиям покрытие. Температура в печи регулируется в пределах 180-220°C, и время отверждения составляет 15-20 минут, что обеспечивает качественное закрепление краски на поверхности алюминиевых профилей. Завершающий этап включает охлаждение окрашенных профилей после их отверждения в печи. Профили постепенно охлаждаются до комнатной температуры, что позволяет избежать термических деформаций и гарантирует стабильность окрашенного покрытия. Система циркуляции воздуха в печи



способствует равномерному прогреву и отверждению краски, обеспечивая необходимое качество конечного продукта.

Вертикальная покраска алюминиевых профилей. Процесс вертикального порошкового напыления алюминиевых профилей включает несколько ключевых этапов. Сначала осуществляется подача заготовок в систему, где они проходят предварительную обработку. Этот этап включает в себя последовательные процедуры мойки, предварительного обезжиривания, основного обезжиривания и повторной мойки, завершающейся пассивацией. Данные операции необходимы для обеспечения чистоты поверхности и улучшения адгезии порошкового покрытия. После предварительной обработки заготовки подвергаются сушке для удаления влаги. Сушка выполняется при температуре от 70 до 120 °С и занимает от 6 до 8 минут. По завершении процесса естественного охлаждения, когда температура заготовки снижается до 40 °С, начинается этап непосредственного порошкового напыления. На этом этапе осуществляется два последовательных напыления порошковой краски, обеспечивающих равномерное покрытие всей поверхности профиля. Следующим этапом является термическое отверждение порошкового покрытия. Заготовки помещаются в печь, где при температуре 180–220 °С в течение 15–20 минут происходит полимеризация порошка, приводящая к формированию прочного и устойчивого покрытия. После выхода из печи профили охлаждаются естественным путем, пока температура готовой детали не снизится до 30 °С. Финальным шагом процесса покраски является резка алюминиевых профилей. Готовые окрашенные профили подвергаются механической обработке, включая обрезку до необходимых размеров, после чего они подготавливаются к дальнейшему использованию или транспортировке. Такой метод покраски обеспечивает надежное защитное покрытие и улучшает эстетические характеристики изделий.

Ламинирование. Новая автоматическая машина для ламинирования профилей DYTМ-B представляет собой усовершенствованное оборудование, предназначенное для наклеивания пленки на различные профили. Машина работает на основе ленточного конвейера, который перемещает материал, и датчиков, которые автоматически позиционируют профиль для обработки. Пленка разрезается, а затем наклеивается с помощью сервоконтроллеров и натягивающих механизмов, что обеспечивают высокое качество ламинирования без пузырьков.

Упаковка. Это полуавтоматическая упаковочная машина, предназначенная для упаковки материалов в пакеты с завязками. Она требует участия только одного оператора и значительно повышает производительность по сравнению с традиционными ручными методами. Машина позволяет быстро менять параметры упаковки, автоматизируя процесс вставки материала в пакеты, герметизацию горловины и термоусадку.

Атмосферный воздух. Основными источниками загрязнения атмосферного воздуха в период строительства являются: работа автотранспорта, доставляющего стройматериалы, конструкции и оборудование, работа строительной и дорожной техники; сварочно-резательные работы; сжигание дизельного топлива и разогревом битума в битумном котле; работа дизельного двигателя компрессорной установки; пересыпкой пылящих строительных материалов и грунта строительной техникой; битумные работы; электросварочные работы; лакокрасочные работы; медницкие работы. Всего проектом предусмотрено 2 - организованных, 15 - неорганизованных источников выбросов ЗВ.

Основными веществами, выбрасываемыми в атмосферу при строительстве являются: Железо (II, III) оксиды, марганец и его соединения, азота (IV) диоксид, азот (II) оксид, сера диоксид, углерод оксид, фтористые газообразные соединения, диметилбензол, метилбензол, бутилацетат (уксусной кислоты бутиловый эфир), пропан-2-он (ацетон), взвешенные частицы, пыль абразивная. Объем выбросов ЗВ в атмосферу в период строительства составит на 2025-2027 гг. – 1,25658234588 т/год.

Основными источниками загрязнения атмосферного воздуха в период эксплуатации являются: ЛКМ и газовой горелки печи; печь закалки профиля; вакуумная печь; каустический котел; газовые котлы (отопления); газовый котел (горячее водоснабжение); столовая газовая плита ПГ-4; дробилка лома магнитное разделение; цех порошковой



окраски; дробильный цех; производственный цех; цех экструзии; Плавильная печь - 25 тонн; котел нагрева ванн химобработки профиля; сушильная камера после химобработки; печь ручной покраски; вакуумная печь.

Всего период эксплуатации проектом предусмотрено 26 источников загрязнения, в т.ч.: 16 организованных и 10 неорганизованных источников выбросов ЗВ.

Основными веществами, выбрасываемыми в атмосферу при эксплуатации объекта являются: алюминий оксид, железо (II, III) оксиды, марганец и его соединения, натрий гидроксид, азота (IV) диоксид, азот (II) оксид, гидрохлорид, сера диоксид, углерод (сажа), сероводород, углерод оксид, фтористые газообразные соединения, алканы C12-19, взвешенные частицы, этанол (этиловый спирт), уксусная кислота, пыль абразивная. Объем выбросов ЗВ в атмосферу в период эксплуатации объекта составит на 2027-2034 гг. - : 96,8782738т/год.

Меры по предотвращению, сокращению, смягчению выявленных воздействий намечаемой деятельности на атмосферный воздух. Учитывая, что основными источниками выбросов загрязняющих веществ в атмосферу в период строительства будут являться работающие двигатели автотранспорта и строительной техники, основные мероприятия по уменьшению выбросов в атмосферу включают: комплектацию парка техники строительными машинами с силовыми установками, обеспечивающими минимальные удельные выбросы вредных веществ в атмосферу (оксид углерода, углеводороды, оксиды азота и т. д.); осуществление запуска и прогрева двигателей транспортных средств строительных машин по утвержденному графику с обязательной диагностикой выхлопа загрязняющих веществ; контроль работы техники в период вынужденного простоя или технического перерыва в работе (стоянка техники в эти периоды разрешается только при неработающем двигателе); рассредоточение во время работы строительных машин и механизмов, не задействованных в едином непрерывном технологическом процессе; движение транспорта по установленной схеме, недопущение неконтролируемых поездок; обеспечение профилактического ремонта дизельных механизмов; четкую организацию работы автозаправщика - заправка строительных машин топливом и смазочными материалами в трассовых условиях должна осуществляться только закрытым способом; увлажнение грунта, отходов и других сыпучих материалов при погрузочных работах; контроль за соблюдением технологии производства работ; применение пылеподавления на дорогах при интенсивном движении транспорта в засушливые периоды года путем орошения дорог поливомоечными автомобилями.

Водные ресурсы. В процессе намечаемой деятельности объекта вода используется на хозяйственно-бытовые нужды, производственные нужды. Источник водоснабжения для питьевых и производственных нужд привозная. Объем воды для хоз-бытовых нужд в период строительства составляет – 234 м³/г., для технические нужды составляет – 415 м³/г.

Хозяйственно-бытовые стоки будут образовываться в результате жизнедеятельности персонала, занятого на строительных работах. Для сбора хозяйственно-бытовых сточных вод оборудуется биотуалет, который один раз в неделю будет вывозиться по договору с коммунальными службами.

В период эксплуатации вода используется на хозяйственно-бытовые нужды, производственные нужды. Источник водоснабжения для питьевых и производственных нужд из существующих сетей индустриальной зоны.

Для охлаждения предусмотрена обратная система водоснабжения (90,9 м³/сут, 30,0 тыс.м³/год). Охлаждающая система работает в замкнутом режиме, производится только периодический долив воды на охлаждение, без вывода сточных вод из системы (присутствуют только потери воды – 2,4 м³/сут, 0,792 тыс.м³/год). Ливневые и талые воды с территории предприятия проходят очистку на ЛОС и далее собираются в 2-х резервуарах вместимостью 100 м³, откуда используются на технические нужды (полив территории). Объем воды для хоз-бытовых нужд в период эксплуатации составляет - 1650 м³/год, для производственные нужды составляет - 30 тыс.м³/год.



Ливневые и талые воды с территории предприятия проходят очистку на ЛОС и далее собираются в 2-х резервуарах вместимостью 100 м³, откуда используются на полив территории. Сброс сточных вод в окружающую среду не планируется. В период эксплуатации хозяйственно-бытовые сточные воды, будут отводиться в существующие сети канализации.

Растительный мир. Использование растительных ресурсов не предусматривается, необходимость вырубки или переноса зеленых насаждений отсутствует. На проектируемой территории редкие виды растительности занесенные, в Красную книгу РК отсутствуют.

Животный мир. Использование объектов животного мира, необходимых для осуществления намечаемой деятельности не предусматривается. На проектируемой территории редкие виды животных занесенные, в Красную книгу РК отсутствуют. Пути миграции отсутствуют.

Оценка вероятности возникновения аварийных ситуаций используется для определения или оценки следующих явлений: потенциальные события или опасности, которые могут привести к аварийным ситуациям, а также к вероятным катастрофическим воздействиям на окружающую среду при осуществлении конкретного проекта; вероятность и возможность наступления такого события; потенциальная величина или масштаб экологических последствий, которые могут быть причинены в случае наступления такого события.

Отходы. В период строительства предполагается образование отходов производства и потребления.

К отходам потребления относятся: твердо - бытовые отходы – 1,95 т/год. которые образуются в процессе деятельности работников.

К отходам производства относятся: промасленная ветошь - 0,2286 т/год; огарки сварочных электродов - 0,00345 т/год; жестяные банки из-под краски - 0,0798 т/год.; строительные отходы - 19,344 т/год.

Временное хранение отходов сроком не более шести месяцев предусмотрено в установленных специальных местах, расположенных на участке территории с твердым (водонепроницаемым) покрытием. Все отходы по мере накопления передаются специализированным организациям по договору.

В период эксплуатации предполагается образование отходов производства и потребления.

К отходам потребления относятся: твердо - бытовые отходы – 15 т/год. т/год. которые образуются в процессе деятельности работников.

К отходам производства относятся: промасленная ветошь - 0,4544 т/год; отработанные масла - 0,25 т/год.; жидкость охлаждающая отработанная - 0,051975 т/год.; использованные аккумуляторы или батареи - 0,1 тонна/год.; отработанные масляные и воздушные фильтры - 0,0704 тонн/год.; лом черных металлов - 0,42471 т/год.; жестяная и пластиковая тара из-под ЛКМ – 0,0337 т/год.; огарки сварочных электродов - 0,06т/год.; поношенная одежда и другие текстильные изделия - 0,755 тонн/год.; смет с твердых покрытий территории - 5,5 т/год.; светодиодные лампы - 0,0293 тонн/год

Временное хранение отходов сроком не более шести месяцев предусмотрено в установленных специальных местах, расположенных на участке территории с твердым (водонепроницаемым) покрытием. Все отходы по мере накопления передаются специализированным организациям по договору.

В дальнейшей разработке проектной документации необходимо учесть требования Экологического законодательства:

5. Замечание не устранено. Не представлена информация касательно аспирационно-вытяжных системах, установок по очистке газов, с расчетами по очистке выбросов, согласно с требованиями ст. 207 ЭК РК., где запрещаются размещение, ввод в эксплуатацию и эксплуатация объектов I и II категорий, которые не имеют предусмотренных условиями соответствующих экологических разрешений установок очистки газов и средств контроля за выбросами загрязняющих веществ в атмосферный воздух.



15. Замечание не устранено. Не представлен план действий при аварийных ситуациях по недопущению и (или) ликвидации последствий загрязнения окружающей среды (загрязнении земельных ресурсов, атмосферного воздуха и водных ресурсов).

Вывод: Представленный проект отчета о возможных воздействиях «Строительство цеха по производству алюминиевых профилей и изделий в индустриальной зоне Ордабасы в селе Бадам, Ордабасинского района, Туркестанской области» ТОО «Central Asia Aluminum», не допускается к реализации намечаемой деятельности.

Руководитель департамента

К. Бейсенбаев

Исп. Д.Бимухамбетов
Тел: 87074448939

Руководитель департамента

Бейсенбаев Кадырхан Киикбаевич

