

RR.6220.4.2023.HN

DECYZJA

o środowiskowych uwarunkowaniach

Na podstawie art. 71 ust. 1 i ust. 2 pkt 2, art. 75 ust. 1 pkt 4, art. 84, art. 85 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania (Dz. U. z 2023 r., poz. 1094 ze zm.), zwaną dalej ustawą ooś, § 3 ust. 1 pkt 13 i § 3 ust. 1 pkt 58 lit. b) 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.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r., poz. 775 ze zm.), zwaną dalej Kpa, po rozpatrzeniu wniosku z dnia 19.04.2023 r. złożonego przez firmę Mzuri World Sp. z o.o., ul. Stawowa 1 Śmielin, 89-110 Sadki w sprawie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn. „Zmiana sposobu użytkowania budynku magazynowego na budynek malarni na działce nr 156/31, wieś Śmielin, gmina Sadki, powiat nakielski, woj. kujawsko-pomorskie”, po zasięgnięciu opinii:

- Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy – postanowienie z dnia 23.10.2023 r., znak: WOO.4220.432.2023.JO.7,
- Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Nakle n. Notecią – opinia z dnia 29.05.2023 r., znak: NNZ.9022.2.4.23.23,
- Dyrektora Zarządu Zlewni Wód Polskich w Inowrocławiu – opinia z dnia 03.08.2023 r., znak: BD.ZZŚ.1.4901.139.2023.DG

stwierdzam

I. brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko dla przedsięwzięcia pn. „Zmiana sposobu użytkowania budynku magazynowego na budynek malarni na działce nr 156/31, wieś Śmielin, gmina Sadki, powiat nakielski, woj. kujawsko-pomorskie”;

II. zgodnie z art. 84 ust. 1a w/w 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:

1. określam istotne warunki korzystania ze środowiska w fazie realizacji i eksploatacji lub użytkowania przedsięwzięcia, ze szczególnym uwzględnieniem konieczności ochrony cennych wartości przyrodniczych, zasobów naturalnych i zabytków oraz ograniczenia uciążliwości dla terenów sąsiednich, w tym w szczególności:

1. W celu minimalizacji i ograniczenia oddziaływań związanych z emisją hałasu, wibracji i zanieczyszczeń do powietrza, uciążliwe prace realizacyjne prowadzić wyłącznie w porze dziennej, tj. w godz. 6:00-22:00.
2. Pracę zakładu, w tym ruch pojazdów ograniczyć do pory dziennej, tj. w godzinach 6.00 – 22.00.
3. Prowadzenie prac ziemnych związanych z inwestycją poza okresem lęgowym ptaków oraz kluczowym okresem rozrodu gatunków innych dziko występujących zwierząt, przypadającym w terminie od 1 marca do 31 sierpnia lub w dowolnym terminie po potwierdzeniu maksymalnie na 2 dni przed zajęciem terenu przez specjalistę przyrodnika braku aktywnych lęgów ptaków oraz rozrodu zwierząt na terenie inwestycji.
4. Na etapie realizacji inwestycji kontrolować teren planowanych prac, w tym wykopy, pod kątem obecności chronionych gatunków zwierząt (w szczególności płazów) każdorazowo przed rozpoczęciem prac, zwierzęta objęte ochroną znajdujące się na terenie inwestycji

przemieszczać do odpowiednich dla nich siedlisk zlokalizowanych poza obszarem oddziaływania inwestycji oraz zapewniających możliwość dalszej wędrówki lub bezpiecznego bytowania.

5. Procesy technologiczne, w tym chemicznego mokrego zabezpieczenia powierzchni stalowych prowadzić w zamkniętej hali, wyposażonej w szczelną posadzkę.
6. Środki chemiczne (preparaty) używane w cyklu kąpieli chemicznych, przechowywać w specjalnie do tego celu wydzielonej części magazynowej, w szczelnych, zamkniętych pojemnikach, usytuowanych na szczelnym podłożu.
7. W planowanej do zmiany funkcji hali produkcyjnej, w kąpielach technologicznych nie używać preparatów zawierających LZO.
8. Popłuczyny ze stacji uzdatniania i demineralizacji wody traktować jako ścieki.
9. W obu śrutownicach zastosować wysokosprawne układy filtracyjne na wylocie powietrza z komory śrutowniczej, o minimalnej skuteczności oczyszczania powietrza z pyłu do poziomu poniżej 2 mg/m^3 . Oczyszczone powietrze zawracać do hali.
10. Powietrze z kabiny do malowania proszkowego oczyszczać z pyłów za pomocą filtrów do poziomu poniżej 2 mg/m^3 . Oczyszczone z pyłów powietrze z kabiny do aplikacji (po odzysku farby) zawracać do hali w okresie grzewczym, z opcją wyrzucania w okresie letnim do atmosfery.
11. Ogrzewanie linii do malowania proszkowego realizować z zastosowaniem pieców zasilanych niskoemisyjnym paliwem gazowym.
12. W związku z inwestycją, na terenie zakładu wprowadzone zostaną poniższe zorganizowane źródła emisji substancji do powietrza:
 - a) ze spalania gazu w palnikach gazowych pieców, służących do ogrzewania wanien procesowych do mycia i fosforanowania, o mocach nominalnych:
 - ok. 175 kW emitor a-E2 o minimalnej wysokości geometrycznej 12,5 m oraz maksymalnej średnicy na wylocie 0,20 m,
 - ok. 50 kW emitor m-E2 o minimalnej wysokości geometrycznej 11,3 m oraz maksymalnej średnicy na wylocie 0,08 m;
 - b) ze spalania gazu w palnikach gazowych, służących do ogrzewania kabiny do suszenia elementów po wyjęciu z wanny do mycia i fosforanowania (przed naniesieniem farby proszkowej), o mocach:
 - ok. 175 kW emitor a-E4 o minimalnej wysokości geometrycznej 12,5 m oraz maksymalnej średnicy na wylocie 0,25 m,
 - ok. 210 kW emitor m-E4 o minimalnej wysokości geometrycznej 11,6 m oraz maksymalnej średnicy na wylocie 0,25 m;
 - c) ze spalania gazu w palnikach gazowych, służących do ogrzewania pieców do wypalania farby proszkowej, o mocach:
 - ok. 291 kW emitor a-E10 o minimalnej wysokości geometrycznej 11,6 m oraz maksymalnej średnicy na wylocie 0,25 m,
 - ok. 291 kW emitor a-E15 o minimalnej wysokości geometrycznej 9,4 m oraz maksymalnej średnicy na wylocie 0,25 m,
 - ok. 210 kW emitor m-E6 o minimalnej wysokości geometrycznej 11,6 m oraz maksymalnej średnicy na wylocie 0,25 m;
 - d) trzy emitory główne z pieców do wypalania (stapiania/polimeryzacji) farby proszkowej naniesionej na powierzchnię metalu;
 - emitor a-E9 o minimalnej wysokości geometrycznej 11,5 m oraz maksymalnej średnicy na wylocie 0,25 m,
 - emitor a-E14 o minimalnej wysokości geometrycznej 9,4 m oraz maksymalnej średnicy na wylocie 0,25 m,
 - emitor m-E5 o minimalnej wysokości geometrycznej 11,4 m oraz maksymalnej średnicy na wylocie 0,25 m;
 - e) dwa emitory okapowe z automatycznej kabiny do wypalania (stapiania/polimeryzacji)

- farby proszkowej naniesionej na powierzchnię metalu, odciągające resztki oparów nad wyjściem z pieca po otwarciu drzwi:
- emitor a-E8 o minimalnej wysokości geometrycznej 11,8 m oraz maksymalnej średnicy na wylocie 0,40 m,
 - emitor a-E13 o minimalnej wysokości geometrycznej 9,4 m oraz maksymalnej średnicy na wylocie 0,40 m.
13. Dopuszcza się następujące punkty źródła hałasu, zlokalizowane w obrębie hali przewidzianej do zmiany sposobu zagospodarowania na malarnię:
 - a) Wyl - wyrzutnia powietrza z tuneli chłodzących, usytuowana na dachu, o maksymalnym poziomie mocy akustycznej za tłumikiem hałasu 55 dB;
 - b) Cz1 – czerpnia, usytuowana na ścianie, o maksymalnym poziomie mocy akustycznej za tłumikiem hałasu 55 dB;
 - c) Cz2 – czerpnia, usytuowana na ścianie, o maksymalnym poziomie mocy akustycznej za tłumikiem hałasu 55 dB;
 - d) Wy2 – wyrzutnia powietrza z tuneli chłodzących, usytuowana na dachu, o maksymalnym poziomie mocy akustycznej 75 dB.
 14. W trakcie eksploatacji przedsięwzięcia zapewnić dostępność sorbentów, właściwych w zakresie ilości i rodzaju do potencjalnego zagrożenia, mogącego wystąpić w następstwie sytuacji awaryjnych.
 15. Procesy technologiczne prowadzić wewnątrz hal produkcyjnych, posiadających szczelne posadzki.
 16. Wanny procesowe do kąpeli chemicznych wykonać ze stali nierdzewnej, jako szczelne i odporne na działanie stosowanych preparatów chemicznych oraz zainstalować je w hali, w której powierzchnia posadzki wyłożona będzie warstwą chemoodporną.
 17. Wodne kąpiele chemiczne i płuczki wykorzystywane będą w obiegu zamkniętym.
 18. Ścieki przemysłowe przed odprowadzeniem kanalizacją sanitarną do oczyszczalni ścieków w Nakle nad Notecią podczyszczać w neutralizatorze ścieków przemysłowych. W przypadku braku możliwości odprowadzania podczyszczonych ścieków do oczyszczalni ścieków, ścieki podczyszczone magazynować w szczelnych zbiornikach i dostarczać uprawnionym taborem do oczyszczalni ścieków.
 19. Ścieki ze stacji demineralizacji wody odprowadzać do szczelnych zbiorników lub lokalną kanalizacją sanitarną do oczyszczalni ścieków.
 20. Ścieki socjalno-bytowe odprowadzać gminną siecią kanalizacyjną do oczyszczalni ścieków.
 21. Wyposażyć teren zakładu w separatory substancji ropopochodnych.
 22. Wody opadowe i roztopowe z powierzchni utwardzonych przed odprowadzeniem do odbiornika podczyszczać w separatorze substancji ropopochodnych z osadnikiem.
 23. Powstające podczas eksploatacji inwestycji odpady, magazynować w odpowiednim miejscu, w pojemnikach dostosowanych do ich właściwości fizykochemicznych.
 24. Odpady niebezpieczne, w tym odpady wytworzone w procesie kąpeli chemicznych i neutralizacji ścieków przemysłowych, magazynować w szczelnych zbiornikach lub workach odpornych na właściwości fizykochemiczne magazynowanych odpadów, na utwardzonym i uszczelnionym podłożu, w sposób zabezpieczający przed dostępem osób nieupoważnionych oraz przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych, w tym wód opadowych i roztopowych.
 25. Substancje niebezpieczne magazynować w szczelnych i oznakowanych pojemnikach, odpornych na właściwości fizykochemiczne magazynowanego czynnika, na szczelnym podłożu oraz w sposób zabezpieczający przed czynnikami atmosferycznymi i dostępem osób nieuprawnionych.
 26. Dotrzymać założeń procesów technologii, przedstawionych w karcie informacyjnej przedsięwzięcia o oddziaływaniu na środowisko tak, aby charakter inwestycji nie pogorszył standardów jakości środowiska i nie stwarzał uciążliwości dla ludzi przebywających w sąsiedztwie.

27. Zastosować takie rozwiązania techniczne/technologiczne, aby zniwelować emisję hałasu linii technologicznych, poza budynek planowanej malarni, np. przy użyciu materiałów dźwiękoizolacyjnych.

Uzasadnienie

W dniu 19.04.2023 r. do tutejszego Urzędu wpłynął wniosek firmy Mzuri World Sp. z o.o. o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn. „Zmiana sposobu użytkowania budynku magazynowego na budynek malarni na działce nr 156/31, wieś Śmielin, gmina Sadki, powiat nakielski, woj. kujawsko-pomorskie”.

Postawą prawną do wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach jest art. 71 ust. 2 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.), zgodnie z którym uzyskanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach jest wymagane dla planowanych przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko. Organem właściwym do wydania wnioskowanej decyzji, w myśl art. 75 ust. 1 pkt 4 wyżej cytowanej ustawy jest wójt.

Planowana inwestycja jest przedsięwzięciem wymienionym w rozporządzeniu 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.), tj.:

- § 3 ust. 1 pkt 13 – „instalacje do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, inne niż wymienione w § 2 ust. 1 pkt 15”;
- § 3 ust. 1 pkt 58 lit. b – „garaże, parkingi samochodowe lub zespoły parkingów, w tym na potrzeby planowanych, realizowanych lub zrealizowanych przedsięwzięć, o których mowa w pkt 52, 54, 55-57 i 59, wraz z towarzyszącą im infrastrukturą, o powierzchni użytkowej nie mniejszej niż: 1,0 ha na obszarach innych niż wymienione w lit. a”.

Zgodnie z art. 61 § 4 Kodeksu postępowania administracyjnego, zawiadomiłem strony postępowania o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla w/w przedsięwzięcia.

Z uwagi na wystąpienie w sprawie również stron postępowania, którym przysługują prawa rzeczowe do nieruchomości o nieuregulowanym stanie prawnym, do zawiadamiania tych osób o czynnościach organu zastosowano, na podstawie art. 74 ust. 3f ustawy ooś, art. 49 Kpa wywieszenie obwieszczeń na tablicy Urzędu Gminy w Sadkach przy ul. Strażackiej 11 oraz zamieszczenie na stronie internetowej Biuletynu Informacji Publicznej Urzędu Gminy w Sadkach (www.bip.sadki.pl).

Działając na podstawie art. 64 ust. 1 pkt 1, 2 i 4 ustawy ooś, w dniu 15.05.2023r. wystąpiłem do Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Nakle n. Not. oraz Dyrektora Zarządu Zlewni Wód Polskich w Inowrocławiu o wyrażenie opinii w zakresie potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania inwestycji na środowisko, o czym zostały powiadomione strony postępowania.

Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, po otrzymaniu wyjaśnień od inwestora dot. informacji zawartych w karcie informacyjnej przedsięwzięcia (wezwanie z dnia 30.05.2023 r., 18.08.2023 r.), wydał postanowienie w dniu 23.10.2023 r., znak: WOO.4220.432.2023.JO.7, w którym stwierdził, iż dla przedmiotowego przedsięwzięcia nie istnieje konieczność przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko, wskazując istotne warunki korzystania ze środowiska w fazie realizacji, eksploatacji lub użytkowania przedsięwzięcia, konieczne do zawarcia w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny w Nakle nad Notecią, wydał opinię w dniu 29.05.2023 r., znak: NNZ.9022.2.4.23.23, w której stwierdził, że dla powyższego zadania nie istnieje konieczność przeprowadzenia oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko, wskazując warunki i wymagania konieczne do uwzględnienia w decyzji o środowiskowych

uwarunkowaniach.

Dyrektor Zarządu Zlewni Wód Polskich w Inowrocławiu, po otrzymaniu dodatkowych wyjaśnień od inwestora dot. informacji zawartych w karcie informacyjnej przedsięwzięcia na skutek wezwania z dnia 25.05.2023 r., wydał opinię w dniu 03.08.2023 r. znak: BD.ZZŚ.1.4901.139.2023.DG, w której wyraził brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko dla omawianego zadania, wskazując jednocześnie na konieczność określenia w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach warunków i obowiązku nałożenia działań, o których mowa w art. 82 ust. 1 pkt 1 lit. b lub lit. c i art. 82 ust. 1 pkt 2 lit. b lub lit. c ustawy z dnia 3 października 2008 r. ooś.

Dokonując analizy zgromadzonej dokumentacji, uwzględniono uwarunkowania zawarte w art. 63 ust. 1 ustawy ooś, tj. rodzaj i charakterystykę przedsięwzięcia, usytuowanie przedsięwzięcia z uwzględnieniem możliwego zagrożenia dla środowiska a także rodzaj i skalę możliwego oddziaływania.

Planowane przedsięwzięcie polegać będzie na zmianie przeznaczenia funkcji budynku magazynowego na malarnię proszkową. Teren planowanej inwestycji znajduje się na części działki nr 156/31 w Śmielinie, gmina Sadki, w odległości ok. 300 m na południe od drogi krajowej nr 10. Powierzchnia całej działki wynosi 158 742 m². Dla omawianego terenu brak jest obowiązującego miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego.

Na terenie ww. nieruchomości trwają obecnie prace budowlane związane z budową obiektów: budynku biurowo-produkcyjnego, budynku portierni oraz wagi samochodowej wraz z niezbędną infrastrukturą (Etap I), zgodnie z uzyskanym już pozwoleniem na budowę, zatwierdzonym decyzją Nr 341 Starosty Nakielskiego z dnia 26 maja 2021 r. (znak: WWA.6740.905.2020.AW), wydanym na podstawie decyzji Nr 21/2020 o warunkach zabudowy i zagospodarowania terenu z dnia 26 maja 2020 r., wydanej przez Wójta Gminy Sadki (znak: RI.6730.19.2020.ES) oraz na podstawie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 20 stycznia 2020 r., wydanej przez Wójta Gminy Sadki (znak: RR.6220.2.2019.HN). Trwają także prace związane z budową hali magazynowej, zgodnie z uzyskanym pozwoleniem na budowę, wydanym decyzją nr 483 Starosty Nakielskiego z dnia 29 września 2022 r. (znak: WWA.6740.423.2022.AW) na budowę budynku magazynowego na terenie części działki nr ewid. 156/31 obręb Śmielin, gmina Sadki.

W hali produkcyjnej, która nie będzie podlegała zmianie sposobu użytkowania (Etap I), planuje się produkcję maszyn rolniczych (siewnik, agregat uprawowy, głębosz) polegającą na montażu z gotowych części w systemie gniazdowym bezpośrednio na posadzce (zaplanowano 24 gniazda). Nie przewiduje się zmian w skali produkcji określonej w ujednoliconej karcie informacyjnej przedsięwzięcia, wynoszącej: siewniki - 1200 szt./rok, agregaty uprawowe - 400 szt./rok, głębosze - 400 szt./rok.

Budynek hali magazynowej przewidziany do zmiany sposobu użytkowania (Etap II - określony co do budowy samego budynku), na malarnię proszkową z mokrą obróbką chemiczną powierzchni stalowych (2 linie) i czyszczeniem w śrutownicach (2 urządzenia) będzie powiązany funkcjonalnie z opisaną wyżej halą produkcyjną. Elementy stalowe, zwłaszcza wykonane według własnego projektu w hali produkcyjnej i przeznaczone do montażu urządzeń rolniczych, mogą być zabezpieczane antykorozyjnie i malowane proszkowo na miejscu (w obrębie jednego zakładu). Planowane do zainstalowania w tej hali urządzenia nie zostały ujęte w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, wydanej w dniu 20.01.2020 r.

Wspólne dla całego terenu zaprojektowano zaopatrzenie w media: energię elektryczną, wodę i odprowadzenie ścieków sanitarnych. Wspólny będzie także układ komunikacyjny wewnątrz zakładu. Gaz, jako czynnik grzewczy do instalacji chemicznego przygotowania powierzchni elementów do malowania proszkowego i wypalania farby proszkowej, będzie dostarczany ze zbiornika zewnętrznego, jako gaz płynny propan-butan.

W ramach dotychczasowego przedsięwzięcia przewidziano ok. 50 miejsc parkingowych, jednak nie zostały one jednoznacznie wydzielone. W związku z tym, biorąc pod uwagę łączną powierzchnię planowanych utwardzeń, na których będą mogły parkować samochody, wyniesie

ona ponad 1,2 ha.

Budynek hali magazynowej przewidziany do zmiany sposobu użytkowania ma wymiary: ok. 56,54 m długości, ok. 44,54 m szerokości i ok. 12,55 m wysokości, licząc od podłoża do kalenicy. Kalenica będzie zwieńczona na całej długości świetlikiem. Zaplanowano typową lekką konstrukcję stalowo-szkieletową na żelbetonowej ławie fundamentowej. Ściany i dach wykonane zostaną z płyt warstwowych PIR o grubościach odpowiednio: 12 cm i 16 cm. Powierzchnia budynku wyniesie prawie 2,5 tys. m². Dach hali będzie dwuspadowy, symetryczny.

W budynku magazynowym, który podlega zmianie sposobu użytkowania, przewiduje się realizację prac w zakresie czyszczenia i zabezpieczania powierzchni stalowych elementów służących do produkcji maszyn i urządzeń rolniczych, takich jak np. siewniki, agregaty uprawowe, głębosze. Technologię dla linii przygotowania powierzchni i malowania proszkowego przedstawiono w kolejności technologicznej: czyszczenie mechaniczne (śrutowanie) - chemiczne przygotowanie powierzchni (odtłuszczenie, pasywacja, mycie, suszenie) - malowanie proszkowe.

W hali zainstalowane zostaną dwie linie do pneumatycznego czyszczenia mechanicznego elementów stalowych przed malowaniem proszkowym:

- automatyczna oczyszczarka przelotowa (śrutownica) turbinowa z transportem podwieszanym, pracująca w układzie liniowym do czyszczenia małych i średnich elementów, o dobrze dostępnej nawierzchni dla miotanego automatycznie ścierniwa;
- ręczna oczyszczarka (śrutownica) turbinowa z transportem podwieszanym, obsługiwana przez jednego pracownika do czyszczenia nawierzchni dużych elementów lub/i z trudno dostępnymi powierzchniami.

Elementy przeznaczone do czyszczenia wprowadzane zostaną do komory roboczej za pośrednictwem przenośnika podwieszanego. Komora wyposażona będzie w 4 wysokowydajne turbiny typu 320 o mocy 11 kW każda, o standardowej prędkości 2 950 obr./min (z możliwością regulacji w zakresie 900-4000 obr./min), zlokalizowane po obu stronach komory.

Manualna śrutownica do czyszczenia powierzchni elementów stalowych różni się brakiem automatycznych turbin miotających śrut/ścierniwo mechanicznie siłą odśrodkową i obecnością operatora w kabinie. Aparat rzutowy śrutu stanowi lanca, przez którą śrut jest miotany przy pomocy sprężonego powietrza na powierzchnię czyszczonego elementu.

Do czyszczenia użyty zostanie śrut stalowy, może też być używane ścierniwo korundowe i szklane. Urządzenia będą pracowały w niezależnych, zamkniętych obiegach powietrza z układem filtracyjnym oczyszczającym powietrze, umożliwiającym jego zawrócenie do hali. Skuteczność czyszczenia nie zależy od rodzaju użytego czyszczywa ściernego. Śrutownice opcjonalnie mogą być wyposażone w specjalny dozownik z czyszczywem PantaTec ULTIMATE® służącym do usuwania zanieczyszczeń oleistych z czyszczonych powierzchni oraz z medium ściernego (tzn. śrutu).

W hali zostaną zainstalowane dwie linie do malowania proszkowego: automatyczna i automatyczno-manualna.

W skład automatycznej linii do malowania proszkowego wchodzi następujące elementy powiązane ze sobą technologicznie:

1. Tunel do natryskowego przygotowania powierzchni - obróbki chemicznej stali „na mokro” w następującym cyklu: odtłuszczenie, płukanie wodą sieciową i demineralizowaną, pasywacja, opcjonalnie płukanie wodą demineralizowaną - wyposażony w 4 lub 5 wanien o pojemności łącznej 10,2 m³ (opcjonalnie 12,9 m³); wanna do odtłuszczenia będzie podgrzewana palnikiem gazowym o mocy ok. 175 kW dla osiągnięcia temperatury 50-55°C.
2. Stacja demineralizacji wody.
3. Piec podsuszający ogrzewany palnikiem gazowym o mocy ok. 175 kW.
4. Kabina do malowania proszkowego z aplikacją automatyczną przez roboty, wyposażona w wysokosprawny system do odzysku farby proszkowej złożony z cyklonu i filtrów, bez emisji do środowiska - oczyszczone w filtrach powietrze z kabiny zostanie zawrócone do hali.
5. Dwa piece do wyprażania (polimeryzacji) farby proszkowej zasilane dwoma palnikami gazowymi 291 kW każdy; piece będą służyły osobno do polimeryzacji farby podkładowej

i nawierzchniowej.

6. System poziomego transportu górnego elementów.

7. Szafa elektryczna z oprzyrządowaniem sterowniczym, kontrolnym i zabezpieczającym.

W skład manualnej linii do malowania proszkowego wchodzi następujące elementy powiązane ze sobą technologicznie:

1. Tunel do natryskowego przygotowania powierzchni - do obróbki chemicznej stali na mokro w następującym cyklu: odtłuszczenie, płukanie wodą sieciową, pasywacja, płukanie wodą demineralizowaną - wyposażony w 4 wanny z natryskami, o pojemności łącznej 8 m³; wanna do odtłuszczenia będzie podgrzewana palnikiem gazowym o mocy ok. 50 kW.

2. Stacja demineralizacji wody.

3. Piec podsuszający ogrzewany palnikiem gazowym o mocy ok. 209 kW.

4. Kabina do malowania proszkowego z aplikacją opcjonalną: automatyczną przez roboty i ręczną przez pracownika, w sytuacji konieczności pokrycia farbą słabo dostępnych powierzchni; kabina wyposażona będzie w wysokosprawny system do odzysku farby proszkowej, złożony z cyklonu i filtrów bez emisji do środowiska - oczyszczone w filtrach powietrze z kabiny zostanie zawrócone do hali.

5. Piec do wyprażania (polimeryzacji) farby proszkowej zasilany palnikiem gazowym o mocy ok. 209 kW.

6. System poziomego transportu górnego elementów.

7. Szafa elektryczna z oprzyrządowaniem sterowniczym, kontrolnym i zabezpieczającym.

Obróbka chemiczna powierzchni stalowych w obu liniach będzie polegała w pierwszej kolejności na przeprowadzeniu procesu odtłuszczenia środkami alkalicznymi z resztek zanieczyszczeń tłuszczowych i poddaniu fosforanowaniu żelazowemu lub cyrkonowemu. Następnie zostaną one dokładnie splukane wodą wodociągową i demineralizowaną, po czym poddane pasywacji cyrkonowej i ewentualnie ponownie splukane wodą demineralizowaną.

Obróbka chemiczna będzie się odbywała w specjalnych kabinach z wannami. W linii malarni automatycznej z 4 lub opcjonalnie 5 wannami procesowymi o objętości łącznej 10,2 m³ lub 12,9 m³. W linii malarni manualnej będą to 4 wanny, każda po 2 m³, o łącznej pojemności 8 m³.

Wanny zostaną zainstalowane w zagłębieniu - wybetonowanym i pokrytym szczelną warstwą chemoodporną - mającym swe dno nieco poniżej poziomu podłogi. Wykonane będą ze stali nierdzewnej, odpornej na działanie stosowanych środków chemicznych, wzmacniane konstrukcyjnie z zewnątrz i przykrywane na czas poza godzinami pracy w celu zmniejszenia utraty ciepła. Wanny procesowe będą posiadały wyciągi odprowadzające opary wodne kąpeli chemicznych jednym emitorem (na każdą linię technologiczną), przy czym będą to głównie opary pochodzące z pierwszej wanny, gdzie proces mycia odbywa się w podwyższonej temperaturze; unos wody z nad pozostałych wanien będzie niewielki z uwagi na płukanie i dalszą obróbkę chemiczną w temperaturze otoczenia.

Obie instalacje do obróbki chemicznej na mokro zostaną „wpięte” w neutralizator ścieków technologicznych podczyszczający je do poziomu umożliwiającego na wprowadzanie ich do kanalizacji lub do zbiornika bezodpływowego bądź wywóz do oczyszczalni ścieków (w obu przypadkach po uzyskaniu zgody administratora). Wanny z kąpielami technologicznymi będą też wyposażone w układ filtracji kąpeli z separatorem koalescencyjnym oleju.

Kąpiele w wannach do odtłuszczenia i pasywacji będą na bieżąco monitorowane z automatyczną regulacją do właściwych parametrów w zakresie stężeń, odczynu i temperatury. Kąpiele chemiczne poddane zostaną stałej kontroli i po korektach parametrów automatycznie recykulowane do ponownego użycia. Cyklicznie będą one jednak wymagały całościowej wymiany. Zużyte kąpiele podczyszczone zostaną w dedykowanym do procesów neutralizatorze, stanowiącym integralną część linii technologicznej obróbki metali i odprowadzane do kanalizacji sanitarnej po uzyskaniu zgody zarządzającego.

Każda z linii technologicznych do obróbki chemicznej będzie też wyposażona we własną, automatyczną stację demineralizacji wody. Zostanie ona wyposażona w 3 kolumny filtrujące:

węglową, kationitu i anionitu. Stacja będzie pracowała w obiegu zamkniętym. Jej wydajność wyniesie 2,5 m³/h. Źródłem ogrzewania linii technologicznych będzie gaz płynny propan-butan, zmagazynowany na terenie działki inwestora w planowanych do realizacji zbiornikach podziemnych, o łącznej pojemności poniżej 20 m³.

W projektowanej do zmiany funkcji hali produkcyjnej, w kąpielach technologicznych nie będą używane preparaty zawierające LZO. Planuje się zatrudnienie ok. 30 nowych pracowników.

Na podstawie przeprowadzonej analizy przedłożonej dokumentacji, w tym Kip wraz z uzupełnieniami, ustalono, że realizacja i eksploatacja przedsięwzięcia nie będzie skutkować niekorzystnym wpływem na środowisko oraz bioróżnorodność.

Instalacja ta nie kwalifikuje się do zakładów o dużym, czy też zwiększonym ryzyku występowania awarii przemysłowej, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 138). Z uwagi na zastosowane technologie nie wystąpi ryzyko katastrofy naturalnej.

Na terenie projektowanego zadania nie występują obszary wodno-błotne, inne obszary o płytkim zaleganiu wód podziemnych, w tym siedliska łąkowe oraz ujścia rzek, obszary wybrzeży i środowisko morskie, górskie lub leśne, obszary objęte ochroną, w tym strefy ochronne ujęć wód i obszary ochronne zbiorników wód śródlądowych, obszary wymagające specjalnej ochrony ze względu na występowanie gatunków roślin, grzybów i zwierząt lub ich siedlisk lub siedlisk przyrodniczych objętych ochroną, w tym obszary Natura 2000, oraz pozostałe formy ochrony przyrody a także obszary o krajobrazie mającym znaczenie historyczne, kulturowe lub archeologiczne, przylegające do jezior i obszary ochrony uzdrowiskowej.

Analizowane zadanie zostanie usytuowane na terenie gminy Sadki, w znacznej odległości od zabudowy mieszkaniowej. Gęstość zaludnienia przedmiotowego obszaru, zgodnie z danymi GUS wynosi 48 os/km².

Inwestycja nie znajduje się na obszarze głównych zbiorników wód podziemnych oraz stref ochronnych ujęć wód. Przedsięwzięcie zlokalizowane zostanie poza obszarami szczególnego zagrożenia powodzią.

Przedmiotowe zadanie zlokalizowane jest w obszarze dorzecza Odry, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 16 listopada 2022 r. w sprawie Planu gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Odry (Dz. U. z 2023 r., poz. 335).

Zamierzenie znajduje się w obszarze jednolitej części wód podziemnych oznaczonym europejskim kodem PLGW600043, zaliczonym do regionu wodnego Noteci. Zgodnie z ww. rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 16 listopada 2022 r. w sprawie Planu gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Odry, stan ilościowy i chemiczny tej JCWPd oceniono jako słaby. Rozpatrywana jednolita część wód podziemnych jest zagrożona ilościowo i chemicznie ryzykiem nieosiągnięcia celów środowiskowych, tj. osiągnięcia dobrego stanu chemicznego z wyłączeniem przekroczeń wartości progowej dobrego stanu w przypadku wskaźników Na i Cl w II kompleksie (słaby stan w zakresie testu C2 - ingresja, ascenzja wód zasolonych) oraz braku pogorszenia aktualnego stanu ilościowego wód podziemnych (słaby stan w zakresie testu I2 - ingresja, ascenzja wód zasolonych).

Przedsięwzięcie położone jest w obszarze jednolitej części wód powierzchniowych rzecznych oznaczonym europejskim kodem: PLRW600016188391 - „Notec od Nowego Kanału Noteckiego do dopływu spod Sipior”, zaliczonym do regionu wodnego Noteci. Zgodnie z ww. rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 16 listopada 2022 r. w sprawie Planu gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Odry, ta JCWP posiada status silnie zmienionej części wód, której stan ogólny oceniono jako zły (potencjał ekologiczny - słaby; chemiczny - poniżej dobrego). Rozpatrywana jednolita część wód powierzchniowych jest zagrożona ryzykiem nieosiągnięcia celów środowiskowych, tj. osiągnięcia dobrego potencjału ekologicznego; zapewnienia drożności cieku według wymagań gatunków chronionych; zapewnienie drożności cieku dla migracji gatunków o znaczeniu gospodarczym na odcinku cieku głównego Notec

w obrębie JCWP (dla węgorka europejskiego), a dla stanu chemicznego: dla złagodzonych wskaźników - poniżej stanu dobrego, dla pozostałych wskaźników - stan dobry wód powierzchniowych.

Na etapie realizacji inwestycji, prace ziemne będą konieczne dla posadowienia zbiorników podziemnych na gaz płynny dwa zbiorniki o poj. do 10 m³ każdy). Głębokość wykopu dla jednego zbiornika wyniesie ok. 1,8 m. Ewentualne wody gruntowe, które mogą się pojawić, zostaną odpompowane do gruntu na teren inwestora i nie wymagają one podczyszczania.

W celu zabezpieczenia środowiska gruntowo-wodnego na etapie realizacji inwestycji stosowany będzie sprzęt sprawny technicznie. Teren zakładu wyposażony zostanie w środki do neutralizacji ewentualnych wycieków substancji ropopochodnych. Nie przewiduje się tankowania oraz napraw pojazdów na terenie zakładu.

W celu zabezpieczenia środowiska gruntowo-wodnego na etapie eksploatacji zamierzenia, proces chemicznego mokrego zabezpieczenia powierzchni stalowych będzie się odbywał w zamkniętej hali, wyposażonej w szczelną posadzkę. Używane w cyklu kąpeli chemicznych, środki i preparaty będą przechowywane w specjalnie do tego celu wydzielonej części magazynowej, na szczelnym podłożu, w szczelnych, nietłukących i zamkniętych pojemnikach.

Planowane instalacje, zarówno do mechanicznego oczyszczania elementów stalowych (śrutownice), jak również do obróbki chemicznej i malowania proszkowego będą urządzeniami nowymi i nowoczesnymi.

Wanny procesowe zostaną zainstalowane w zagłębieniu - wybetonowanym i pokrytym szczelną warstwą chemoodporną - pod poziomem podłogi. Wykonane będą ze stali nierdzewnej odpornej na działanie stosowanych środków chemicznych, wzmacniane konstrukcyjnie z zewnątrz. W uzupełnieniu Kip z dnia 28 września 2023 r. doprecyzowano, że wszystkie wanny z linii manualnej będą umieszczone w zagłębieniu, natomiast wanny z linii automatycznej - zainstalowane zostaną na powierzchni posadzki, ale wszystkie z kołnierzem wychwytowym. Oba rozwiązania umożliwiają całościowe przechwycenie wszystkich kąpeli chemicznych lub płuczek na wypadek uszkodzenia wanien. Ponadto, w najbliższym sąsiedztwie wanien, w obu liniach będą znajdowały się w podłodze studzienki retencyjne umożliwiające przechwycenie wycieków i przypadkowych rozchlapań, podłączone do zbiorników retencyjnych neutralizatora ścieków.

Zbiorniki na gaz płynny planuje się dwupłaszczowe w celu zapewnienia izolacji termicznej. Płaszcz zewnętrzny stanowi również ochronę przed uszkodzeniami mechanicznymi.

Aplikacja farb proszkowych będzie odbywała się w przystosowanych do tego kabinach.

Odpady niebezpieczne zamierza się magazynować w big-bagach lub w szczelnych zamykanych pojemnikach, w analizowanej hali wyposażonej w szczelną posadzkę.

Przedmiotowy budynek, podobnie jak pozostała część zakładu, będzie zaopatrywany w wodę z gminnej sieci wodociągowej na cele socjalno-bytowe i technologiczne (kąpiele technologiczne, regeneracja dwóch stacji uzdatniania wody).

W uzupełnieniu Kip z dnia 28 września 2023 r. podano, że mycie podłóg realizowane będzie za pomocą maszyn samojezdnych. Nie przewiduje się, aby ścieki z mycia podłóg hali zawierały substancje szczególnie szkodliwe, więc ścieki z ww. czynności kierowane będą do sieci kanalizacji sanitarnej. Ewentualnie mycie samego otoczenia wanien może być realizowane strumieniem wody z odprowadzeniem do studzienek retencyjnych przy wannach i dalej do neutralizatora ścieków. Ścieki bytowe odprowadzone zostaną do gminnej kanalizacji sanitarnej.

W piśmie inwestora z dnia 10 lipca 2023 r. uszczegółowiono, że kąpiele chemiczne i płuczki będą krążyły w obiegu zamkniętym z systemem pływaków i elektrozaworów kontrolujących poziom kąpeli, uzupełniając w ten sposób wyparowaną wodę z wanien procesowych, co pozwoli oszczędzić znaczną ilość czystej wody. W sytuacji zaistnienia konieczności ich okresowej wymiany, wszystkie kąpiele technologiczne zostaną poddane podczyszczeniu w dedykowanym do tych linii automatycznym neutralizatorze (będącym integralną częścią linii technologicznej instalacji do obróbki chemicznej metali, a nie odrębną instalacją do oczyszczania ścieków) i odprowadzone do kanalizacji sanitarnej za zgodą administratora sieci i po uzyskaniu pozwolenia wodnoprawnego.

Wanny z kąpielami technologicznymi będą też (niezależnie od neutralizatora) wyposażone w układ filtracji kąpeli z separatorem koalescencyjnym oleju.

Wymiana kąpeli chemicznych jest rzadka, zależna od przerobu stali, stopnia jej zanieczyszczenia itp. W analizowanym przypadku konieczność wymiany szacuje się na maksymalnie 4 razy w roku.

Każda z linii technologicznych do obróbki chemicznej będzie też wyposażona we własną, automatyczną stację demineralizacji wody.

Ścieki technologiczne powstaną w związku z mokrą obróbką powierzchni stalowych (fosforanowanie i pasywacja) oraz w związku z regeneracją stacji uzdatniania wody.

W uzupełnieniu Kip z dnia 28 września 2023 r. podano, że w związku z uzyskaną przez inwestora pisemną deklaracją KPWiK Sp. z o.o. z siedzibą w Szubinie, z dnia 14 lipca 2023 r., ustalono jednoznacznie, że ścieki przemysłowe - zużyte kąpiele chemiczne po oczyszczeniu w integralnym neutralizatorze oraz popłuczyny ze stacji demineralizacji wody, mogą być odprowadzone do kanalizacji sanitarnej.

Wody opadowe i roztopowe potencjalnie zanieczyszczone z nawierzchni utwardzonych wokół zakładu, będą odprowadzane do kanalizacji deszczowej po separatorze ropopochodnych, natomiast wody czyste z dachów zostaną albo odprowadzone do kanalizacji deszczowej albo rozsączone do ziemi na terenie działki albo odprowadzone do rowu melioracyjnego biegnącego wzdłuż drogi powiatowej, po uzyskaniu pozwolenia wodnoprawnego.

Z uwagi na rodzaj, zakres i lokalizację przedsięwzięcia stwierdza się, że przy zastosowaniu rozwiązań opisanych w karcie informacyjnej przedsięwzięcia, realizacja i eksploatacja nie wpłynie na ryzyko nieosiągnięcia celów środowiskowych zawartych w Planie gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Odry.

Na etapie realizacji przedsięwzięcia prognozuje się powstanie odpadów z grupy 15 i 17. Podczas zmiany sposobu użytkowania hali nie przewiduje się powstawania odpadów ziemi. Powstanie mas ziemnych może być związane z realizacją wykopów pod zbiorniki na gaz płynny. Ziemia ta zostanie najprawdopodobniej rozplantowana na działce inwestora. Może też zostać usunięta z placu budowy jako odpad o kodzie 17 05 04.

Na etapie funkcjonowania, w zmienionej funkcjonalnie części zakładu, powstaną odpady farby proszkowej o kodzie z grupy 08. Odpady z podgrupy 11 01, powstające z mokrej obróbki chemicznej, a właściwie z odtłuszczania i filtracji zanieczyszczeń z wanien, będą przynajmniej w części odbierane przez firmy serwisujące. Do tego czasu muszą być magazynowane w pojemnikach lub big-bagach, w pomieszczeniu na szczelnym podłożu. Ponadto, generowane będą odpady z grupy 12 pochodzące z obróbki powierzchniowej metali, odpady z podgrupy 15 01 (odpady opakowaniowe) oraz z podgrupy 15 02 (odpady filtracyjne i różnego rodzaju czyszczywa). Inwestor zakłada wytworzenie niewielkich ilości odpadów urządzeń oświetleniowych z grupy 20. Wywarzane odpady zmagazynowane zostaną w pojemnikach, big-bagach w pomieszczeniu lub wydzielonym sektorze hali.

Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpadów, nastąpi ich przekazanie podmiotowi posiadającemu odpowiednie zezwolenia w zakresie transportu i dalszego gospodarowania odpadami w zakresie odzysku lub unieszkodliwiania (poza zakładem). Ilości powstających odpadów będą ewidencjonowane oraz prowadzona będzie pełna sprawozdawczość w tym zakresie.

Zgodnie z ujednoczoną Kip, inwestor nie przewiduje powstawania odpadów popłuczyn z podgrupy 11 01, gdyż zostaną one wykorzystane do uzupełnienia kąpeli w wannach 1 (fosforanowanie) i 4 (pasywacja), z powodu parowania i fizycznego wynoszenia kąpeli na zabezpieczanych nawierzchniach.

Odpady o kodzie 19 09 06 - popłuczyny z regeneracji będą w całości odprowadzane do neutralizatora ścieków, tego samego, który będzie obsługiwał podczyszczanie kąpeli z przygotowania powierzchni metalowych. W związku z powyższym, nie powstanie odpad tylko ściek. Odpady osadów z fosforanowania lub/i pofiltracyjne o kodach odpowiednio 11 01 08* lub/i 11 01 09* - mogą powstawać alternatywnie, gdyż kod odpadu zostanie ustalony z ich odbiorcą

i będą stanowiły odwodnione oraz sprasowane placki filtracyjne, które planuje się magazynować w big-bagach albo w szczelnych, zamykanych pojemnikach w wydzielonym sektorze hali i przekazywać odpowiednim podmiotom w miarę zapełnienia miejsca w hali bądź pojemnika. Placki filtracyjne będą magazynowane w pomieszczeniach lub pod zadaszeniem. Podłoga na całej hali zostanie uszczelniona. Miejsce magazynowania odpadów planuje się w obrębie hali, w rejonie projektowanego neutralizatora ścieków.

Odpady planuje się gromadzić zgodnie z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1742 t.j.), w stosunku do odpadów wytwarzanych na etapie eksploatacji.

W sąsiedztwie terenu działki nr 156/31 obręb Śmielin istnieje zabudowa usługowa i gospodarcza na terenie działki nr 276, zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna i inna niemieszkalna na terenie działki nr 156/6, zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna na terenie działki nr 156/4. Po stronie południowej teren przedsięwzięcia graniczy z drogą gruntową na działce nr 157, gruntem rolnym na działce nr 156/21 i zbiornikiem wodnym - stawem na działce nr 156/22. Od strony zachodniej bezpośrednio przylega droga gminna dojazdowa (działka nr 209/1), za którą ciągną się grunty rolne. Od strony północnej znajdują się grunty orne pozostałej części działki nr 156/31, na której będzie realizowane przedsięwzięcie.

Zgodnie z Kip, w sąsiedztwie analizowanej nieruchomości i wydzielonej granicy zakładu, znajdują się:

- w kierunku zachodnim - budynki jednorodzinne w odległości ok. 70 m (dz. nr 156/6) i ok. 104 m (dz. nr 156/4);
- w kierunku południowo-zachodnim - budynek jednorodzinny w odległości ok. 110 m (dz. nr 156/20);
- w kierunku południowym - budynek zabudowy zagrodowej w odległości ok. 190 m (dz. nr 208/9);
- w kierunku północno-wschodnim - budynek zabudowy zagrodowej w odległości ok. 270 m (dz. nr 210/1).

W trakcie realizacji inwestycji, uciążliwość prac sprowadzi się głównie do hałasu związanego z czynnościami budowlano-montażowymi. Oddziaływanie akustyczne będzie również spowodowane ruchem pojazdów dostarczających materiały. W celu minimalizacji tych uciążliwości należy wykluczyć pracę sprzętu ciężkiego i transportowego o dużej mocy akustycznej w porze nocnej. Prowadzone prace mogą spowodować okresowe pylenie i emisję zanieczyszczeń ze spalania paliw w silnikach maszyn budowlanych i środków transportu. Oddziaływania związane z fazą realizacji ustaną po zakończeniu prac.

Na etapie eksploatacji będą funkcjonowały trzy rodzaje źródeł hałasu przemysłowego:

- punktowe - wyrzutnie, czerpnie, sprężarki, filtrowentylator,
- typu „budynek” - hala produkcyjna i hala malarni,
- liniowe - ruch pojazdów po terenie przedsięwzięcia.

Praca oraz emisja hałasu będzie miała miejsce tylko w porze dziennej, między 6.00 a 22.00. Źródła punktowe, zlokalizowane w obrębie hali przewidzianej do zmiany sposobu zagospodarowania na malarnię:

- Wy1 wyrzutnia powietrza z tuneli chłodzących, usytuowana na dachu, o maksymalnym poziomie mocy akustycznej za tłumikiem hałasu 55 dB;
- Cz1 czerpnia, usytuowana na ścianie, o maksymalnym poziomie mocy akustycznej za tłumikiem hałasu 55 dB;
- Wy2 wyrzutnia powietrza z tuneli chłodzących, usytuowana na dachu, o maksymalnym poziomie mocy akustycznej 75 dB;
- Cz2 czerpnia, usytuowana na ścianie, o maksymalnym poziomie mocy akustycznej za tłumikiem hałasu 55 dB.

Ściany hali zaplanowano o izolacyjności akustycznej na poziomie: $R_w = 25$ dB.

Na etapie funkcjonowania przedsięwzięcia, ograniczenie emisji w projektowanej części

zakładu zostanie osiągnięte przez zamknięcie wszystkich linii technologicznych w obrębie budynku hali. Elementy śrutownicy, takie jak turbiny czy komora śrutownicza, mogą stanowić potencjalne źródło hałasu. Wszystkie turbiny śrutownicy będą jednak posiadały specjalne obudowy dźwiękoizolacyjne. Sama komora śrutownicza też zostanie dodatkowo obudowana płytami warstwowymi, które mają za zadanie wyciszenie urządzenia. Oczyszczane w układzie filtrowentylacyjnym powietrze z komory śrutowniczej będzie zawracane do hali, przy czym sama wyrzutnia standardowo jest wyposażona w tłumik hałasu.

W linii technologicznej malowania proszkowego częścią instalacji, generującą potencjalnie największy hałas, będą kabiny do aplikacji farb proszkowych. Zostaną one zamknięte podczas pracy, obudowane, o ścianach wielowarstwowych. Układ filtrowentylacyjny zostanie usytuowany wewnątrz hali, zaś wyrzut z filtrowentylacji jest do wnętrza kabiny, aby zachować stały, cyrkulacyjny ruch powietrza.

Na dwóch elewacjach, zachodniej i południowej, zostaną zainstalowane czernie powietrza, wszystkie wyposażone w tłumiki redukujące moc akustyczną do maksymalnie 55 dB. Przeprowadzona analiza akustyczna nie stwierdziła przekroczenia dopuszczalnego poziomu hałasu dla najbliższych terenów chronionych akustycznie.

Zgodnie z Kip, podczas funkcjonowania przedsięwzięcia z planowanej hali malarni zorganizowane emisje zanieczyszczeń będą pochodziły głównie:

- ze spalania paliwa gazowego w kotłach obsługujących linie do mokrej obróbki powierzchni stalowych (fosforanowanie), w kotłach do suszenia po mokrej obróbce i w kotłach do wypalania (polimeryzacji) farby proszkowej;
- z pieca do wypalania (polimeryzacji) farby proszkowej (emisje niewielkich ilości LZO). Emisje niezorganizowane będą pochodziły z poruszania się pojazdów, przy czym ruch samochodowy ulegnie zwiększeniu w sposób nieznaczny, z uwagi na zatrudnienie dodatkowych osób do obróbki nawierzchni i malarni.

W związku z inwestycją, na terenie zakładu wprowadzone zostaną poniższe zorganizowane źródła emisji substancji do powietrza.

1. Źródła emisji technologicznej ze spalania gazu płynnego:

- Emitory z pieców gazowych o mocach nominalnych ok. 175 kW (a-E2) i 50 kW (m-E2) o sprawności 93%, służących do ogrzewania wanien procesowych do mycia i fosforanowania. Ogrzewanie wanien musi być precyzyjne ze względu na specyfikę procesów chemicznych i utrzymanie właściwej równowagi reakcji, zależnej m.in. od temperatury roztworów.
- Emitory z procesów technologicznych z pieców gazowych o mocach ok. 175 kW (a-E4) i 210 kW (m-E4) o sprawności 93%, służących do ogrzewania kabiny do suszenia elementów po wyjęciu z wanny do mycia i fosforanowania (przed naniesieniem farby proszkowej).
- Emitory z procesów technologicznych z pieców gazowych o mocach ok. 291 kW (a-E10), 291 kW (a-E15) i 210 kW (m-E6) o sprawności 93%, służące do ogrzewania pieców do wypalania farby proszkowej.

2. Źródła emisji z procesów technologicznych innych niż spalanie:

- Emitory: a-E9, a-E14, m-E5 - łącznie 3 emitory główne z pieców do wypalania (stapiania/polimeryzacji) farby proszkowej naniesionej na powierzchnię metalu. Są jeszcze emitory okapowe nad wyjściem pieca w linii automatycznej, które zbierają resztki zanieczyszczeń po otwarciu drzwi.
- Emitory: a-E8, a-E13 - 2 emitory okapowe z automatycznej kabiny do wypalania (stapiania/polimeryzacji) farby proszkowej naniesionej na powierzchnię metalu, odciągające resztki oparów nad wyjściem z pieca po otwarciu drzwi.

Na etapie funkcjonowania przedsięwzięcia ograniczenie emisji zanieczyszczeń do powietrza będzie związane z wyborem odpowiednich technologii. Planowane instalacje, zarówno do mechanicznego oczyszczania elementów stalowych (śrutownice), jak również do obróbki chemicznej i malowania proszkowego, będą urządzeniami nowymi, nowoczesnymi i wyposażonymi w rozwiązania chroniące stan powietrza.

W obu śrutownicach rozwiązaniem chroniącym powietrze przed zanieczyszczeniami

pyłowymi jest zastosowanie wysokosprawnych układów filtracyjnych na wylocie powietrza z komory śrutowniczej, które będą oczyszczały powietrze do poziomu znacznie poniżej 2 mg/m^3 . Takie rozwiązanie pozwoli zawracać to powietrze do hali.

W zakresie malowania proszkowego stosowane będzie podobne rozwiązanie w zakresie ochrony przed emisją pyłów farb proszkowych: oczyszczone z pyłów powietrze z kabiny do aplikacji (po odzysku farby) będzie zawracane do hali w okresie grzewczym, z opcją wyrzucania w okresie letnim do atmosfery, w celu wspomoczenia wentylacji hali. Ogrzewanie linii do malowania proszkowego będzie realizowane piecami zasilanymi niskoemisyjnym paliwem gazowym. Sama technologia malowania proszkowego jest uznawana za praktycznie nieuciążliwą z powodu wyeliminowania emisji LZO jako podstawowego rozpuszczalnika oraz nośnika farb i lakierów. Minimalna emisja LZO występuje jedynie z procesu polimeryzacji (stapiania) farb proszkowych.

Ze względu na utrzymywanie podwyższonej temperatury roztworów z nad linii wani procesowych służących do mycia, fosforowania i pasywacji powierzchni stalowych, emitowana jest głównie para wodna z niewielkimi domieszkami substancji chemicznych. W procesie przygotowania powierzchni (odtłuszczenia) nie będą używane rozpuszczalniki organiczne (LZO).

Suszenie elementów stalowych po procesie fosforowania i przed aplikacją farbami proszkowymi następuje w temperaturze ok. 110°C . Elementy stalowe będą w końcowym procesie fosforowania płukane wodą, dlatego w emisji praktycznie nie wystąpią żadne substancje szkodliwe, tylko para wodna.

Rozwiązaniem zmniejszającym spalanie gazu będzie wykorzystanie ciepła z tuneli suszących po mokrej obróbce chemicznej i schładzających malowane elementy. Zimą ogrzane w nich powietrze zostanie zawrócone na halę, latem zaś usunięte poza nią. Wanny do fosforowania w obu liniach do malowania będą termicznie izolowane i przykrywane na noc oraz w dni wolne, co znacząco obniży ucieczkę ciepła i ograniczy spalanie gazu do ich ogrzania.

Wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu uwzględniające również źródła emisji ujęte w uzyskanej decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach wykazały, że emisje substancji z zakładu po realizacji zamierzenia, nie powinny spowodować przekroczenia standardów jakości powietrza.

W dniu 26 czerwca 2023 r. Sejmik Województwa Kujawsko-Pomorskiego przyjął uchwałę Nr LIX/804/23 w sprawie określenia programu ochrony powietrza w zakresie pyłu zawieszonego PM₁₀, PM_{2,5} oraz benzo(a)pirenu dla strefy kujawsko-pomorskiej - aktualizacja. Program stanowi aktualizację obowiązującego dotychczas „Programu ochrony powietrza w zakresie pyłu zawieszonego PM₁₀ oraz benzo(a)pirenu dla strefy kujawsko-pomorskiej” określonego uchwałą Nr XXIII/340/20 Sejmiku Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 22 czerwca 2020 r., w zakresie pyłu zawieszonego PM₁₀ oraz benzo(a)pirenu, a także uwzględnia pył zawieszony PM_{2,5}. Został opracowany w związku z odnotowaniem w 2021 r. przekroczenia standardów jakości powietrza - średniodobowego poziomu dopuszczalnego pyłu zawieszonego PM₁₀ oraz średniorocznego poziomu dopuszczalnego pyłu zawieszonego PM_{2,5} (nowego zanieczyszczenia, którego przekroczenie poziomu dopuszczalnego nie wystąpiło w 2018 r.), a także średniorocznego poziomu docelowego benzo(a)pirenu na terenie strefy. W uchwale określono działania wskazane do realizacji w celu osiągnięcia standardów jakości powietrza oraz obniżenia stężenia benzo(a)pirenu w strefie kujawsko-pomorskiej. W związku z powyższym nie przewiduje się, aby planowana inwestycja wpłynęła na pogorszenie obecnej sytuacji.

Przedsięwzięcie zostanie zlokalizowane poza obszarami chronionymi w myśl ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o ochronie przyrody (Dz. U. z 2023 r., poz. 1336 ze zm.), w tym poza wyznaczonymi, mającymi znaczenie dla Wspólnoty i projektowanymi przekazanymi do Komisji Europejskiej obszarami Natura 2000.

Realizacja zamierzenia przy przyjętym rozwiązaniu lokalizacji nie wymaga naruszania cennych siedlisk przyrodniczych i ich przekształcania, usunięcia drzew i krzewów, zajęcia siedlisk wrażliwych, przerywania korytarzy ekologicznych.

Na terenie robót prowadzonych w ramach inwestycji potencjalnie mogą występować siedliska ptaków oraz innych drobnych zwierząt kręgowych, zwłaszcza płazów, z powodu bliskiego sąsiedztwa zbiornika wodnego od strony południowej względem planowanego zamierzenia.

Na podstawie przeprowadzonej analizy przedłożonej dokumentacji, w tym Kip ustalono, że realizacja i eksploatacja inwestycji nie będzie skutkować niekorzystnym wpływem na środowisko przyrodnicze i krajobraz.

Ponadto, w przypadku jeśli skutkiem robót budowlanych bądź innych prac związanych z realizacją zamierzenia będzie podjęcie czynności objętych zakazami względem gatunków chronionych zwierząt, wynikającymi z art. 52 ustawy o ochronie przyrody, np. niszczenie ich siedlisk lub ostoi, będących obszarem rozrodu, wychowu młodych, odpoczynku, migracji lub żerowania, jak również niszczenie, usuwanie lub uszkodzenie gniazd, inwestor lub wykonawca są zobowiązani do uzyskania zgody na wykonanie czynności podlegających zakazom na zasadach określonych w art. 56 ustawy o ochronie przyrody.

Na etapie analizowania zamierzenia, przy określaniu negatywnych oddziaływań, uwzględniono wzajemne powiązania poszczególnych elementów środowiska oraz interakcje pośrednie wynikające z tych powiązań. Analiza oddziaływania na środowisko objęła więc efekty skumulowane, związane z potencjalną degradacją kilku elementów środowiska. Mając na względzie powyższe, Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Bydgoszczy przeanalizował ryzyko wystąpienia efektu skumulowanego oddziaływania dla niniejszego przedsięwzięcia. Biorąc pod uwagę charakter i lokalizację inwestycji, stwierdzono, że nie będzie mieć miejsca znaczące oddziaływanie skumulowane.

Analizując wpływ przedsięwzięcia w kontekście adaptacji do skutków zmian klimatu należy wskazać, iż zamierzenie, z uwagi na swój rodzaj i charakter, będzie związane z emisją gazów cieplarnianych do atmosfery w niewielkim zakresie. Zaopatrzenie w gaz będzie się odbywało z zewnętrznej instalacji gazowej na gaz płynny z dwóch zbiorników podziemnych. Ponadto zadanie zostanie zlokalizowane poza terenami osuwisk oraz zagrożonymi podtopieniami. Zatem nie przewiduje się ekstremalnych sytuacji klimatycznych w obrębie analizowanej inwestycji.

Biorąc pod uwagę rodzaj zamierzenia, a także fakt, że będzie ono realizowane na terenie województwa kujawsko-pomorskiego, nie stwierdzono negatywnego wpływu i występowania transgranicznego oddziaływania analizowanej inwestycji na środowisko. Nie przewiduje się również przekroczeń standardów jakości środowiska, zwłaszcza biorąc pod uwagę, że w przedłożonej Kip, przedstawione zostały rozwiązania minimalizujące oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko.

Oceniając czy zachodzi potrzeba przeprowadzenia oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko i sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko uwzględniono opinie Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Nakle nad Notecią oraz Dyrektora Zarządu Zlewni Wód Polskich w Inowrocławiu. Po przeanalizowaniu także zgromadzonego materiału: wniosku i karty informacyjnej przedsięwzięcia oraz map, biorąc pod uwagę uwarunkowania wynikające z art. 63 ust. 1 wyżej cytowanej ustawy z dnia 3 października 2008 r. tj. rodzaj i charakterystykę przedsięwzięcia, jego usytuowanie, planowany sposób realizacji i eksploatacji inwestycji oraz rodzaj i skalę oddziaływania na środowisko, a także możliwe zagrożenia dla środowiska stwierdziłem, iż nie zachodzi możliwość oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko na etapie realizacji i eksploatacji przedsięwzięcia. Tym samym nie ma konieczności przeprowadzenia oceny oddziaływania przedmiotowego zadania na środowisko i sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko.

Zastosowanie zaproponowanych w przedłożonej karcie informacyjnej przedsięwzięcia i jej uzupełnieniach rozwiązań technicznych, technologicznych i organizacyjnych, przy uwzględnieniu warunków korzystania ze środowiska określonych w punkcie II orzeczenia niniejszej decyzji, zapewni ochronę środowiska przed negatywnym oddziaływaniem inwestycji na etapie realizacji

i eksploatacji zadania.

Zgodnie z art. 10 § 1 i art. 49 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2023 r., poz. 775 ze zm.) przed wydaniem decyzji poinformowałem strony o możliwości zapoznania się z materiałami i dowodami w sprawie, podając miejsce i termin wglądu do akt postępowania, możliwości wypowiedzenia się w sprawie i zgłoszenia żądań. Na etapie całego postępowania nie wpłynęły żadne uwagi, wnioski ani zastrzeżenia co do planowanego przedsięwzięcia.

Wobec powyższego oraz mając na względzie spełnienie wymogów w zakresie ochrony środowiska, należało orzec jak w sentencji.

Pouczenie:

Od niniejszej decyzji służy stronom prawo złożenia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Bydgoszczy w terminie 14 dni, od daty jej doręczenia, za pośrednictwem Wójta Gminy Sadki, ul. Strażacka 11, 89-110 Sadki.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach wiąże organy wydające decyzje określające warunki korzystania ze środowiska w zakresie, w jakim ma być uwzględniona przy wydawaniu tych decyzji; wydające decyzje, o których mowa w art. 72 ust. 1 oraz przyjmujące zgłoszenia, o których mowa w art. 72 ust. 1a 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.

Decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach dołącza się do wniosku o wydanie decyzji o której mowa w art. 72 ust. 1, oraz zgłoszenia, o którym mowa w art. 72 ust. 1a w/w ustawy. Wniosek powinien być złożony w terminie sześciu lat od dnia, w którym decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach stała się ostateczna. Złożenie wniosku lub dokonanie zgłoszenia może nastąpić w terminie 10 lat od dnia, w którym decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach stała się ostateczna, o ile strona, która złożyła wniosek o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, lub podmiot, na który została przeniesiona ta decyzja, otrzymali, przed upływem terminu, o którym mowa w art. 72 ust. 3, od organu, który wydał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach w pierwszej instancji, stanowisko, że aktualne są warunki realizacji przedsięwzięcia określone w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach lub postanowieniu, o którym mowa w art. 90 ust. 1, jeżeli było wydane. Zajęcie stanowiska następuje na wniosek uwzględniający informacje na temat stanu środowiska i możliwości realizacji warunków wynikających z decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach lub postanowienia, o którym mowa w art. 90 ust. 1, jeżeli było wydane. Wniosek, o którym mowa w zdaniu drugim, składa się do organu nie wcześniej niż po upływie 5 lat od dnia, w którym decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach stała się ostateczna.

Załącznik:
Charakterystyka przedsięwzięcia



WÓJT
mgr Dariusz Gryndewicz

Otrzymują:

1. Mzuri World Sp. z o.o.
ul. Stawowa 1 Śmielin, 89-110 Sadki
2. strony wg wykazu znajdującego się w aktach sprawy
3. strony zawiadamiane w trybie art. 49 Kpa w formie obwieszczenia
4. a/a

INSPIRACJA
ds. ochrony środowiska
mgr Hanna Neulitz

KIEROWNIK REFERATU
Rolnictwa, Gospodarki Nieruchomościami
i Ochrony Środowiska
mgr Dorota Kruber

Do wiadomości:

1. Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska
ul. Dworcowa 81, 85-009 Bydgoszcz
2. Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny
ul. Mickiewicza 11, 89-100 Nakło nad Notecią
3. Dyrektor Zarządu Zlewni Wód Polskich
ul. Królowej Jadwigi 20, 88-100 Inowrocław

Zgodnie z art. 1 ust. 1 pkt 1 lit. a ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2023 r., poz. 2111) pobrano opłatę skarbową za wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach w wysokości 205 zł (załącznik do ustawy część I pkt 45). Dowód wpłaty dołączono do wniosku.



Charakterystyka przedsięwzięcia

Planowane przedsięwzięcie polegać będzie na zmianie przeznaczenia funkcji budynku magazynowego na malarnię proszkową. Teren planowanej inwestycji znajduje się na części działki nr 156/31 w Śmielinie, gmina Sadki, w odległości ok. 300 m na południe od drogi krajowej nr 10. Powierzchnia całej działki wynosi 158 742 m².

Na terenie ww. nieruchomości trwają obecnie prace budowlane związane z budową obiektów: budynku biurowo-produkcyjnego, budynku portierni oraz wagi samochodowej wraz z niezbędną infrastrukturą (Etap I).

W hali produkcyjnej, która nie będzie podlegała zmianie sposobu użytkowania (Etap I), planuje się produkcję maszyn rolniczych (siewnik, agregat uprawowy, głębosz) polegającą na montażu z gotowych części w systemie gniazdowym bezpośrednio na posadzce (zaplanowano 24 gniazda). Nie przewiduje się zmian w skali produkcji, tj.: siewniki - 1200 szt./rok, agregaty uprawowe - 400 szt./rok, głębosze - 400 szt./rok.

Budynek hali magazynowej przewidziany do zmiany sposobu użytkowania (Etap II - określony co do budowy samego budynku), na malarnię proszkową z mokrą obróbką chemiczną powierzchni stalowych (2 linie) i czyszczeniem w śrutownicach (2 urządzenia) będzie powiązany funkcjonalnie z halą produkcyjną. Elementy stalowe, zwłaszcza wykonane według własnego projektu w hali produkcyjnej i przeznaczone do montażu urządzeń rolniczych, mogą być zabezpieczane antykorozyjnie i malowane proszkowo na miejscu (w obrębie jednego zakładu).

Wspólne dla całego terenu zaprojektowano zaopatrzenie w media: energię elektryczną, wodę i odprowadzenie ścieków sanitarnych. Wspólny będzie także układ komunikacyjny wewnątrz zakładu. Gaz, jako czynnik grzewczy do instalacji chemicznego przygotowania powierzchni elementów do malowania proszkowego i wypalania farby proszkowej, będzie dostarczany ze zbiornika zewnętrznego, jako gaz płynny propan-butan. Planuje się zainstalowanie dwóch zbiorników podziemnych na gaz płynny o pojemności do 10 m³ każdy.

W ramach dotychczasowego będą mogły parkować samochody, wyniesie ona ponad 1,2 ha. Budynek hali magazynowej przewidziany do zmiany sposobu użytkowania ma wymiary: ok. 56,54 m długości, ok. 44,54 m szerokości i ok. 12,55 m wysokości, licząc od podłoża do kalenicy. Kalenica będzie zwieńczona na całej długości świetlikiem. Zaplanowano typową lekką konstrukcję stalowo-szkieletową na żelbetonowej ławie fundamentowej. Ściany i dach wykonane zostaną z płyt warstwowych PIR o grubościach odpowiednio: 12 cm i 16 cm. Powierzchnia budynku wyniesie prawie 2,5 tys. m². Dach hali będzie dwuspadowy, symetryczny.

W budynku magazynowym, który podlega zmianie sposobu użytkowania, przewiduje się realizację prac w zakresie oczyszczania i zabezpieczania powierzchni stalowych elementów służących do produkcji maszyn i urządzeń rolniczych, takich jak np. siewniki, agregaty uprawowe, głębosze.

Technologię dla linii przygotowania powierzchni i malowania proszkowego przedstawiono w kolejności technologicznej: oczyszczanie mechaniczne (śrutowanie) - chemiczne przygotowanie powierzchni (odtłuszczenie, pasywacja, mycie, suszenie) - malowanie proszkowe.

W hali zainstalowane zostaną dwie linie do pneumatycznego czyszczenia mechanicznego elementów stalowych przed malowaniem proszkowym:

- automatyczna oczyszczarka przelotowa (śrutownica) turbinowa z transportem podwieszanym, pracująca w układzie liniowym do czyszczenia małych i średnich elementów, o dobrze dostępnej nawierzchni dla miotanego automatycznie ścierniwa;
- ręczna oczyszczarka (śrutownica) turbinowa z transportem podwieszanym, obsługiwana przez jednego pracownika do czyszczenia nawierzchni dużych elementów lub/i z trudno dostępnymi powierzchniami.

Elementy przeznaczone do czyszczenia wprowadzane zostaną do komory roboczej za pośrednictwem przenośnika podwieszanego. Komora wyposażona będzie w 4 wysokowydajne turbiny typu 320 o mocy 11 kW każda, o standardowej prędkości 2 950 obr./min (z możliwością

regulacji w zakresie 900-4000 obr./min), zlokalizowane po obu stronach komory. Do czyszczenia użyty zostanie śrut staliwny, może też być używane ścierniwo korundowe i szklane.

W hali zostaną zainstalowane dwie linie do malowania proszkowego: automatyczna i automatyczno-manualna.

W skład automatycznej linii do malowania proszkowego wchodzi następujące elementy powiązane ze sobą technologicznie:

1. Tunel do natryskowego przygotowania powierzchni - obróbki chemicznej stali „na mokro” w następującym cyklu: odtłuszczanie, płukanie wodą sieciową i demineralizowaną, pasywacja, opcjonalnie płukanie wodą demineralizowaną - wyposażony w 4 lub 5 wanien o pojemności łącznej 10,2 m³ (opcjonalnie 12,9 m³); wanna do odtłuszczania będzie podgrzewana palnikiem gazowym o mocy ok. 175 kW dla osiągnięcia temperatury 50-55°C.
2. Stacja demineralizacji wody.
3. Piec podsuszający ogrzewany palnikiem gazowym o mocy ok. 175 kW.
4. Kabina do malowania proszkowego z aplikacją automatyczną przez roboty, wyposażona w wysokosprawny system do odzysku farby proszkowej złożony z cyklonu i filtrów, bez emisji do środowiska - oczyszczone w filtrach powietrze z kabiny zostanie zawrócone do hali.
5. Dwa piece do wyprażania (polimeryzacji) farby proszkowej zasilane dwoma palnikami gazowymi 291 kW każdy; piece będą służyły osobno do polimeryzacji farby podkładowej i nawierzchniowej.
6. System poziomego transportu górnego elementów.
7. Szafa elektryczna z oprzyrządowaniem sterowniczym, kontrolnym i zabezpieczającym.

W skład manualnej linii do malowania proszkowego wchodzi następujące elementy powiązane ze sobą technologicznie:

1. Tunel do natryskowego przygotowania powierzchni - do obróbki chemicznej stali na mokro w następującym cyklu: odtłuszczanie, płukanie wodą sieciową, pasywacja, płukanie wodą demineralizowaną - wyposażony w 4 wanny z natryskami, o pojemności łącznej 8 m³; wanna do odtłuszczania będzie podgrzewana palnikiem gazowym o mocy ok. 50 kW.
2. Stacja demineralizacji wody.
3. Piec podsuszający ogrzewany palnikiem gazowym o mocy ok. 209 kW.
4. Kabina do malowania proszkowego z aplikacją opcjonalną: automatyczną przez roboty i ręczną przez pracownika, w sytuacji konieczności pokrycia farbą słabo dostępnych powierzchni; kabina wyposażona będzie w wysokosprawny system do odzysku farby proszkowej, złożony z cyklonu i filtrów bez emisji do środowiska - oczyszczone w filtrach powietrze z kabiny zostanie zawrócone do hali.
5. Piec do wyprażania (polimeryzacji) farby proszkowej zasilany palnikiem gazowym o mocy ok. 209 kW.
6. System poziomego transportu górnego elementów.
7. Szafa elektryczna z oprzyrządowaniem sterowniczym, kontrolnym i zabezpieczającym.

Obróbka chemiczna powierzchni stalowych w obu liniach będzie polegała w pierwszej kolejności na przeprowadzeniu procesu odtłuszczania środkami alkalicznymi z resztek zanieczyszczeń tłuszczowych i poddaniu fosforanowaniu żelazowemu lub cyrkonowemu. Następnie zostaną one dokładnie spłukane wodą wodociągową i demineralizowaną, po czym poddane pasywacji cyrkonowej i ewentualnie ponownie spłukane wodą demineralizowaną.

Powyższa obróbka będzie się odbywała w specjalnych kabinach z wannami. W linii malarni automatycznej z 4 lub opcjonalnie 5 wannami procesowymi o objętości łącznej 10,2 m³ lub 12,9 m³. W linii malarni manualnej będą to 4 wanny, każda po 2 m³, o łącznej pojemności 8 m³. Wanny z linii manualnej zostaną zainstalowane w zagłębieniu - wybetonowanym i pokrytym szczelną warstwą chemoodporną - mającym swe dno nieco poniżej poziomu podłogi. Wanny z linii automatycznej zainstalowane zostaną na powierzchni posadzki, wszystkie z kołnierzem wychwytowym. Oba rozwiązania umożliwiają całościowe przechwycenie wszystkich kąpieli chemicznych lub płuczek na wypadek uszkodzenia wanien. Wykonane będą ze stali nierdzewnej, odpornej na działanie stosowanych środków chemicznych. Będą posiadały

wyciągi odprowadzające opary wodne kąpeli chemicznych z pierwszej wanny, jednym emitorem (na każdą linię technologiczną). W sąsiedztwie wanien, w obu liniach będą znajdowały się w podłodze studzienki retencyjne umożliwiające przechwycenie wycieków i przypadkowych rozchlapań, podłączone do zbiorników retencyjnych neutralizatora ścieków.

Wanny zostaną zainstalowane w zagłębieniu - wybetonowanym i pokrytym szczelną warstwą chemoodporną - mającym swe dno nieco poniżej poziomu podłogi. Wykonane będą ze stali nierdzewnej, odpornej na działanie stosowanych środków chemicznych.

Zużyte kąpiele podczyszczone zostaną w dedykowanym do procesów neutralizatorze, stanowiącym integralną część linii technologicznej obróbki metali i odprowadzane do kanalizacji sanitarnej po uzyskaniu zgody zarządzającego.

Każda z linii technologicznych do obróbki chemicznej będzie też wyposażona we własną, automatyczną stację demineralizacji wody. Stacja będzie pracowała w obiegu zamkniętym. Źródłem ogrzewania linii technologicznych będzie gaz płynny propan-butan, zmagazynowany w planowanych do realizacji zbiornikach podziemnych, o łącznej pojemności poniżej 20 m³ na działce inwestora.

Odpady będą magazynowane w big-bagach lub w szczelnych zamykanych pojemnikach w przedmiotowej hali wyposażonej w szczelną posadzkę. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości zostaną przekazane uprawnionemu podmiotowi do dalszego zagospodarowania.

WÓJT
mgr Dariusz Gryniewicz

