

## DECYZJA O ŚRODOWISKOWYCH UWARUNKOWANIACH

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - *Kodeks Postępowania Administracyjnego* (t.j. Dz. U. z 2022 r., poz. 2000 ze zm.), art. 71 ust. 2 pkt 2, art. 75 ust. 1 pkt 4, art. 84 oraz art. 85 ust. 1, 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 2022 r., poz. 1029 ze zm.) a także na podstawie § 3 ust. 1 pkt 13, pkt 14, pkt 37 lit. d, pkt 54 lit. b, pkt 58 lit. b i pkt 62 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.), po rozpatrzeniu wniosku **Panattoni Europe Sp. z o.o., pl. Europejski 1, 00- 844 Warszawa**

orzekam

- I. **stwierdzić brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko** dla przedsięwzięcia polegającego na budowie „Hali produkcyjno-magazynowej z zapleczem socjalno-biurowym i towarzyszącą infrastrukturą” na działkach o numerach ewidencyjnych 103/5, 175/1 obręb Fałkowo oraz 235/5, 236/35, obręb Łubowo, gmina Łubowo.
- II. **określić warunki i wymagania dotyczące planowanego przedsięwzięcia w następującym zakresie:**
  1. Kabina lakiernicza zaopatrzona zostanie w układ wentylacji wywiewnej - wyrzut powietrza o wydajności 2 x 6 000 m<sup>3</sup>/h zaopatrzony zostanie w filtr pyłowy.
  2. Proces malowania prowadzony będzie przez 4 h/zmianę, maksymalnie 4380 h/rok.
  3. Proces suszenia prowadzony będzie przez 4h/zmianę, maksymalnie 4380 h/rok.
  4. Łączne zużycie LZO do procesu malowania będzie wynosić 3 Mg/rok.
  5. Całkowita objętości wani procesowych nie większa niż 30 m<sup>3</sup>.
  6. Montaż linii technologicznej nakładania powłok chromowych, wydajność procesu ok. 400 wykrojników/dzień czyli ok. 146 000 sztuk/rok.
  7. Ogrzewanie obiektu będzie realizowane wyłącznie podczas postoju instalacji technologicznej, z zastosowaniem następujących urządzeń grzewczych:
    - aparaty grzewcze gazowe o mocy do 60 kW – 15 sztuk – w części magazynowej,
    - aparaty grzewcze gazowe o mocy do 110 kW – 5 sztuk – w części magazynowej,
    - centrale wentylacyjne z modułem grzewczym o mocy do 30 kW – 12 sztuk – w części magazynowej,
    - kotły gazowe o mocy do 60 kW – 3 sztuki – w części biurowej,
    - centrale wentylacyjne z modułem grzewczym o mocy do 30 kW – 2 sztuki – w części biurowej.

8. Planowane natężenie ruchu wyniesie:

- pojazdy osobowe pracowników oraz pojazdy służbowe – maksymalnie 360 szt./dobę w tym 240 pojazdów w etapie I i 120 pojazdów w etapie II
- pojazdy ciężarowe – maksymalnie 50 szt./dobę w tym 40 sztuk w etapie I i 10 sztuk w etapie II

9. Powstające zanieczyszczenia z procesu spalania paliwa w palniku suszarki będą odprowadzane emitorem E13.3. o parametrach:

- wysokość – 13,5 m
- średnica wylotu – 0,3 m

10. Powstające zanieczyszczenia z procesów spalania będą odprowadzane emitorem E14.1. o parametrach:

- wysokość – 13,5 m
- średnica wylotu – 0,2 m
- temperatura na wylocie – 333 K
- prędkość wylotowa – 0,0 m/s emitor zadaszony
- czas pracy – 3120 h/rok

11. Stanowiska szlifierskie zostaną wyposażone w odciągi odprowadzające zanieczyszczenia do:

- filtra workowego o wydajności 3000 m<sup>3</sup>/h i dalej emitorem E14.2 - ze szlifowania aluminium
- filtra workowego o wydajności 3000 m<sup>3</sup>/h i dalej emitorem E14.3 - ze szlifowania stali
- filtra nabojuowego z bibuły poliestrowej pokrytej membraną teflonową klasy H13 o wydajności 3150 m<sup>3</sup>/h i dalej emitorem E14 - ze szlifowania kompozytów.

Powstające zanieczyszczenia będą odprowadzane emitorami o parametrach:

Emitor E14.2 – szlifowanie aluminium:

- wysokość – 13,5 m
- parametry wylotu – 0,2 m
- prędkość wylotowa – 0,0 m/s
- temperatura na wylocie – 293 K
- czas pracy – 1040 h/rok

Emitor E14.3 – szlifowanie stali:

- wysokość – 13,5 m
- parametry wylotu – 0,2 m
- prędkość wylotowa – 0,0 m/s
- temperatura na wylocie – 293 K
- czas pracy – 1040 h/rok

Emitor E14 – szlifowanie kompozytów:

- wysokość – 13,5 m
- średnica - 0,2 m
- prędkość wylotowa – 0,0 m/s
- temperatura na wylocie – 293 K
- czas pracy – 520 h/rok

12. Na terenie zakładu do celów grzewczych ogrzewania hali oraz części biurowej będą wykorzystywane:

- aparaty grzewcze gazowe o mocy do 60 kW – 15 sztuk – w części magazynowej
- aparaty grzewcze gazowe o mocy do 110 kW – 5 sztuk – w części magazynowej
- centrale wentylacyjne z modułem grzewczym o mocy do 30 kW – 12 sztuk – w części magazynowej
- kotły gazowe o mocy do 60 kW – 3 sztuki – w części biurowej
- centrale wentylacyjne z modułem grzewczym o mocy do 30 kW – 2 sztuki – w części biurowej

Urządzenia grzewcze będą zasilane gazem ziemnym wysokometanowym o następujących parametrach:

Wartość opałowa – 36 120 kJ/m<sup>3</sup>  
 Sprawność cieplna nagrzewnicy – 95 %  
 Zawartość siarki – 40 mg/m<sup>3</sup>

13. Powstające zanieczyszczenia z urządzeń grzewczych będą odprowadzane emitarami o parametrach:

- emitory E1 – 15 emitatorów
  - wysokość – min. 13,5 m
  - średnica wylotu – 0,15 m
  - temperatura na wylocie – 333 K
  - prędkość wylotowa – 0,0 m/s - emitor zadaszony
- emitory E1.1 – 5 emitatorów
  - wysokość – min. 13,5 m
  - średnica wylotu – 0,15 m
  - temperatura na wylocie – 333 K
  - prędkość wylotowa – 0,0 m/s - emitor zadaszony
- emitory E1.2 – 3 emitatory
  - wysokość – min. 10,3 m
  - średnica wylotu – 0,15 m
  - temperatura na wylocie – 333 K
  - prędkość wylotowa – 0,0 m/s - emitor zadaszony
- emitory E4 – 6 emitatorów

- wysokość – min. 13,5 m
  - średnica wylotu – 0,15 m
  - temperatura na wylocie – 333 K
  - prędkość wylotowa – 0,0 m/s - emitor zadaszony
- emitory E8 – 6 emitorów
- wysokość – min. 13,5 m
  - średnica wylotu – 0,15 m
  - temperatura na wylocie – 333 K
  - prędkość wylotowa – 0,0 m/s - emitor zadaszony
- emitory E8 – 2 emitory
- wysokość – min. 10,3 m
  - średnica wylotu – 0,15 m
  - temperatura na wylocie – 333 K
  - prędkość wylotowa – 0,0 m/s - emitor zadaszony

14. Ruch pojazdów osobowych pracowników, gości, samochody służbowe po terenie zakładu – około 360 pojazdów na dobę.

15. Ruch pojazdów ciężarowych – 50 pojazdów na dobę - w 8 najbardziej niekorzystnych godzinach pory dziennej- ruch ok. 20 pojazdów oraz 2 pojazdów w 1 najbardziej niekorzystnej godzinie pory nocnej.

16. Urządzenia stanowiące zewnętrzne punktowe źródła hałasu:

Nr/nazwa emitora	Rodzaj emitora	Zestawienie emitorów			
		Etap I	Etap II	Suma	Wysokość
2	wentylatory dachowe wyciągowe, o poziomie mocy akustycznej do 75 dB	5	-	5	13,5 m
3	urządzenia chłodnicze do 85 kW, o poziomie mocy akustycznej do 90 dB	-	3	3	2,0 m
4	centrale wentylacyjne, o poziomie mocy akustycznej do 79 dB	6	-	6	13,5 m
5	urządzenia Multisplit VRF, o poziomie mocy akustycznej do 85 dB	-	1	1	13,5 m
6	wentylatory dachowe wyciągowe, o poziomie mocy akustycznej do 85 dB	13	5	18	13,5 m 10,3 m
7	jednostka zewnętrzna split, o poziomie mocy akustycznej do 80 dB	17	1	18	13,5 m 10,3 m 4,0 m
8	centrale wentylacyjne o poziomie mocy akustycznej do 75 dB	3	5	8	13,5 m 10,3 m
9	kompresor, o poziomie mocy akustycznej do 85 dB	2	-	2	2,0 m
10	urządzenia Multisplit VRF, o poziomie mocy akustycznej do 90 dB	-	4	4	2,0 m

12	agregaty wody lodowej, o poziomie mocy akustycznej do 85 dB	2	2	4	2,0 m
13.1 13.3; 13	wentylator dachowe do proskowni, o poziomie mocy akustycznej do 85 dB	6	-	6	13,5 m
14.1 14.3 14	wyciągi do celów technologicznych wyciągowe, o poziomie mocy akustycznej do 85 dB	4	9	13	13,5 m
15	wentylator ściennie wyciągowe, o poziomie mocy akustycznej do 80 dB	4	-	4	3,0 m
17	urządzenie do wytwarzania chłodu lub ciepła, o poziomie mocy akustycznej do 65 dB	1	-	1	4,0 m
18	urządzenie wentylacyjne, o poziomie mocy akustycznej do 60 dB	2	-	2	4,0 m

17. Hala wykonana w technologii płyty warstwowej wypełnionej materiałem izolacyjnym. Izolacyjność ścian i dachu -  $R_a = 25$  dB (zgodnie z instrukcją ITB nr 338/2008).

18. Na etapie realizacji przedsięwzięcia zaplecze techniczne, miejsca postoju i serwisowania sprzętu budowlanego (maszyn i środków transportu) oraz miejsca składowania materiałów budowlanych i odpadów należy zorganizować na terenie dodatkowo uszczelnionym, tak aby zabezpieczyć grunt przed ewentualnym przedostawaniem substancji niebezpiecznych (ropopochodnych);
19. We wszystkich ww. miejscach należy zapewnić dostępność sorbentów, właściwych w zakresie ilości i rodzaju do potencjalnego zagrożenia, mogącego wystąpić w następstwie sytuacji awaryjnych;
20. W przypadku ewentualnego pojawienia się wycieków, przedostania się zanieczyszczeń do gruntu lub wód należy bezzwłocznie podjąć działania zmierzające do usunięcia skutków i przyczyn awarii;
21. Powstające w trakcie prowadzenia prac budowlanych planowanego przedsięwzięcia odpady, należy gromadzić selektywnie w wyznaczonych miejscach, w odpowiednio oznakowanych, szczelnych pojemnikach lub kontenerach na utwardzonym podłożu, a następnie przekazywać zewnętrznym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
22. Wszelkie prace budowlane oraz związany z nimi ruch pojazdów ograniczyć do pory dnia tj. godz. 6:00 – 22:00.
23. Niezanieczyszczone gleby i inne materiały występujące w stanie naturalnym, powstające w trakcie realizacji przedsięwzięcia wykorzystać w pierwszej kolejności ponownie na terenie inwestycji.
24. W celu ograniczenia wtórnego pylenia Inwestor będzie stosował rozwiązania chroniące środowisko takie jak np.:
  - przykrywanie plandekami skrzyń ładunkowych samochodów transportujących materiały sypkie (również ziemię z wykopów),
  - transport materiałów budowlanych po drogach utwardzonych,
  - magazynowanie materiałów mogących być źródłem wzrostu zapylenia w miejscach osłoniętych przed wiatrem,
  - utrzymywanie czystości pojazdów wyjeżdżających z placu budowy (mycie kół).
25. W czasie prowadzenia robót budowlanych i eksploatacji przedsięwzięcia należy prowadzić stały, monitoring stanu technicznego sprzętu budowlanego i transportowego oraz przypadków wystąpienia zanieczyszczenia gruntu i neutralizację miejsc mogących powodować ewentualne zagrożenie dla środowiska gruntowo-wodnego.
26. W projekcie budowlanym Inwestor przyjmie takie rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne, które zagwarantują dotrzymanie standardów jakości

środowiska poza terenem inwestycji i jednocześnie tożsame będą z rozwiązaniami i parametrami technicznymi, technologicznymi oraz organizacyjnymi przedsięwzięcia zawartymi w charakterystyce stanowiącej załącznik do niniejszej decyzji oraz uwzględnić będą warunki określone w przedmiotowej decyzji.

27. Zaopatrzenie w wodę zapewnić z sieci wodociągowej.
28. Ścieki bytowe odprowadzone będą docelowo do gminnej kanalizacji sanitarnej. Do czasu jej realizacji dopuszcza się rozwiązanie tymczasowe, tj. odprowadzanie ścieków bytowych do szczelnego, atestowanego zbiornika bezodpływowego.
29. Ścieki przemysłowe po podczyszczeniu w zakładowej podczyszczalni będą zawracane ponownie do procesów technologicznych. Ścieki przemysłowe nie będą odprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych.
30. Powstające w trakcie prowadzenia prac budowlanych oraz eksploatacji planowego przedsięwzięcia odpady, należy gromadzić selektywnie w wyznaczonych miejscach, w odpowiednio oznakowanych, szczelnych pojemnikach lub kontenerach na utwardzonym podłożu, a następnie przekazywać zewnętrznym podmiotom posiadającym stosowne uregulowania formalno-prawne.
31. Zaopatrzenie budynków w wodę odbywać się ma z nowoprojektowanej sieci wodociągowej, zgodnie z umową zawartą z gestorem sieci.
32. Na terenie planowanego przedsięwzięcia wyznaczyć miejsca magazynowania odpadów w sposób pozwalający na:
  - zabezpieczenia środowiska,
  - zgromadzenie wszystkich wytwarzanych odpadów podlegających obowiązkowi segregacji.

**III. ustalić charakterystykę planowanego przedsięwzięcia zawartą w załączniku nr 1 do niniejszej decyzji, jako jej integralną część.**

## **UZASADNIENIE**

W dniu 06.09.2022r. (data wpływu 12.09.2022r.) Inwestor: Panattoni Europe Sp. z o.o., pl. Europejski 1, 00-844 Warszawa reprezentowany przez Pełnomocnika Pana Krzysztofa Rostkowskiego, Grupa RB Sp. z o.o. Sp.K., ul. Szkocka 5/1, 54-402 Wrocław wystąpił o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn. „Hala produkcyjno-magazynowa z zapleczem socjalno-biurowym i towarzyszącą infrastrukturą” na dz. nr ewid. 103/5, 175/1, obręb: 0003 Fałkowo i nr ewid. 235/5, 236/35, obręb: 0006 Łubowo, gmina Łubowo.

Na podstawie art. 75 ust. 1 pkt 4 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2022 r., poz. 1029 ze zm.), (dalej ooś) stwierdzono, że organem właściwym do wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach jest Wójt Gminy Łubowo.

Zgodnie z miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego, przyjętym Uchwałą Nr XXIII/191/2021 Rady Gminy Łubowo z dnia 22 stycznia 2021r. w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Fałkowo-Łubowo w rejonie węzła Łubowo dla terenów położonych na południe od drogi ekspresowej S5, teren planowanego przedsięwzięcia znajduje się na obszarze oznaczonym na rysunku planu symbolem P – tereny obiektów produkcyjnych, składów i magazynów. Analizując zapisy prawa miejscowego oraz mając na uwadze charakterystykę przedsięwzięcia zawartą w Karcie Informacyjnej Przedsięwzięcia dołączonej do wniosku o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, a także mając na uwadze art. 80 ust. 2 ustawy dnia 3 października 2008r. o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. Dz. U. z 2022r., poz. 1029 ze

zm.), należy stwierdzić, że planowane przedsięwzięcie stanowiące przedmiot niniejszej decyzji, co do funkcji jest zgodne z ustaleniami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego.

Zgodnie z treścią wniosku oraz przedstawionej karty informacyjnej przedsięwzięcia (*dalej: KIP*) inwestycja stanowi przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 3 ust. 1 pkt 13, pkt 14, pkt 37 lit. d, pkt 54 lit. b, pkt 58 lit. b i pkt 62 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2019 r. poz. 1839 ze zm.).

Ponadto na podstawie Karty Informacyjnej Przedsięwzięcia ustalono, że przedmiotem wniosku o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach jest budowa budynku - hali magazynowo-produkcyjnej wraz z budynkiem biurowo-socjalnym, na terenie działek nr 103/5, 175/1, obręb 0003 Fałkowo i nr 235/5, 236/35, obręb 0006 Łubowo, gmina Łubowo. Przedsięwzięcie zaplanowano na terenie o powierzchni ok. 6,23 ha. Powierzchnia zabudowy stanowić będzie ok. 2,7 ha, a powierzchnia biologicznie czynna - ok. 3,5 ha. Z KIP wynika, iż w I etapie w zakładzie prowadzone będą procesy mechanicznej obróbki metali, tj. toczenie (obróbka powierzchni wewnętrznych i zewnętrznych), frezowanie (kształtowanie płaszczyzn i rowków), wiercenie, gratowanie (usuwanie ostrych narzędzi), opcjonalnie hartowanie indukcyjne, cięcie piłą, grawerowanie, obróbka cieplna indukcyjna, śrutowanie, ostrzenie maszynowe. Ponadto prowadzone będzie spawanie i wyważanie oraz proces mycia i lakierowania detali oraz montaż końcowy. W II etapie w budynku planowana jest budowa instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych. W procesie wykorzystywane będą wanny pomocnicze i procesowe. Część hali, w której prowadzony będzie ww. proces wyposażona zostanie w maszyny do trawienia płyt stalowych, maszyny do regeneracji chlorku żelazowego, galwanizernię do nakładania powłok chromu twardego, instalację do podczyszczania zużytych kąpieli z wewnętrznym zamkniętym obiegiem wody i system wentylacyjny do oczyszczania oparów. Proces lakierowania prowadzony będzie z zastosowaniem ciągu technologicznego w skład którego wejdą: myjka, kabina lakierowania oraz suszenia. Z analizy akustycznej wynika, iż przewiduje się działalność zakładu 24 h na dobę, 7 dni w tygodniu. Planowany poziom zatrudnienia to około 376 osób. W pierwszym etapie zatrudnione będą około 282 osoby, natomiast w II etapie – około 94 osoby. Wielkość produkcji wynosić będzie: około 4000 sztuk rocznie systemów AGS, około 1000 sztuk rocznie noży, około 5000 sztuk rocznie shaftów oraz około 400 wykrojników/dzień w ramach obróbki z wykorzystaniem procesów chemicznych.

Wójt Gminy Łubowo poprzez obwieszczenie z dnia 19.09.2022r. zawiadomił strony postępowania o wszczęciu postępowania w sprawie omawianego przedsięwzięcia, informując jednocześnie m.in. o możliwości zapoznania się osobiście lub przez pełnomocnika z aktami sprawy. Obwieszczenie zostało zamieszczone w Biuletynie Informacji Publicznej, w siedzibie Organu, a także przekazane do Sołtysa Wsi Fałkowo w celu wywieszenia na tablicy ogłoszeń Wsi Fałkowo.

W toku prowadzonego postępowania w sprawie oceny oddziaływania na środowisko, na podstawie art. 64 ust. 1 pkt 1, 2 i 4 ustawy ooś przekazując w załączeniu m.in. kopię wniosku o wydanie decyzji oraz podstawowe informacje o planowanym przedsięwzięciu zawarte w karcie informacyjnej przedsięwzięcia, opracowanej zgodnie z art. 62a ww. ustawy, a także wypis i wyrys z miejscowego planu przyjętego Uchwałą Nr XXIII/191/2021 Rady Gminy Łubowo z dnia 22 stycznia 2021r. w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Fałkowo-Łubowo w rejonie węzła Łubowo dla terenów położonych na południe od drogi ekspresowej S5, tut. Organ wystąpił pismem z dnia 19.09.2022r. do Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Gnieźnie, Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Poznaniu oraz Dyrektora Zarządu Zlewni Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie – Zarząd Zlewni w Poznaniu o wydanie opinii co do

potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko, a w przypadku stwierdzenia takiej potrzeby, co do zakresu raportu o oddziaływaniu na środowisko wnioskowanego przedsięwzięcia.

Tutejszy Organ, na podstawie art. 64 ust. 2a ustawy ooś poinformował jednocześnie ww. organy, iż Wnioskodawca, tj. Panattoni Europe Sp. z o.o. nie jest podmiotem zależnym od jednostki samorządu terytorialnego, dla którego organem wykonawczym jest Wójt Gminy Łubowo, tut. Organ nie posiada udziału w ww. spółce i nie przysługują mu uprawnienia wynikające z kryteriów, o których mowa w art. 24m ust. 2 ustawy z 8 marca 1990 r. o samorządzie gminnym (t.j. Dz.U. z 2022 r., poz. 559 ze zm.).

Zgodnie z art. 74 ust. 3a ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie tut. Organ ustalił krąg stron biorący udział w niniejszym postępowaniu. Po analizie materiałów przedłożonych wraz z przedmiotowym wnioskiem o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, tut. Organ stwierdził, iż zastosowanie ma jedynie pkt 1 ww. przepisu, co zostało uzasadnione w dalszej części niniejszej decyzji, w związku z czym strony postępowania ustalono w obszarze znajdującym się w odległości 100 m od granic terenu inwestycji.

Biorąc pod uwagę fakt, iż liczba ustalonych stron w postępowaniu nie przekracza 10, tut. Organ informował strony o wszystkich czynnościach w toku dalszego postępowania.

Dyrektor Zarządu Zlewni w Poznaniu opinią z dnia 27.09.2022r., znak: PO.ZZŚ.4.435.495.2022.MS.1 (data wpływu: 28.09.2022 r.) nie stwierdził potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko planowanego przedsięwzięcia i wskazał na konieczność określenia w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach następujących warunków i wymagań:

1. na etapie realizacji przedsięwzięcia zaplecze techniczne, miejsca postojów i serwisowania sprzętu transportowego oraz magazynowania materiałów budowlanych oraz ich odpadów należy zorganizować na terenie utwardzonym i dodatkowo uszczelnionym, tak aby zabezpieczyć miejsca przed ewentualnym przedostaniem się substancji niebezpiecznych (ropopochodnych) do gruntu lub wód;
2. we wszystkich ww. miejscach oraz w miejscach bezpośrednich prac budowlanych należy zapewnić dostępność sorbentów, właściwych w zakresie ilości i rodzaju do potencjalnego zagrożenia, mogącego wystąpić w następstwie sytuacji awaryjnych;
3. w przypadku przedostania się zanieczyszczeń do gruntu lub wód należy podjąć natychmiastowe działania zmierzające do usunięcia skutków i przyczyn awarii,
4. odpady powstające w trakcie prowadzenia prac budowlanych oraz eksploatacji planowanego przedsięwzięcia, należy gromadzić selektywnie w wyznaczonych miejscach, w odpowiednio oznakowanych, szczelnych pojemnikach lub kontenerach na utwardzonym podłożu, a następnie przekazywać zewnętrznym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.

Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Poznaniu postanowieniem z dnia 03.10.2022r., znak: WOO-IV.4220.1223.2022.MDK.1 (data wpływu 04.10.2022r.) wyraził opinię, że dla planowanego przedsięwzięcia istnieje konieczność przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko oraz określił zakres raportu o oddziaływaniu na środowisko.

Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny w Gnieźnie opinią z dnia 06.10.2022r., znak: ON-NS.9022.5.66.2022 (data wpływu 07.10.2022r.) nie stwierdził potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania planowanego przedsięwzięcia na środowisko i odstąpił od określenia zakresu raportu o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko.

W dniu 14.10.2022r., pismem znak: 6220.DS.08.2021 Wójt Gminy Łubowo wezwał Pełnomocnika Wnioskodawcy do przedstawienia materiałów uzupełniających do złożonej Karty Informacyjnej Przedsięwzięcia, tj. m.in. ponownej analizy w zakresie akustyki i ochrony



powietrza przy przyjętych rozwiązaniach technicznych, technologicznych i organizacyjnych. Ponadto Wójt Gminy Łubowo wezwał do wyjaśnienia, czy na terenie zakładu łączna pojemność wanień procesowych po realizacji przedmiotowego przedsięwzięcia nie przekroczy progu 30 m<sup>3</sup> oraz uzasadnienia stanowiska dotyczącego czy przedmiotowy zakład nie kwalifikuje się do przedsięwzięć mogących spowodować ryzyko wystąpienie poważnej awarii zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienie poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016r., poz. 138).

W odpowiedzi na wezwanie Wójta Gminy Łubowo w dniu 14.11.2022r. pełnomocnik Wnioskodawcy złożył ujednoczenie Karty Informacyjnej Przedsięwzięcia. W piśmie przewodnim Pełnomocnik wskazał m.in., że wprowadzone zmiany dotyczą planu zagospodarowania terenu oraz oddziaływania akustycznego w zakresie weryfikacji parametrów źródeł hałasu (obniżenie poziomu mocy akustycznej jednostek split do 80 dB).

Z uwagi na nowe dowody w sprawie Wójt Gminy Łubowo wystąpił pismem z dnia 15.11.2022r., znak: 6220.DS.08.2022 do Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Gnieźnie, Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Poznaniu oraz Dyrektora Zarządu Zlewni Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie – Zarząd Zlewni w Poznaniu o wydanie opinii co do potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko, a w przypadku stwierdzenia takiej potrzeby, co do zakresu raportu o oddziaływaniu na środowisko wnioskowanego przedsięwzięcia.

Dyrektor Zarządu Zlewni w Poznaniu opinią z dnia 25.11.2022r., znak: PO.ZZŚ.4.435.615.2022.MS.1 (data wpływu 28.11.2022 r.) nie stwierdził potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko planowanego przedsięwzięcia i wskazał na konieczność określenia w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach następujących warunków i wymagań:

1. na etapie realizacji przedsięwzięcia zaplecze techniczne, miejsca postoju i serwisowania sprzętu budowlanego (maszyn i środków transportu) oraz miejsca składowania materiałów budowlanych i odpadów należy zorganizować na terenie dodatkowo uszczelnionym, tak aby zabezpieczyć grunt przed ewentualnym przedostawaniem substancji niebezpiecznych (ropopochodnych);
2. we wszystkich ww. miejscach należy zapewnić dostępność sorbentów, właściwych w zakresie ilości i rodzaju do potencjalnego zagrożenia, mogącego wystąpić w następstwie sytuacji awaryjnych;
3. w przypadku ewentualnego pojawienia się wycieków, przedostania się zanieczyszczeń do gruntu lub wód należy niezwłocznie podjąć działania zmierzające do usunięcia skutków i przyczyn awarii;
4. powstające w trakcie prowadzenia prac budowlanych planowanego przedsięwzięcia odpady, należy gromadzić selektywnie w wyznaczonych miejscach, w odpowiednio oznakowanych, szczelnych pojemnikach lub kontenerach na utwardzonym podłożu, a następnie przekazywać zewnętrznym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.

W uzasadnieniu swojego stanowiska Dyrektor Zarządu Zlewni w Poznaniu wskazał, że zgodnie z informacjami przedstawionymi w k.i.p. planowane przedsięwzięcie będzie polegało na budowie hali produkcyjno-magazynowej z zapleczem socjalno-biurowym i towarzyszącą infrastrukturą. W I etapie w zakładzie prowadzone będą procesy obróbki mechanicznej metali. Ponadto będzie prowadzone spawanie i wyważanie oraz proces mycia i lakierowania detali oraz montaż końcowy. W ramach planowanego przedsięwzięcia przewiduje się również montaż instalacji fotowoltaicznej na dachu obiektu. W II etapie w budynku planuje się budowę instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych. Przedmiotowa inwestycja będzie zaopatrywana w wodę z

gminnej sieci wodociągowej, zgodnie z umową zawartą z gestorem sieci. Ścieki bytowe odprowadzane będą do zbiorników bezodpływowych i wywożone będą do oczyszczalni, docelowo odprowadzane będą do sieci kanalizacji gminnej na mocy stosowanej umowy. Ścieki przemysłowe podczyszczane będą w projektowanej podczyszczalni ścieków. Po podczyszczeniu woda zostanie wykorzystana ponownie do procesów technologicznych. Wody opadowe odprowadzane będą do zbiornika retencyjnego szczelnego lub retencyjno - rozsączającego, z możliwością odprowadzania w tych obydwu przypadkach do kanalizacji deszczowej lub rowu melioracyjnego. Planowana inwestycja znajduje się poza obszarami chronionymi ustalonymi na podstawie Ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r o ochronie przyrody (t.j. Dz. U. z 2022 r., poz. 916 ze zm.). W związku z art. 63 ust. 1 pkt 2 lit. k ustawy o os ustalono, że inwestycja zlokalizowana będzie w granicach jednolitych części wód:

- podziemnych (JCWPd) o kodzie PLGW600042, która charakteryzuje się dobrym stanem ilościowym oraz dobrym stanem chemicznym; jest ona monitorowana, a w odniesieniu do ryzyka nieosiągnięcia celów środowiskowych została uznana za niezagrażoną; przeznaczona do poboru wody na potrzeby zaopatrzenia ludności w wodę przeznaczoną do spożycia;
- powierzchniowych (JCWP) o kodzie: PLRW6000251866539 - Mała Wełna do wypływu z Jez. Gorzuchowskiego, która jest naturalną częścią wód, monitorowaną, o aktualnym złym stanie, a zgodnie z oceną ryzyka nieosiągnięcia celu środowiskowego została określona jako zagrożona; celem środowiskowym jest dobry stan ekologiczny i dobry stan chemiczny.

Mając na względzie charakter i skalę oddziaływania, zastosowane rozwiązania i technologie oraz przy założeniu realizacji określonych w sentencji stanowiska Dyrektora Zarządu Zlewni w Poznaniu warunków podczas realizacji przedmiotowego przedsięwzięcia, nie przewiduje się negatywnego oddziaływania przedmiotowego przedsięwzięcia na stan jednolitych części wód oraz na realizację celów środowiskowych, o których mowa w art. 56, art. 57, art. 59 i art. 61 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. - Prawo wodne, a określonych dla tych części wód w „Planie gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Odry”, przyjętym rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 18 października 2016 r. (Dz. U. z 2016 poz. 1967).

Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny w Gnieźnie opinią z dnia 30.11.2022r., znak:ON-NS.9022.5.83.2022 (data wpływu 01.12.2022r.) nie stwierdził potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania planowanego przedsięwzięcia na środowisko i odstąpił od określenia zakresu raportu o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko.

W uzasadnieniu swojej opinii tamtejszy organ wskazał m.in., że w ramach planowanego przedsięwzięcia planuje się budowę budynku magazynowo produkcyjnego wraz z budynkiem biurowo-socjalnym. W zakładzie prowadzone będą procesy obróbki mechanicznej metali, będzie prowadzone spawanie i wyważanie oraz proces mycia i lakierowania detali wraz z końcowym montażem. W II etapie budynku planuje się budowę instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych. Całkowita powierzchnia terenu inwestycji wynosi 6,23 ha, z czego powierzchnia zabudowy to ok 1,3 ha, powierzchnie utwardzone to ok 1,4 ha i powierzchnia biologicznie czynna to ok 3,5 ha. Przedmiotowy obszar, na którym planuje się inwestycję jest zlokalizowany poza terenami chronionymi, jak również z dala od ścisłej zabudowy mieszkaniowej. Najbliższa zabudowa znajduje się w odległości 100 m od granicy terenu inwestycji i są to tereny zagrodowe. Teren planowanego przedsięwzięcia wpisuje się w przemysłowe przeznaczenie miejsca. Źródłem ciepła dla projektowanego obiektu będą aparaty grzewcze gazowe o mocy do 60 kW, aparaty grzewcze gazowe o mocy do 11 Ok W, centrale wentylacyjne z modułem grzewczym o mocy do 30 kW, kotły gazowe o mocy do 60 kW oraz centrale wentylacyjne z modułem grzewczym o mocy do 30 kW. W ramach planowanego przedsięwzięcia przewiduje się montaż instalacji fotowoltaicznej na dachu obiektu. Przedsiębiorstwo pobierać będzie wodę z gminnej sieci wodociągowej, natomiast ścieki przemysłowe będą podczyszczane w projektowanej podczyszczalni ścieków, dzięki

czemu woda zostanie będzie ponownie wykorzystana do procesów technologicznych. Wody opadowe i roztopowe odprowadzane będą do zbiornika retencyjnego szczelnego lub retencyjno-rozsączającego z możliwością odprowadzania w obu przypadkach do kanalizacji deszczowej lub rowu melioracyjnego.

Z karty informacyjnej przedsięwzięcia wynika, iż planowana inwestycja będzie wiązała się z emisją zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza, emisją hałasu oraz z powstaniem odpadów komunalnych i przemysłowych jednakże przeprowadzona analiza oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko nie wskazała istotnego wpływu tych działań na poszczególne jego elementy.

Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Poznaniu postanowieniem z dnia 01.12.2022r., znak: WOO-IV.4220.1544.DG.1 (data wpływu 02.12.2022r.) wyraził opinię, że dla planowanego przedsięwzięcia istnieje konieczność przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko oraz określił zakres raportu o oddziaływaniu na środowisko.

W uzasadnieniu swojego stanowiska Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Poznaniu wskazał m.in., że należy zauważyć, iż na wniosek Wójta Gminy Łubowo z 19.09.2022 r., znak: 6220.DS.08.2022, Regionalny Dyrektor postanowieniem z 03.10.2022 r., znak: WOO-IV.4220.1223.2022.MDK.1 wyraził stanowisko, że dla przedmiotowego przedsięwzięcia istnieje potrzeba przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko i określił zakres raportu o oddziaływaniu na środowisko dla przedmiotowego przedsięwzięcia. Obecnie przedłożona k.i.p. zawiera niewielkie zmiany dotyczące przedsięwzięcia oraz odniesienie się do zagadnień poruszanych w uzasadnieniu wskazanego postanowienia z 03.10.2022 r.

Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Poznaniu w uzasadnieniu swojego stanowiska wskazał m.in., że ustalając, czy dla planowanego przedsięwzięcia potrzebne jest przeprowadzenie oceny oddziaływania na środowisko, uwzględnił kryteria, o których mowa w art. 63 ust. 1 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 2022, poz. 1029 z późn. zm.), dalej ustawy ooś, zbadał rodzaj, skalę i cechy przedsięwzięcia, wielkość zajmowanego terenu, zakres robót związanych z jego realizacją, prawdopodobieństwo, czas trwania, zasięg oddziaływania, możliwości ograniczenia oddziaływania oraz odwracalność oddziaływania, powiązania z innymi przedsięwzięciami, a także wykorzystanie zasobów naturalnych, różnorodność biologiczną, emisję i uciążliwości związane z eksploatacją przedsięwzięcia, gęstość zaludnienia wokół przedsięwzięcia oraz usytuowanie przedsięwzięcia względem obszarów wymagających specjalnej ochrony ze względu na występowanie gatunków roślin, grzybów i zwierząt, ich siedlisk lub siedlisk przyrodniczych objętych ochroną, w tym obszarów Natura 2000.

Odnosząc się do art. 63 ust. 1 pkt 1 lit. a ustawy ooś, na podstawie k.i.p. ustalono, że przedmiotem niniejszego postępowania jest budowa budynku - hali magazynowo-produkcyjnej wraz z budynkiem biurowo-socjalnym, na terenie działek nr 103/5, 175/1, obręb 0003 Fałkowo i nr 235/5, 236/35, obręb 0006 Łubowo, gmina Łubowo. Przedsięwzięcie zaplanowano na terenie o powierzchni ok. 6,23 ha. Powierzchnia zabudowy stanowić będzie ok. 2,7 ha, a powierzchnia biologicznie czynna - ok. 3,5 ha. Na podstawie k.i.p. nie można określić wielkości parkingów. Z k.i.p. wynika, iż w I etapie w zakładzie prowadzone będą procesy mechanicznej obróbki metali, tj. toczenie (obróbka powierzchni wewnętrznych i zewnętrznych), frezowanie (kształtowanie płaszczyzn i rowków), wiercenie, gratowanie (usuwanie ostrych narzędzi), opcjonalnie hartowanie indukcyjne, cięcie piłą, grawerowanie, obróbka cieplna indukcyjna, śrutowanie, ostrzenie maszynowe. Ponadto prowadzone będzie spawanie i wyważanie oraz proces mycia i lakierowania detali oraz montaż końcowy. W II etapie w budynku planowana jest budowa instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych. W procesie wykorzystywane będą wanny pomocnicze i procesowe. Część hali, w której prowadzony będzie ww. proces wyposażona zostanie w maszyny do trawienia płyt stalowych, maszyny do regeneracji chlorku żelazowego, galwanizernię do nakładania powłok chromu twardego, instalację do

podczyszczania zużytych kąpeli z wewnętrznym zamkniętym obiegiem wody i system wentylacyjny do oczyszczania oparów. Proces lakierowania prowadzony będzie z zastosowaniem ciągu technologicznego w skład którego wejdą: myjka, kabina lakierowania oraz suszenia. Z analizy akustycznej wynika, iż przewiduje się działalność zakładu 24 h na dobę, 7 dni w tygodniu. Planowany poziom zatrudnienia to 376 osób. W pierwszym etapie zatrudnione będą 282 osoby, natomiast w etapie II 94 osoby. Wielkość produkcji wynosić będzie: około 4000 sztuk rocznie systemów AGS, około 1000 sztuk rocznie noży, około 5000 sztuk rocznie shaftów oraz około 400 wykrojników/dzień w ramach obróbki z wykorzystaniem procesów chemicznych.

Odnosząc się do art. 63 ust. 1 pkt 3 lit. a i c ustawy o oś z k.i.p. oraz z analizy ortofotomapy wynika, iż w otoczeniu zakładu występują pola uprawne, droga, w tym droga S11 oraz zabudowa mieszkaniowa. Z analizy ortofotomapy wynika, iż najbliższy teren podlegający ochronie akustycznej znajduje się odległości ok. 81 m w kierunku wschodnim. Z k.i.p. wynika, iż jest to teren zabudowy zagrodowej. W związku z planowaną inwestycją w k.i.p. zidentyfikowano takie źródła hałasu jak: wentylatory dachowe wyciągowe, urządzenia chłodnicze, centrale wentylacyjne, urządzenia Multisplit VRF, jednostki zewnętrzne split, kompresory, agregaty wody lodowej, wyciągi do celów technologicznych, wentylatory ściennie wyciągowe, urządzenia do wytwarzania chłodu lub ciepła, urządzenia wentylacyjne. Ponadto przewiduje się opcjonalnie montaż agregatu prądowórczego oraz dwóch pomp diesel, które będą pracować wyłącznie w sytuacjach awaryjnych. Źródłem hałasu będzie również ruch pojazdów osobowych (360 szt./dobę) oraz ciężarowych (50 szt./dobę). W ramach przedsięwzięcia przewidywana jest również instalacja fotowoltaiczna, planowana na dachu obiektu. W k.i.p. przedstawiono wyniki równoważnego poziomu dźwięku w zadanych punktach obserwacji. Na załączniku graficznym przedstawiono także rozkład izofon. Oddziaływanie akustyczne odniesiono do pory dnia i nocy. Jak wyżej wskazano najbliższym terenem podlegającym ochronie akustycznej względem przedsięwzięcia jest zlokalizowany od strony wschodniej teren zabudowy zagrodowej. Dopuszczalne poziomy hałasu dla terenu zabudowy zagrodowej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. Nr 112), wynoszą 55 dB dla pory dnia i 45 dB dla pory nocy. Z przedstawionych w k.i.p. wyników obliczeń akustycznych wynika, iż w punkcie zlokalizowanym w odniesieniu do zabudowy zagrodowej prognozowany poziom hałasu wyniósł 42,9 dB dla pory nocy. Należy zauważyć, iż wnioskodawca wprowadził niewielką zmianę, to jest zmniejszył poziom mocy akustycznej 18 jednostek zewnętrznych split z 85 dB na 80 dB. Powyższe spowodowało obniżenie poziomu hałasu na granicy najbliższego terenu chronionego akustycznie o 1,3 dB. Przedstawione obecnie wyniki nadal są bliskie wartości dopuszczalnej dla pory nocy wynoszącej dla terenów zabudowy mieszkaniowej zagrodowej 45 dB. Należy podkreślić, że analiza akustyczna została wykonana dla ściśle określonych założeń technicznych i technologicznych, tj. liczby, lokalizacji i parametrów technologicznych i akustycznych źródeł emisji hałasu, co w świetle wcześniej wykonanej analizy akustycznej jest niezwykle istotne. Zatem celem dotrzymania dopuszczalnych poziomów hałasu konieczne będzie określenie szczegółowych - konkretnych rozwiązań technicznych i organizacyjnych na terenie planowanego przedsięwzięcia. Powyższe ma istotne znaczenie z uwagi na lokalizację planowanego przedsięwzięcia w sąsiedztwie terenów zabudowy zagrodowej. Istnieje zatem konieczność szczegółowej oceny zagadnień związanych z emisją hałasu do środowiska.

Analiza raportu o oddziaływaniu na środowisko, przedstawiającego w sposób szczegółowy charakterystykę przedsięwzięcia i warunki użytkowania terenu w fazie eksploatacji, przewidywane rodzaje i wielkości emisji wynikających z funkcjonowania przedsięwzięcia, umożliwi określenie wpływu przedsięwzięcia na środowisko. Przeprowadzenie procedury oceny oddziaływania planowanego przedsięwzięcia w zakresie wpływu inwestycji na akustyczny stan środowiska zgodnie z zakresem nałożonym w niniejszej opinii pozwoli również na zajęcie stanowiska, czy planowana inwestycja spełniać będzie wymagania prawne w zakresie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na granicy terenów

wymagających ochrony przed hałasem zgodnie z rozporządzeniem w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Szczególną uwagę należy zwrócić na zinventaryzowanie wszystkich źródeł hałasu oraz prawidłowe określenie parametrów ich pracy (poziomu mocy akustycznej w fazie obciążenia pracą, rzeczywisty czas pracy oraz czas pracy uwzględniany przy wyznaczaniu wskaźników hałasu). Ponadto analizy winny obejmować skumulowane oddziaływanie innych przedsięwzięć zlokalizowanych w najbliższej okolicy. W przypadku przekroczenia standardów jakości środowiska, ocenie poddane zostaną działania, które wnioskodawca podejmie w celu ograniczenia ponadnormatywnej emisji hałasu oraz określona zostanie ich skuteczność, a także ewentualna konieczność wykonania kontrolnych pomiarów hałasu.

Analizując kryteria wskazane w art. 63 ust. 1 pkt 1 lit. d oraz pkt 3 lit. c ustawy o oś z k.i.p. wynika, iż w związku z planowanym przedsięwzięciem, na etapie jego eksploatacji, źródłem emisji zorganizowanej do powietrza będą: procesy technologiczne lakierowania, procesy suszenia powłok lakierniczych, proces obróbki metali (spawanie, szlifowanie, cięcie, toczenie, frezowanie), proces technologiczny obróbki powierzchniowej w wannach, proces regeneracji nieaktywnego żelaza oraz procesy energetycznego spalania gazu w urządzeniach grzewczych. Źródłem emisji niezorganizowanej będzie ruch pojazdów osobowych i ciężarowych. W zakładzie wykorzystywane będą preparaty zawierające lotne związki organiczne LZO. Z k.i.p. wynika, że całkowita objętość waniei wykorzystywanych w procesie powierzchniowej obróbki wynosiła będzie 24 m<sup>3</sup>. Jednocześnie w k.i.p. podano, iż obróbka metali prowadzona będzie z zastosowaniem waniei procesowych o całkowitej objętości nie większej niż 30 m<sup>3</sup>. Należy zauważyć, iż realizacja planowanego przedsięwzięcia będzie się wiązać z uruchomieniem nowych źródeł emisji do powietrza. Oddziaływanie planowanego przedsięwzięcia będzie miało charakter ciągły. Z uwagi na powyższe w opinii Regionalnego Dyrektora za konieczne uznano zinventaryzowanie w raporcie o oddziaływaniu na środowisko wszystkich planowanych na terenie zakładu źródeł emisji substancji do powietrza wraz z przedstawieniem obliczeń zawierających rozprzestrzenianie substancji w powietrzu z uwzględnieniem wszystkich źródeł emisji substancji do powietrza wraz z przedstawieniem uzyskanych wyników w formie pisemnej i graficznej w postaci izolinii jednakowych stężeń. Wskazano również na konieczność: wykonania analizy rozprzestrzeniania substancji w powietrzu z uwzględnieniem wszystkich źródeł emisji, a także stopnia redukcji zanieczyszczeń, w przypadku zastosowania rozwiązań ograniczających emisję substancji do powietrza, dołączenia pełnych wydruków komputerowych zawierających dane do obliczeń rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu (dane wejściowe wprowadzone do programu oraz otrzymane wyniki obliczeń), załączenia pisma Głównego Inspektora Ochrony Środowiska w sprawie aktualnego stanu zanieczyszczenia powietrza w rozpatrywanym rejonie, przedstawienia opisu przewidywanych działań mających na celu ograniczenie negatywnego oddziaływania planowanego przedsięwzięcia na stan powietrza (organizacyjnych, technicznych lub technologicznych służących ograniczeniu emisji substancji do powietrza na poszczególnych etapach procesu technologicznego). Ponadto, zwrócono uwagę na załączenie kart charakterystyk stosowanych w procesie wytrawiania preparatów oraz w procesie malowania, a także podanie rocznej ilości zużywanych w zakładzie preparatów wykorzystywanych w procesie powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych. Z uwagi na fakt, iż w zakładzie prowadzone będą procesy wymienione w rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1860), należy wyjaśnić, czy procesy te będą podlegały pod przepisy ww. rozporządzenia, a także podać roczną ilość zużywanych w zakładzie preparatów oraz zawartości w nich samego LZO (określić zużycie lotnych związków organicznych LZO w Mg/rok), wraz z wykazaniem że instalacja będzie spełniać obowiązujące dla niej standardy emisyjne, jeśli procesy te będą podlegały przepisom ww. rozporządzenia (proces powlekania i proces suszenia dla każdego z emitatorów). Ocena oddziaływania na środowisko wraz z

analizą zastosowanych rozwiązań projektowych, w tym mających na celu ograniczenie emisji substancji do powietrza oraz ich wpływu na środowisko pozwoli stwierdzić, jak planowane przedsięwzięcie wpłynie na jakość powietrza w rejonie zainwestowania. Przeprowadzenie procedury oceny oddziaływania planowanego przedsięwzięcia w zakresie wpływu inwestycji na stan jakości powietrza zgodnie z zakresem nałożonym w niniejszej opinii pozwoli na zajęcie stanowiska, czy planowane przedsięwzięcie spełniać będzie wymagania prawne w zakresie ochrony powietrza.

W opinii wskazano na konieczność przedstawienia wszystkich obiektów planowanych do budowy w ramach realizacji przedmiotowego przedsięwzięcia, wraz z podaniem ich parametrów technicznych i technologicznych. Dokładna analiza parametrów eksploatacyjnych i technologicznych przedsięwzięcia oraz warunków środowiskowych i terenowych pozwoli na określenie skutecznych metod zabezpieczenia środowiska przed negatywnym wpływem przedsięwzięcia.

Biorąc pod uwagę rodzaj, skalę planowanego przedsięwzięcia i lokalizację względem terenów objętych ochroną akustyczną, a także charakter procesów jakie mają być stosowane na terenie zakładu oraz rodzaje i ilości substancji chemicznych stosowanych w procesach technologicznych, w opinii Regionalnego Dyrektora, istnieje potrzeba przeprowadzenia oceny oddziaływania przedmiotowego przedsięwzięcia na środowisko. W opinii Regionalnego Dyrektora przeprowadzenie oceny oddziaływania na środowisko pozwoli na określenie warunków realizacji planowanego przedsięwzięcia, które zapewnią dotrzymanie standardów jakości środowiska oraz wskazanie rozwiązań możliwych do wdrożenia na etapie eksploatacji inwestycji, mających na celu obniżenie presji inwestycji na akustyczny stan jakości środowiska. Ponadto przeprowadzenie oceny oddziaływania na środowisko pozwoli na określenie, czy planowana inwestycja spełniać będzie wymagania prawne w zakresie ochrony powietrza oraz pozwoli na wskazanie warunków eksploatacji przedsięwzięcia.

Biorąc pod uwagę art. 63 ust. 1 pkt 2 lit. e ustawy o oś, na podstawie przedstawionych materiałów stwierdzono, że teren przeznaczony pod przedsięwzięcie zlokalizowany jest poza obszarami chronionymi na podstawie ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o ochronie przyrody (Dz. U. z 2022 r. poz. 916 z późn. zm.). Najbliżej położonym obszarem Natura 2000 jest obszar mający znaczenie dla Wspólnoty Grądy w Czerniejewie PLH300049, oddalony o 2,6 km od przedsięwzięcia. Przedmiotowe przedsięwzięcie będzie zlokalizowane na gruncie ornym, a jego realizacja nie będzie się wiązać z wycinką drzew i krzewów. Analizowana działka użytkowana jest jako grunt orny w sąsiedztwie terenów zadrzewionych. W k.i.p. pominięto opis szaty roślinnej terenu przedsięwzięcia. Nawet znaczne powierzchnie monokultur rolnych mogą stanowić siedliska rzadkich i objętych ochroną gatunkową ptaków, a także występowania zagrożonych wyginięciem w skali kraju lub regionu niektórych gatunków chwastów, w szczególności archeofitów. Raport oddziaływania na środowisko powinien zawierać obecny opis zagospodarowania przestrzennego, opis szaty roślinnej, a także informacje o stwierdzonych chronionych gatunkach roślin, zwierząt, w tym ptaków lęgowych i grzybów, w tym porostów. W przypadku ptaków lęgowych inwentaryzację należy przeprowadzić zarówno na terenie przedsięwzięcia, jak i w 100 m strefie buforowej. Należy wskazać stwierdzone gatunki ptaków, liczbę par oraz kategorie lęgowości. Raport także powinien zawierać opis wpływu przedsięwzięcia na poszczególne elementy środowiska przyrodniczego na etapie realizacji i eksploatacji przedsięwzięcia, a także przewidziane działania minimalizujące potencjalny negatywny wpływ przedsięwzięcia na środowisko przyrodnicze i krajobraz. Raport powinien także zawierać analizę wpływu przedsięwzięcia na krajobraz oraz przedstawienie dokumentacji fotograficznej analizowanego terenu. Należy także uwzględnić działania minimalizujące wpływ przedsięwzięcia na krajobraz, np. poprzez zasłonięcie przedsięwzięcia przed obserwacją poprzez posadzenie pasów zieleni osłonowo-izolacyjnych, zastosowanie odpowiedniej kolorystyki budynków itp. W przypadku zastosowania pasów zieleni osłonowo-izolacyjnej należy mieć na względzie zależność, że w

im wyższy obiekt budowlany, tym pas zieleni powinien być dalej odsunięty od tego obiektu, aby mógł go skutecznie osłaniać przed obserwatorem z zewnątrz.

W postanowieniu wskazano również na konieczność określenia wpływu inwestycji na zmiany klimatu oraz adaptacji do postępujących zmian klimatu, a także wpływu na środowisko przyrodnicze i bioróżnorodność.

Biorąc pod uwagę analizę, dokonaną na podstawie informacji na temat planowanego przedsięwzięcia, zebranych w toku prowadzonego postępowania w sprawie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, w tym na podstawie stanowiska Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Poznaniu, Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Gnieźnie oraz Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej Wód Polskich w Poznaniu, tut. Organ, rozstrzygał kwestię konieczności przeprowadzenia oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko w oparciu o uwarunkowania wymienione w art. 63 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. Dz. U. z 2022r., poz. 1029 ze zm.)*. W związku z powyższym tut. Organ przeanalizował całość materiału dowodowego zgromadzonego w toku prowadzonego postępowania m.in. pod kątem rodzaju, cech, skali, charakteru przedsięwzięcia, wielkości zajmowanego terenu, zakresu robót związanych z jej realizacją, powiązania z innymi przedsięwzięciami, prawdopodobieństwa, czasu trwania, zasięgu oddziaływania, możliwości ograniczenia oddziaływania, a także wykorzystania zasobów naturalnych, emisji i uciążliwości związanych z realizacją i eksploatacją inwestycji, gęstości zaludnienia wokół inwestycji oraz usytuowania przedsięwzięcia. W związku z art. 63 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008r. *o udostępnianiu informacji o środowisku (...)* tut. Organ ustalił co następuje:

- 1) W związku z art. 63 ust. 1 pkt 1 lit. a ustawy o oś, tut. Organ ustalił rodzaj i charakterystykę przedsięwzięcia, w tym: skalę przedsięwzięcia i wielkości zajmowanego terenu oraz ich wzajemne proporcje, a także istotne rozwiązania charakteryzujące przedsięwzięcie.

Przedmiotem wniosku o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach jest budowa budynku - hali magazynowo-produkcyjnej wraz z budynkiem biurowo-socjalnym, na terenie działek nr 103/5, 175/1, obręb 0003 Fałkowo i nr 235/5, 236/35, obręb 0006 Łubowo, gmina Łubowo. Przedsięwzięcie zaplanowano na terenie o powierzchni ok. 6,23 ha. Powierzchnia zabudowy stanowić będzie ok. 2,7 ha, a powierzchnia biologicznie czynna - ok. 3,5 ha. Z k.i.p. wynika, iż w I etapie w zakładzie prowadzone będą procesy mechanicznej obróbki metali, tj. toczenie (obróbka powierzchni wewnętrznych i zewnętrznych), frezowanie (kształtowanie płaszczyzn i rowków), wiercenie, gratowanie (usuwanie ostrych narzędzi), opcjonalnie hartowanie indukcyjne, cięcie piłą, grawerowanie, obróbka cieplna indukcyjna, śrutowanie, ostrzenie maszynowe. Ponadto prowadzone będzie spawanie i wyważanie oraz proces mycia i lakierowania detali oraz montaż końcowy. W II etapie w budynku planowana jest budowa instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych. W procesie wykorzystywane będą wanny pomocnicze i procesowe. Część hali, w której prowadzony będzie ww. proces wyposażona zostanie w maszyny do trawienia płyt stalowych, maszyny do regeneracji chlorku żelazowego, galwanizernię do nakładania powłok chromu twardego, instalację do podczyszczania zużytych kąpielii z wewnętrznym zamkniętym obiegiem wody i system wentylacyjny do oczyszczania oparów. Proces lakierowania prowadzony będzie z zastosowaniem ciągu technologicznego w skład którego wejdą: myjka, kabina lakierowania oraz suszenia. Przewiduje się działalność zakładu 24 h na dobę, 7 dni w tygodniu. Planowany poziom zatrudnienia to 376 osób. W pierwszym etapie zatrudnione będą około 282 osoby, natomiast w II etapie około 94 osoby. Wielkość produkcji wynosić będzie: około 4000 sztuk rocznie systemów AGS, około 1000 sztuk rocznie noży, około 5000 sztuk rocznie shaftów oraz około

400 wykrojników/dzień w ramach obróbki z wykorzystaniem procesów chemicznych.

- 2) W odniesieniu do art. 63 ust. 1 pkt 1 lit. b ustawy ooś, należy wyjaśnić, iż nie przewiduje się ponadnormatywnego oddziaływania skumulowanego.
- 3) W odniesieniu do art. 63 ust. 1 pkt 1 lit. c ustawy ooś, należy wyjaśnić, że teren planowanego przedsięwzięcia zlokalizowany jest poza obszarami chronionymi na podstawie ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o ochronie przyrody (Dz. U. z 2022 r. poz. 916 z późn. zm.).

Teren planowanej inwestycji zlokalizowany jest poza formami ochrony przyrody. Najbliżej położonym obszarem Natura 2000 jest obszar mający znaczenie dla Wspólnoty Grądy w Czerniejewie PLH300049, oddalony o 2,6 km od przedsięwzięcia. Przedmiotowe przedsięwzięcie będzie zlokalizowane na gruncie ornym, a jego realizacja nie będzie się wiązać z wycinką drzew i krzewów. Nie przewiduje się znaczącego negatywnego oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko przyrodnicze, w tym na różnorodność biologiczną, rozumianą m.in. jako liczebność i kondycję populacji występujących gatunków, w szczególności chronionych, rzadkich lub ginących gatunków roślin, zwierząt i grzybów oraz ich siedlisk. Realizacja przedsięwzięcia nie wpłynie także na obszary chronione, a w szczególności na siedliska przyrodnicze, gatunki roślin i zwierząt oraz ich siedliska, dla których ochrony zostały wyznaczone obszary Natura 2000, a także nie spowoduje pogorszenia integralności poszczególnych obszarów Natura 2000 lub ich powiązań z innymi obszarami. Ponadto przedsięwzięcie nie spowoduje utraty i fragmentacji siedlisk oraz nie wpłynie na korytarze ekologiczne i funkcję ekosystemu.

- 4) W odniesieniu do art. 63 ust. 1 pkt 1 lit. d, e, f i g ustawy ooś, biorąc pod uwagę rozwiązania w zakresie przeprowadzania prac budowlanych, a także w zakresie gospodarki wodno – ściekowej oraz gospodarki odpadami nie przewiduje się aby realizacja i eksploatacja planowanego przedsięwzięcia miała negatywny wpływ na środowisko gruntowo – wodne. Realizacja planowanego przedsięwzięcia z uwagi na jego rodzaj, zastosowaną technologię, lokalizację oraz postępowanie z substancjami mogącymi zanieczyścić środowisko gruntowo-wodne nie spowoduje nieosiągnięcia ww. celów środowiskowych.

W odniesieniu do zagadnień związanych z gospodarką odpadami, po zapoznaniu się z przedstawionymi założeniami, co do rodzaju i funkcji planowanego przedsięwzięcia i zakresem planowanych prac budowlanych stwierdzono, że na etapie realizacji inwestycji przewiduje się powstawanie odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne. Wytworzone odpady – zgodnie zapisami ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2022 r. poz. 699 z późn. zm.) – będą podlegać segregacji oraz selektywnemu magazynowaniu w oznakowanych i zamykanych pojemnikach, po czym nastąpi ich przekazywanie do odzysku lub unieszkodliwienia wyłącznie specjalistycznym firmom posiadającym stosowne uregulowania formalno-prawne.

Wody opadowe oprowadzane będą do zbiornika retencyjnego szczelnego lub retencyjno - rozszczupającego, z możliwością odprowadzania w tych obydwu przypadkach do kanalizacji deszczowej lub rowu melioracyjnego.

- 5) W odniesieniu do art. 63 ust. 1 pkt 1 lit. d i g ustawy ooś, należy wyjaśnić, iż otrzymane wyniki obliczeń emisji zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym wykazały, że funkcjonowanie przedmiotowej inwestycji nie wpłynie w sposób ponadnormatywny na stan jakości powietrza atmosferycznego. Biorąc pod uwagę lokalizację przedmiotowej inwestycji, rozwiązania techniczne i technologiczne, źródła emisji hałasu, a także wyniki analizy akustycznej znajdujące się w karcie informacyjnej przedsięwzięcia oraz jej uzupełnieniach nie przewiduje się przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, określonych w przepisach szczegółowych. Oddziaływanie w związku



z prowadzonymi pracami budowlanymi będzie miało charakter lokalny, charakteryzować się będzie dużą zmiennością w czasie i przestrzeni. Oddziaływanie będzie chwilowe i ustanie po zakończeniu prowadzenia prac budowlanych.

- 6) W odniesieniu do art. 63 ust. 1 pkt 1 lit. b ustawy ooś Inwestor wyjaśnił, iż teren przedmiotowej inwestycji obecnie funkcjonuje jako teren rolniczy.
  - 7) W odniesieniu do art. 63 ust. 1 pkt 1 lit. e ustawy ooś, należy wyjaśnić, iż przedsięwzięcie będzie przystosowane do zmieniających się warunków klimatycznych i związanych z tym możliwości zdarzeń ekstremalnych. Inwestycja zostanie zrealizowana zgodnie z obowiązującymi normami budowlanymi, w związku z czym nie przewiduje się wystąpienia katastrofy budowlanej. Biorąc pod uwagę rodzaje oraz ilości materiałów wykorzystywanych na terenie planowanej inwestycji należy stwierdzić iż zakład nie będzie zaliczał się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia 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).
  - 8) W odniesieniu do 63 ust. 1 pkt 1 lit. g ustawy ooś, biorąc pod uwagę przedstawione przez Inwestora w karcie informacyjnej przedsięwzięcia rozwiązania techniczne i technologiczne oraz emisje związane z realizacją i eksploatacją przedsięwzięcia, a także opinię Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Gnieźnie, tut. Organ nie stwierdził wystąpienia zagrożenia dla zdrowia ludzi.
  - 9) W odniesieniu do art. 63 ust. 1 pkt 2 ustawy ooś, należy wyjaśnić, iż planowana inwestycja nie znajduje się na terenie głównego zbiornika wód podziemnych. Przedsięwzięcie zlokalizowane będzie w granicach jednolitych części wód:
    - podziemnych (JCWPd) o kodzie PLGW600042, która charakteryzuje się dobrym stanem ilościowym oraz dobrym stanem chemicznym; jest ona monitorowana, a w odniesieniu do ryzyka nieosiągnięcia celów środowiskowych została uznana za niezagrażoną; przeznaczona do poboru wody na potrzeby zaopatrzenia ludności w wodę przeznaczoną do spożycia;
    - powierzchniowych (JCWP) o kodzie: PLRW6000251866539 - Mała Wełna do wypływu z Jez. Gorzuchowskiego, która jest naturalną częścią wód, monitorowaną, o aktualnym złym stanie, a zgodnie z oceną ryzyka nieosiągnięcia celu środowiskowego zastała określona jako zagrożona; celem środowiskowym jest dobry stan ekologiczny i dobry stan chemiczny.
- Teren przeznaczony pod przedsięwzięcie zlokalizowany jest poza obszarami chronionymi na podstawie ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o ochronie przyrody (Dz. U. z 2022 r. poz. 916 z późn. zm.).
- 10) W odniesieniu do art. 63 ust. 1 pkt 3 lit. b ustawy ooś, ze względu na skalę, specyfikę planowanej inwestycji oraz oddalenie od granic Państwa, nie przewiduje się transgranicznego oddziaływania na środowisko.
  - 11) Biorąc pod uwagę powyższą analizę, a przede wszystkim skalę i charakter przedsięwzięcia, uwzględniając przyjęte rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjnej, tutejszy Organ nie przewiduje wpływu przedmiotowego przedsięwzięcia na zmiany klimatu na etapie jego realizacji, eksploatacji i likwidacji.

- 12) Biorąc pod uwagę kryteria wymienione w art. 63 ust. 1 pkt 3 ustawy ooś oraz art. 62 ust. 1 ww. ustawy, tut. Organ zbadał wskazane przez Inwestora rozwiązania planowanego przedsięwzięcia i uznał, iż realizacja planowanego przedsięwzięcia nie pociągnie za sobą zagrożeń dla środowiska. Jak wskazuje analiza rozwiązań przedmiotowej inwestycji wymogi określone w art. 63 ust. 1 ustawy ooś zostały w przedmiotowej sprawie spełnione.

Po rozpatrzeniu całości, w tym przeprowadzonej przez Wójta Gminy Łubowo analizy całości zgromadzonego materiału dowodowego, w tym karty informacyjnej przedsięwzięcia oraz jej ujednoliconej wersji po złożeniu uzupełnienia przez Pełnomocnika Wnioskodawcy, a także opinii Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Poznaniu, Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Gnieźnie oraz Dyrektora Zarządu Zlewni w Poznaniu Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie tut. Organ uznał, iż nie ma potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania planowanego przedsięwzięcia na środowisko.

Jednocześnie biorąc pod uwagę powyższe tut. Organ uznał, iż warunki określone w opinii Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej Wód Polskich w Poznaniu zostaną zawarte w treści osnowy decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedmiotowego przedsięwzięcia i będą stanowiły integralną część załącznika do niniejszej decyzji, czyli *Charakterystyki planowanego przedsięwzięcia*.

W związku z powyższym, po zebraniu całości materiałów i dowodów w sprawie, tut. Organ, zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. - *Kodeks postępowania administracyjnego* (t.j. Dz. U. 2022 r., poz. 2000 ze zm.) pismem oraz obwieszczeniem z dnia 05.12.2022r. zawiadomił strony postępowania o możliwości zapoznania się z zebranymi dowodami i materiałami oraz wypowiedzenia się w przedmiotowej sprawie przed wydaniem decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

Przed wydaniem decyzji, w odniesieniu do całości zebranych w toku postępowania materiałów, żadne ze Stron postępowania nie wyraziła swego stanowiska tzn. nie wniosła uwag i nie zgłosiła wniosków w przedmiotowej sprawie.

Biorąc zatem pod uwagę przeprowadzoną w toku postępowania analizę uwarunkowań realizacji planowanego przedsięwzięcia w zakresie, o którym mowa w art. 63 ust. 1 ustawy ooś dokonaną w szczególności na podstawie przedłożonej informacji zawartej we wniosku, w karcie informacyjnej przedsięwzięcia i jej uzupełnieniu, danych będących w posiadaniu Urzędu, uzyskanych opinii organów: Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Poznaniu, Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Gnieźnie oraz Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej Wód Polskich, tut. Organ uznał, że po zrealizowaniu przedstawionych przez Inwestora założeń planowane przedsięwzięcie będzie zgodne z wymaganiami przepisów o ochronie środowiska. Zatem uwzględniając powyższe tut. organ, zgodnie z art. 84 ustawy stwierdził w niniejszej decyzji brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w osnowie.

## POUCZENIE

1. 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 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 2022, poz. 1029 ze zm.) Złożenie wniosku lub dokonanie

zgłoszenia powinno nastąpić w terminie 6 lat od dnia, w którym decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach stała się ostateczna.

2. Złożenie wniosku lub dokonanie zgłoszenia, o którym mowa w pkt 1, 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 pkt 1 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 ww. ustawy, 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 ww. ustawy, 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.
3. Decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach wiąże organy, o których mowa w art. 86 ww. ustawy.
4. Od wydanej decyzji służy stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Poznaniu za pośrednictwem organu wydającego decyzję w terminie 14 dni od daty doręczenia.
5. Zgodnie z art. 127a § 1 ustawy z dnia z dnia 14 czerwca 1960 r. - *Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 ze zm.)*, w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania od niniejszej decyzji stronie przysługuje prawo do złożenia oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do ww. odwołania. Decyzja staje się ostateczna i prawomocna z dniem, w którym Wójt Gminy Łubowo otrzyma zgodne oświadczenia wszystkich stron. Decyzja uzyskuje klauzulę ostateczności i prawomocności z dniem najpóźniej przedłożonego oświadczenia.
6. Zgodnie z art. 71 ust. 1 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 (t.j. Dz. U. z 2022 r., poz. 1029 ze zm.)* decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach określa środowiskowe uwarunkowania realizacji przedsięwzięcia.



Wójt  
  
mgr inż. Andrzej Łozowski

## **CHARAKTERYSTYKA PRZEDSIĘWZIĘCIA**

Na podstawie informacji zawartych w Karcie informacyjnej przedsięwzięcia ustalono, iż planowane przedsięwzięcie pn. „Hala produkcyjno-magazynowa z zapleczem socjalno-biurowym i towarzyszącą infrastrukturą” przewidziane jest do realizacji na działkach nr nr ewid. 103/5, 175/1, obręb: 0003 Fałkowo i nr ewid. 235/5, 236/35, obręb: 0006 Łubowo, gmina Łubowo.

Zgodnie z miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego, przyjętym Uchwałą Nr XXIII/191/2021 Rady Gminy Łubowo z dnia 22 stycznia 2021r. w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Fałkowo-Łubowo w rejonie węzła Łubowo dla terenów położonych na południe od drogi ekspresowej S5, teren planowanego przedsięwzięcia znajduje się na obszarze oznaczonym na rysunku planu symbolami P – tereny obiektów produkcyjnych, składów i magazynów. Analizując zapisy prawa miejscowego oraz mając na uwadze charakterystykę przedsięwzięcia zawartą w Karcie Informacyjnej Przedsięwzięcia dołączonej do wniosku o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, a także mając na uwadze art. 80 ust. 2 ustawy dnia 3 października 2008r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. Dz. U. z 2021r., poz. 2373 ze zm.)*, należy stwierdzić, że planowane przedsięwzięcie stanowiące przedmiot niniejszej decyzji, co do funkcji jest zgodne z ustaleniami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego.

Ponadto na podstawie Karty informacyjnej przedsięwzięcia ustalono, że w ramach planowanego przedsięwzięcia planuje się budowę budynku magazynowo produkcyjnego wraz z budynkiem biurowo socjalnym.

W I etapie w zakładzie prowadzone będą procesy obróbki mechanicznej metali jak:

- toczenie – obróbka powierzchni wewnętrznych i zewnętrznych
- frezowanie – kształtowanie płaszczyzn i rowków
- wiercenie – wykonywanie otworów
- gratowanie – usuwanie ostrych narzędzi
- opcjonalnie hartowanie indukcyjne
- cięcie piłą, grawerowanie, obróbka cieplna indukcyjna, śrutowanie, ostrzenie maszynowe
- szlifowanie.

Ponadto będzie prowadzone spawanie i wyważanie oraz proces mycia i lakierowania detali oraz montaż końcowy.

W II etapie w budynku planuje się budowę instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych.

W ramach instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, wykorzystywane będą następujące wanny procesowe i pomocnicze.

### Schemat procesu głównego oraz wykaz wanien wraz z całkowitą pojemnością

Nr stanowiska	Nazwa procesu	Pojemność [m3]
1.	Załadunek/Rozładunek	
2.	Czyszczenie mechaniczne	
3.	Odtłuszczenie	0,6
4.	Trawienie	
5.	Płukanie wodą	
6.	Płuczka natryskowa	
7.	Trawienie H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	8,0
8.	Płuczka natryskowa	
9.	Aktywacja	0,8
10.	Płuczka natryskowa	
11.	Chromowanie I	1,0
12.	Chromowanie II	1,8
13.	Chromowanie III	1,8
14.	Płuczka wodna	
15.	Płuczka wodna	
16.	Płuczka wodna	
17.	Zadrukowanie	

### Pojemność wanny do trawienia FeCl<sub>3</sub>

Nr stanowiska	Nazwa procesu	Pojemność [m3]
1.	Trawienie FeCl <sub>3</sub>	10,0

Sumaryczna pojemność wanien procesowych: 23,4 m<sup>3</sup>.

### Schemat procesu pomocniczego – regeneracja FeCl<sub>2</sub>

Nr stanowiska	Nazwa procesu	Pojemność [m3]
1.	Załadunek/Rozładunek	
2.	Nieaktywne FeCl <sub>2</sub>	
3.	Regeneracja do FeCl <sub>3</sub>	8

Ponadto będzie prowadzone:

- frezowanie
- szlifowanie
- utwardzanie laserowe
- cięcie laserem
- nanoszenie/modyfikowanie obrazu
- przygotowanie półproduktów.

Proces technologiczny obróbki mechanicznej metali można podzielić na 3 grupy produktów:

- AGS: magazynowanie profili stalowych i aluminiowych na regałach na początku procesu, następnie pobierany jest materiał i cięty na odpowiednią długość, po ucięciu na odpowiednią długość detal trafia na tokarkę albo na spawalnię. Detal z tokarki jest toczony po średnicy zewnętrznej oraz toczony jest osadzenie pod zaślepkę, następnie wciskana jest zaślepka, wyważanie detalu i skierowanie do montażu. Detal, który idzie na spawalnię, jest spawany według rysunku, następnie frezowane

są otwory oraz gwintowane niektóre pozycje, następnie lakieruje się na odpowiedni kolor i suszy taki detal. Po wyschnięciu detal trafia na montaż i razem z rolkami i pozostałymi elementami (kabelki, sensory, śruby itd. - detale dostarczane z magazynu) jest montowany, po zmontowaniu przeprowadzany jest test funkcjonalności i jak przejściu kontroli produkt jest przekazywany na magazyn do zapakowania. Produkt pakowany jest według życzeń klienta lub według wytycznych tak, aby trafił bez uszkodzeń do klienta. Po zapakowaniu magazyn przekazuje informację do działu logistyki, która to organizuje transport naszych wyrobów do klienta.

- Shafty - magazynowanie profili stalowych i aluminiowych na regałach na początku procesu, następnie pobierany jest materiał i cięty na odpowiednią długość, po ucięciu na odpowiednią długość detal trafia na tokarkę. Detal z tokarki jest toczony po średnicy zewnętrznej oraz toczony jest osadzenie pod zaślepkę, następnie frezowane są otwory według życzenia klienta oraz toczony są czopy (część niezbędna do kompletacji shaftów), następnie te dwa główne detale trafiają na dział montażu (i wraz z pozostałymi częściami: podkładki, rury gumowe, elastomery itd. - detale dostarczone przez magazyn) i wszystko montowane jest w całość, po zmontowaniu przeprowadzany jest test funkcjonalności i po kontroli jakości, produkt jest przekazywany na magazyn do zapakowania. Produkt pakowany jest według życzeń klienta lub według wytycznych tak, aby trafił bez uszkodzeń do klienta. Po zapakowaniu magazyn przekazuje informację do działu logistyki, która organizuje transport wyrobów do klienta.
- Knife holders - pobranie materiałów z magazynu (około 4-6 różnych detali), prosty montaż według rysunku, sprawdzenie jakości bicia i pakowanie w odpowiedni karton i przekazywany do oklejenia etykietami wysyłkowymi, następnie logistyka organizuje transport jak w poprzednich procesach.

W ramach procesu powierzchniowej obróbki metali, z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, o całkowitej objętości wani procesowych nie większej niż 30 m<sup>3</sup>, planuje się:

- montaż linii technologicznej nakładania powłok chromowych o całkowitej pojemności wani procesowych, wydajność procesu ok. 400 wykrojników/dzień czyli ok. 146 000 sztuk/rok
- montaż infrastruktury towarzyszącej
- montaż instalacji podczyszczalni ścieków przemysłowych – obieg zamknięty.

Hala wyposażona zostanie w:

1. Maszyny do trawienia płyt stalowych
2. Maszyny do regeneracji chlorku żelazowego
3. Galwanizernia do nakładania powłok chromu twardego
4. Podczyszczanie zużytych kąpiel z wewnętrznym zamkniętym obiegiem wody
5. System wentylacyjny do oczyszczania oparów

Opis procesu:

#### **Odtłuszczenie i czyszczenie mechaniczne:**

Polega na usuwaniu z powierzchni blachy zanieczyszczeń, w tym głównie substancji antykorozyjnych. W zależności od wymaganego stopnia oczyszczania rozróżnia się czyszczenie mechaniczne i odtłuszczenie chemiczne.

Przy czyszczeniu mechanicznym wykorzystywane są szczotki wirujące, na które tryska niewielka ilość wody. Podczas procesu z przedmiotów poddawanych obróbce usunięte zostają pozostałości po obróbce mechanicznej.

Odtłuszczenie chemiczne prowadzi się za pomocą roztworu zawierającego emulgatory i środki powierzchniowo czynne, powszechnie dostępne na rynku (stosowane są także w gospodarstwach domowych).

#### **Trawienie:**

W ramach niniejszej inwestycji przewidziane są maszyny trawiące. W jednej z maszyn wykorzystywany będzie  $\text{FeCl}_3$ , w drugiej przed procesem galwanizacji wykorzystywany będzie kwas siarkowy 5%. Maszyny trawiące (wanny procesowe) wyposażone zostaną w specjalne dysze natryskowe, które dzięki wysokiej energii kinetycznej i chemicznej trójchlorku żelaza spowodują rozpuszczenie stali na wybranych obszarach powierzchni stali. Precyzja wytwarzania +/- 0,02 mm.

Po przejściu płyt przez komory reakcyjne zostaną poddane procesowi oczyszczania w kaskadach wodnych. Zużyta woda zostanie przepompowana do podczyszczalni ścieków. Podczas procesu trawienia reaktywne żelazo trójwartościowe redukuje się do żelaza dwuwartościowego, które będzie poddane procesowi utleniania w maszynach do regeneracji. Wanny do procesu trawienia będą zamknięte hermetycznie, ale zostaną wyposażone w system odsysania oparów. Opary te po oczyszczeniu w demisterach i zostaną odprowadzone na zewnątrz.

W czasie trawienia przy pomocy trójchlorku żelaza powstaje w reakcji dwuchlorek żelaza który jest utleniany do trójchlorku żelaza, więc w trakcie trawienia powstaje nowy trójchlorek żelaza, który będzie odbierany do utylizacji, lub sprzedawany jako koagulant do podczyszczalni ścieków. Trójchlorek żelaza nie podlega więc wymianie, gdyż stale produkuje się nowy.

Trawienie powierzchni przy pomocy 5% kwasu siarkowego trwa tylko ok. 15 sek., więc zużycie jest minimalne.

Kwas siarkowy będzie wymieniany raz w miesiącu.

#### **Płukanie:**

W technologii pokryw galwanicznych poszczególne operacje oddzielane są od siebie płukaniem. Stanowi ono tamę dla przenoszenia zarówno zanieczyszczeń jak i roztworów stosowanych w innych etapach obróbki. W efekcie stosowania wielu płukań następuje dokładniejsze oczyszczenie powierzchni od zanieczyszczeń. Planowane płukania to płukania zanurzeniowe (odzyskowe) i natryskowe. Płukanie zanurzeniowe polega na zanurzeniu wyrobu w tej samej płuczce. Płukanie natryskowe polega na usuwaniu zanieczyszczeń z powierzchni wyrobu przy pomocy dysz silnym strumieniem wody pod ciśnieniem. Płukanie odzyskowe jest to pierwsze płukanie po procesie galwanizacji skąd woda zawraca jest do wanien galwanizacyjnych.

#### **Aktywacja:**

Celem procesu jest usunięcie tlenków z powłoki przed chromowaniem. Proces polega na zanurzeniu detali w wodnym roztworze z domieszką mieszaniny organicznych kwasów. W powyższym procesie powstają okresowo zużyte kąpiele o charakterze kwaśnym. Nad wannami zostanie zainstalowany system odsysania oparów, które będą przepływać przez system płuczek i separatorów wilgoci (skruber) po czym zostaną odprowadzone na zewnątrz.

#### **Chromowanie:**

Przy pomocy całkowicie zautomatyzowanej maszyny do nakładania powłok funkcjonalnych, będzie się uzyskiwało powłoki z chromu twardego (1100HV), które poprawią około 300-400% wytrzymałości przyrządów do sztanowania. Równocześnie nowe produkty zostaną zabezpieczone przed korozją i uzyskają odpowiedni design.

Przed procesem chromowania blachy stalowe zostaną poddane procesowi odtłuszczenia i aktywacji, przedzielone płukaniem w wodzie.

Kąpiele chromowe o stężeniu 220 g  $\text{CrO}_3/\text{dm}^3$  oraz płuczki po chromowaniu zostaną hermetycznie oddzielone od otoczenia, tak że cząsteczki chromu nie mogą przedostawać się do ścieków, gdyż zastosowanie specjalnej wyparki umożliwi zawracanie całej wody płuczającej

do kąpeli chromowej. Zużyte kąpiele chromowe w razie potrzeby mogą zostać odpompowane i przekazane do utylizacji, co planuje się wykonać po 5 latach produkcji przy docelowej wydajności. Do chromowania przewidziana jest kaskada trzypluczkowa, a cała woda płuczająca zostanie skierowana do płuczki chromowej i nie ma możliwości i potrzeby odprowadzania popłuczyn do ścieków. Jest to tzw. bezściekowe powlekanie chromem, gdzie nadmierne ilości wody z płukania zostaną odparowane w wyparkach.

Nad wannami zostanie zainstalowany system odsysania oparów, które będą przepływać przez system płuczek i separatorów wilgoci (skruber) po czym zostaną odprowadzone na zewnątrz.

Wanny wykorzystywane w procesie technologicznym wykonane zostaną z tworzyw sztucznych np. PVC lub PP. Nad wannami zamontowany zostanie tor jezdny wykonany ze stali zabezpieczony farbą epoksydowaną o dużej odporności na warunki panujące w galwanizerni, umożliwiający poruszanie się transporterów przenoszących zawieszki z detalami. Polipropylen jest odporny na długotrwałe działanie wysokich temperatur ze względu na jego doskonałe właściwości – zwłaszcza wysoką odporność chemiczną i odporność na korozję jest materiałem najczęściej stosowanym w budowie aparatów i zbiorników chemicznych.

### **Zadrukowanie blachy i utwardzanie przy pomocy lamp:**

Do zadrukowywania blachy wykorzystana zostanie farba (lak) akrylowa chemicznie odporna. Zadrukowanie (wielkość) ustalona zostanie przy zamówieniu. Utwardzenie farby nastąpi poprzez lampy o wysokiej energii, o długości fali 1600-2000nm.

Ponadto będzie prowadzone:

- frezowanie
- szlifowanie
- utwardzanie laserowe
- cięcie laserem
- nanoszenie/modyfikowanie obrazu
- przygotowanie półproduktów.

Zakłada się pracę instalacji od poniedziałku do soboty, w godzinach 6.00 – 6.00. (24h/7dni)

Obsługa komunikacyjna:

Wjazd oraz wyjazd będą odbywać się wjazdem od strony południowej.

Poziom zatrudnienia:

Planowany poziom zatrudnienia (w ramach przedsięwzięcia) – około 376 osób. W pierwszym etapie zatrudnionych będzie około 282 osoby natomiast w II etapie około 94 osoby.

Wielkość produkcji:

- systemy AGS - około 4000 sztuk rocznie
- noże - około 1000 sztuk rocznie
- shafty - około 5000 sztuk rocznie
- w ramach obróbki z wykorzystaniem procesów chemicznych – około 400 wykrojników/dzień.



## PROCESY TECHNOLOGICZNE POMOCNICZE:

### **Maszyna regenerująca**

Urządzenia do regeneracji wyposażone zostaną w szereg komór, w których nieaktywne żelazo dwuwartościowe po procesie chromowania zostaje zregenerowane do poziomu żelaza trójwartościowego przy pomocy strumienia elektronów przenoszonych przez elektrody węglowe. Technologia przenoszenia jonów bazuje na usieciowanych membranach jonoselektywnych. Do podtrzymania procesu regeneracji zużywa się 3% HCl, który jest liferantem jonów chlorkowych. W ramach niniejszej inwestycji planowane są dwie maszyny do regeneracji. Nad wannami zostanie zainstalowany system odsysania oparów, które będą przepływać przez system płuczek i separatorów wilgoci (skruber) po czym zostaną skierowane do komina.

### **System wentylacyjny oczyszczania oparów**

Wentylator o wydajności 12.000m<sup>3</sup>/h będzie przetłaczał opary przez zespół wykraplaczy i demisterów. Wszystkie zastosowane urządzenia będą o sprawności ponad 99%. Taka sprawność pozwala na zupełne usunięcie z oparów szkodliwych zanieczyszczeń chemicznych. Istotnym elementem procesu oczyszczania oparów jest wyparka umożliwiająca usunięcie z systemu płuczek chromowych nadmiaru wody, co umożliwi „bezsćiekową” gospodarkę chromem. W celu usunięcia substancji szkodliwych z oparów, na instalacji umieszczona zostanie płuczka oparów chemicznych, uzupełniona przez skraplacz i komin wentylacyjny z demisterem. Taki system oczyszczania oparów pozwala usunąć wszystkie chemiczne zanieczyszczenia, w tym chrom. Opary przepływać będą przez skraplacz, w którym będzie nawilżenie przez dysze rozbryzgowo, następnie po zaabsorbowaniu przez wodę zanieczyszczeń ulega wykropleniu i jest skierowana powrotnie transportowana jest do płuczki chromowej.

### **Podczyszczanie zużytych kąpeli**

Z planowanej instalacji obróbki powierzchniowej metali powstawać będą zużyte kąpiele pochodzące z:

- odtłuszczenia,
- aktywacji
- trawienia,
- płukania po aktywacji, trawieniu

Podczyszczalnia składać się będzie z dwóch zbiorników buforowych o pojemności 9,1 m<sup>3</sup> i 1,9 m<sup>3</sup>. Następnie zużyte kąpiele zostaną przepompowane do rektora wyposażonego w mieszadło, gdzie nastąpi neutralizacja zużytych kąpeli w zakresie pH (pH zostanie ustalone w przedziale 8,0-9,4) poprzez dodanie zasady sodowej i poddane flokulacji za pomocą chlorku żelaza - FeCl<sub>3</sub> (znajdującego się w ściekach) oraz flokulanta (nieorganiczny bentonit alternatywny organiczny – wysokocząsteczkowy polimer). Po osiągnięciu odpowiedniego stopnia uzdatnienia zostaną one przepompowane do sedymentatora, który również będzie posiadał mieszadło, dzięki któremu można poprawić efekt działania rektora. Po osiągnięciu właściwego sklarowania odseparowany osad będzie pompowany do komorowej prasy filtracyjnej (KFP 400), gdzie nastąpi zatrzymanie zawiesiny (cząstki stałe), a sklarowany filtrat po sprawdzeniu pH (automatycznie) zostanie wykorzystany w procesie technologicznym.

Na prasie filtracyjnej wskutek ciśnienia nastąpi rozdzielnie osadu i filtratu. Placki filtracyjne (ponad 70% Fe(OH)<sub>3</sub> i 30% H<sub>2</sub>O) zostaną oddane do utylizacji przez specjalistyczną firmę. Przed oddaniem osad będzie pakowany i składowany w wydzielonym miejscu ok. 100-120 kg/ doba.

Z uwagi na zamknięty obieg podczyszczający zużyte kąpiele i ścieki nie przewiduje odprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych.

### **Surowce wykorzystywane w ramach Etapu I**

- surowce ze stali – około 500 Mg/rok

- surowce z aluminium – około 50 Mg/rok
- surowce z mosiądzu – 0,5 Mg/rok
- rozcieńczalniki – około 1,4 Mg/rok
- farby – około 2,23 Mg/rok
- utwardzacze – około 0,31 Mg/rok.
- komponenty gumowe – około 5,0 Mg/rok
- komponenty z polietylenu – około 0,5 Mg/rok.

Proces lakierowania będzie prowadzony z zastosowaniem ciągu technologicznego, w którego skład wejdą: myjka, kabina lakierowania oraz suszenia. Do mycia wykorzystywany będzie preparat CK18 oraz woda. W składzie CK18 nie ma substancji, dla których obowiązują wartości odniesienia, nie ma też lotnych związków organicznych. Podstawę kabiny przygotowania stanowić będzie szczelna wanna spływowa wykonana ze stali nierdzewnej z wyprowadzonym odpływem do zbiornika bezodpływowego.

Kabina lakiernicza zaopatrzona zostanie w układ wentylacji wywiewnej - wyrzut powietrza o wydajności 2 x 6 000 m<sup>3</sup>/h zaopatrzone zostanie w filtr pyłowy. Wyrzutnie powietrza stanowić będą emitery E13.1 i E13.2. Do procesu malowania wykorzystywane będą produkty firmy PPG. Zakłada się, że proces malowania prowadzony będzie przez 4 h/zmianę, daje to maksymalnie 4380 h/rok. Do obliczeń przyjęto równomierny czas pracy obu układów wentylacyjnych.

Suszenie – suszarnia zaopatrzona będzie w czerpnię powietrza, po otwarciu bramy powietrze z suszenia kierowane będzie do kabiny lakierniczej. Na potrzeby suszarni wykorzystywany będzie palnik o mocy 250 kW zasilany gazem ziemnym wysokometanowym. Spaliny z palnika odprowadzane będą do atmosfery emitorem E13.3. Proces suszenia prowadzony będzie przez 4h/zmianę, co daje 4380 h/rok.

Czas pracy lakierni: 7 dni w tygodniu, 3 zmiany.

Na lakierni planuje się wykorzystanie następujących preparatów:

#### **Zużycie substancji chemicznych na linii technologicznej lakierowania**

Lp.	Surowiec do lakierni	Ilość [kg/rok]
1.	Rozcieńczalniki	1400
2.	Farby	2230
4.	Utwardzacze	310

Szacuje się, że łączne zużycie LZO do procesu malowania będzie wynosić 3 Mg/rok.

Planowana instalacja do powierzchniowej obróbki metali stanowi instalację do powierzchniowej obróbki metali, z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, o całkowitej objętości wani procesowych nie większej niż 30 m<sup>3</sup>. W ramach instalacji do powierzchniowej obróbki metali planuje się:

- montaż linii technologicznej nakładania powłok chromowych, wydajność procesu ok. 400 wykrojników/dzień czyli ok. 146 000 sztuk/rok
- montaż infrastruktury towarzyszącej
- montaż instalacji podczyszczalni ścieków przemysłowych

Instalacja zostanie wyposażona w:

- Maszyny do trawienia płyt stalowych
- Maszyny do regeneracji chlorku żelazowego
- Galwanizernia do nakładania powłok chromu twardego

- Podczyszczalnia ścieków
- System wentylacyjny do oczyszczania oparów.

Na linii technologicznej prowadzony będzie proces nakładania powłok chromowych. Przed chromowaniem wykrojniki będą poddawane odtłuszczeniu i oczyszczaniu mechanicznemu, a także trawieniu.

Przy czyszczeniu mechanicznym wykorzystywane będą szczotki wirujące, na które tryska niewielka ilość wody. Podczas procesu z przedmiotów poddawanych obróbce usunięte zostają pozostałości po obróbce mechanicznej. Odtłuszczenie chemiczne prowadzone będzie za pomocą roztworu zawierającego emulgatory środki powierzchniowo czynne, powszechnie dostępne na rynku (takie jak stosowane w gospodarstwach domowych).

Do procesu trawienia będą wykorzystywane dwie wanny (maszyny trawiące). W jednej z maszyn wykorzystywany będzie  $FeCl_3$ . Maszyny trawiące wyposażone zostaną w specjalne dysze natryskowe, które dzięki wysokiej energii kinetycznej i chemicznej trójtlenku żelaza spowodują rozpuszczenie stali na wybranych obszarach powierzchni stali. Trawienie powierzchni przy pomocy 5% kwasu siarkowego trwa tylko ok. 15 sek., więc zużycie kwasu jest minimalne (kwas należy wymienić raz w miesiącu).

Przed chromowaniem powłoki podlegają aktywacji czyli procesowi, którego celem jest usunięcie tlenków. Proces polega na zanurzeniu detali w wodnym roztworze z domieszką mieszaniny organicznych kwasów. Procesy odtłuszczenia i aktywacji przedzielone będą płukaniem w wodzie.

Natomiast proces chromowania będzie prowadzony przy wykorzystaniu całkowicie zautomatyzowanej maszyny do nakładania powłok funkcjonalnych. W procesie będą uzyskiwane powłoki z chromu twardego (1100HV), które poprawią około 300-400% wytrzymałości produktów. Równocześnie nowe produkty zostaną zabezpieczone przed korozją i uzyskają odpowiedni design. Kąpiele chromowe o stężeniu 220 g  $CrO_3/l$  oraz płuczki po chromowaniu zostaną hermetycznie oddzielone od otoczenia, tak że cząsteczki chromu nie będą mogły przedostawać się do ścieków, gdyż zastosowanie specjalnej wyparki umożliwi zwrócenie całej wody płuczacej do kąpieli chromowej.

Nad wannami zostanie zainstalowany system odsysania oparów, które będą przepływać przez system płuczek i separatorów wilgoci (skruber) o skuteczności oczyszczania na poziomie 98% po czym zostaną skierowane na zewnątrz do emitora oznaczonego jako E14.

Wanny wykorzystywane w procesie technologicznym wykonane zostaną z tworzyw sztucznych np. PVC lub PP. Nad wannami zamontowany zostanie tor jezdny wykonany ze stali zabezpieczony farbą epoksydowaną o dużej odporności na warunki panujące w galwanizerni, umożliwiającą poruszanie się transporterów przenoszących zawieszki z detalami. Polipropylen jest odporny na długotrwałe działanie wysokich temperatur ze względu na jego doskonałe właściwości – zwłaszcza wysoką odporność chemiczną i odporność na korozję jest materiałem najczęściej stosowanym w budowie aparatów i zbiorników chemicznych.

Produkt będzie także zadrukowywany. Do zadrukowywania blachy wykorzystana zostanie farba (lak) akrylowa chemicznie odporna. Utwardzenie farby nastąpi poprzez lampy o wysokiej energii, o długości fali 1600-2000 nm.

W procesie powierzchniowej obróbki w wannach będą wykorzystywane następujące substancje:

#### **Zużycie substancji chemicznych na linii technologicznej powierzchniowej obróbki metali**

Lp.	Rodzaj substancji	Ilość
1.	Stal	ok. 50 000 kg/rok
2.	Detergenty	ok. 200 kg/rok
3.	Roztwór bifluorku amonu	ok. 168 kg/rok
4.	Ołów antymonowy	ok. 1006 kg/rok
5.	SurTec	ok. 500 kg/rok

6.	Nadtlenek wodoru	ok. 14 400 l/rok
7.	Kwas solny	ok. 236 520 l/rok
8.	Alkohol izopropylowy	ok. 4180 l/rok
9.	Klean-Strip Acetone	ok. 1469 l/rok
10.	Azot	ok. 9387 kg/rok
11.	Unichrome HCR 842 A (Chrome flakes)	ok. 1625 kg/rok
12.	Środki do galwanizacji i środki do obróbki powierzchni metalowych Obróbka powierzchniowa (np. UNICLEAN 501 PART 2)	ok. 100 l/rok
13.	Środki do galwanizacji i środki do obróbki powierzchni metalowych Obróbka powierzchniowa (np. Uniclean 501 Part 3)	ok. 100 l/rok
14.	Środki do galwanizacji i środki do obróbki powierzchni metalowych Obróbka powierzchniowa (np. UNIPREP 310)	ok. 980 l/rok
15.	Preparat do stosowania w wykańczaniu powierzchni. Alkaliczny środek czyszczący (np. MASCO 245-DMX)	ok. 1500 l/rok
16.	METEX M 629	ok. 500 kg/rok
17.	Roztwór trójchlorku żelaza	ok. 500 l/rok
18.	Wodorotlenek sodu	ok. 48 361 kg/rok
19.	Stabilizator (np. Deburit)	ok. 240 l
20.	Roztwór bifluorku amonu	ok. 168 kg/rok

Ogrzewanie obiektu będzie realizowane wyłącznie podczas postoju instalacji technologicznej, z zastosowaniem następujących urządzeń grzewczych:

- aparaty grzewcze gazowe o mocy do 60 kW – 15 sztuk – w części magazynowej
- aparaty grzewcze gazowe o mocy do 110 kW – 5 sztuk – w części magazynowej
- centrale wentylacyjne z modułem grzewczym o mocy do 30 kW – 12 sztuk – w części magazynowej
- kotły gazowe o mocy do 60 kW – 3 sztuki – w części biurowej
- centrale wentylacyjne z modułem grzewczym o mocy do 30 kW – 2 sztuki – w części biurowej

Instalacja energetyczna z uwagi na sumaryczną moc grzewczą powyżej 1 MW będzie wymagała zgłoszenia eksploatacji, zgodnie z zapisami Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz.U. 2010 Nr 130 poz. 880).

Powstające zanieczyszczenia z procesu spalania paliwa w palniku suszarki będą odprowadzane emitorem E13.3. o parametrach:

- wysokość – 13,5 m
- średnica wylotu – 0,3 m

Powstające zanieczyszczenia z procesów spalania będą odprowadzane emitorem E14.1. o parametrach:

- wysokość – 13,5 m
- średnica wylotu – 0,2 m
- temperatura na wylocie – 333 K

- prędkość wylotowa – 0,0 m/s emitor zadaszony
- czas pracy – 3120 h/rok

Stanowiska szlifierskie zostaną wyposażone w odciągi odprowadzające zanieczyszczenia do:

- filtra workowego o wydajności 3000 m<sup>3</sup>/h i dalej emitorem E14.2 - ze szlifowania aluminium
- filtra workowego o wydajności 3000 m<sup>3</sup>/h i dalej emitorem E14.3 - ze szlifowania stali
- filtra nabojuowego z bibuły poliestrowej pokrytej membraną teflonową klasy H13 o wydajności 3150 m<sup>3</sup>/h i dalej emitorem E14 - ze szlifowania kompozytów.

Powstające zanieczyszczenia będą odprowadzane emitorami o parametrach:

Emitor E14.2 – szlifowanie aluminium:

- wysokość – 13,5 m
- parametry wylotu – 0,2 m
- prędkość wylotowa – 0,0 m/s
- temperatura na wylocie – 293 K
- czas pracy – 1040 h/rok

Emitor E14.3 – szlifowanie stali:

- wysokość – 13,5 m
- parametry wylotu – 0,2 m
- prędkość wylotowa – 0,0 m/s
- temperatura na wylocie – 293 K
- czas pracy – 1040 h/rok

Emitor E14 – szlifowanie kompozytów:

- wysokość – 13,5 m
- średnica - 0,2 m
- prędkość wylotowa – 0,0 m/s
- temperatura na wylocie – 293 K
- czas pracy – 520 h/rok

Powstające zanieczyszczenia z urządzeń grzewczych będą odprowadzane emitorami o parametrach:

- emitery E1 – 15 emitorów
  - wysokość – min. 13,5 m
  - średnica wylotu – 0,15 m
  - temperatura na wylocie – 333 K
  - prędkość wylotowa – 0,0 m/s - emitor zadaszony
- emitery E1.1 – 5 emitorów

- wysokość – min. 13,5 m
- średnica wylotu – 0,15 m
- temperatura na wylocie – 333 K
- prędkość wylotowa – 0,0 m/s - emitor zadaszony
- emitory E1.2 – 3 emitory
  - wysokość – min. 10,3 m
  - średnica wylotu – 0,15 m
  - temperatura na wylocie – 333 K
  - prędkość wylotowa – 0,0 m/s - emitor zadaszony
- emitory E4 – 6 emitorów
  - wysokość – min. 13,5 m
  - średnica wylotu – 0,15 m
  - temperatura na wylocie – 333 K
  - prędkość wylotowa – 0,0 m/s - emitor zadaszony
- emitory E8 – 6 emitorów
  - wysokość – min. 13,5 m
  - średnica wylotu – 0,15 m
  - temperatura na wylocie – 333 K
  - prędkość wylotowa – 0,0 m/s - emitor zadaszony
- emitory E8 – 2 emitory
  - wysokość – min. 10,3 m
  - średnica wylotu – 0,15 m
  - temperatura na wylocie – 333 K
  - prędkość wylotowa – 0,0 m/s - emitor zadaszony
  - Urządzenia stanowiące zewnętrzne punktowe źródła hałasu:

Nr/nazwa emitora	Rodzaj emitora	Zestawienie emitorów			
		Etap I	Etap II	Suma	Wysokość
2	wentylatory dachowe wyciągowe, o poziomie mocy akustycznej do 75 dB	5	-	5	13,5 m
3	urządzenia chłodnicze do 85 kW, o poziomie mocy akustycznej do 90 dB	-	3	3	2,0 m
4	centrale wentylacyjne, o poziomie mocy akustycznej do 79 dB	6	-	6	13,5 m
5	urządzenia Multisplit VRF, o poziomie mocy akustycznej do 85 dB	-	1	1	13,5 m
6	wentylatory dachowe wyciągowe, o poziomie mocy akustycznej do 85 dB	13	5	18	13,5 m 10,3 m
7	jednostka zewnętrzna split, o poziomie	17	1	18	13,5 m

	mocy akustycznej do 80 dB				10,3 m 4,0 m
8	centrale wentylacyjne o poziomie mocy akustycznej do 75 dB	3	5	8	13,5 m 10,3 m
9	kompresor, o poziomie mocy akustycznej do 85 dB	2	-	2	2,0 m
10	urządzenia Multisplit VRF, o poziomie mocy akustycznej do 90 dB	-	4	4	2,0 m
12	agregaty wody lodowej, o poziomie mocy akustycznej do 85 dB	2	2	4	2,0 m
13.1 13.3; 13	wentylator dachowe do proskowni, o poziomie mocy akustycznej do 85 dB	6	-	6	13,5 m
14.1 14.3 14	wyciągi do celów technologicznych wyciągowe, o poziomie mocy akustycznej do 85 dB	4	9	13	13,5 m
15	wentylator ściennie wyciągowe, o poziomie mocy akustycznej do 80 dB	4	-	4	3,0 m
17	urządzenie do wytwarzania chłodu lub ciepła, o poziomie mocy akustycznej do 65 dB	1	-	1	4,0 m
18	urządzenie wentylacyjne, o poziomie mocy akustycznej do 60 dB	2	-	2	4,0 m

Hala wykonana w technologii płyty warstwowej wypełnionej materiałem izolacyjnym. Izolacyjność ścian i dachu -  $R_a = 25$  dB (zgodnie z instrukcją ITB nr 338/2008).

### **Pobór wody**

Przedmiotowa inwestycja będzie zaopatrywana w wodę w oparciu o przyłącze wodociągowe.

### **Woda do celów bytowych**

Woda do celów bytowych pobierana będzie w ilości:

- dla etapu I - około 7,02 m<sup>3</sup>/dobę
- dla etapu II około 2,67 m<sup>3</sup>/dobę.

### **Ścieki bytowe**

Zakłada się ilość ścieków bytowych równa będzie ilości wody zużywanej do celów socjalno – bytowych i wyniesie około 3100,8 m<sup>3</sup>/rok po realizacji całego przedsięwzięcia.

Ścieki bytowe odprowadzane będą do zbiorników bezodpływowych i wywożone będą do oczyszczalni, docelowo odprowadzane będą do sieci kanalizacji gminnej na mocy stosownej umowy.

### **Woda do celów przemysłowych**

Woda do celów przemysłowych pobierana będzie z gminnej sieci wodociągowej.

W Etapie I zużycie wody do celów przemysłowych w ramach instalacji malarni i innych potrzeb technologicznych wyniesie około 0,3 m<sup>3</sup>/dzień.

W ramach instalacji do powierzchniowej obróbki metali w etapie II, woda do celów technologicznych wykorzystywana będzie do uzupełniania zamkniętego obiegu wody chłodzącej. Dotyczy to maszyn CNC, które wraz z emulsją tworzą chłodziwo podczas procesu obróbki - około 15 maszyn, to razem daje około 8000-10000 litrów. % ubytku chłodziwa wynosi około od 0,1% do 0,2% na dzień.

Z obiegu wody chłodzącej nie powstają ścieki.

Ilość powstających ścieków przemysłowych:

- kwaśne ścieki potrawienne – 6 m<sup>3</sup>/dobę
- ścieki galwaniczne – 6 m<sup>3</sup>/dobę.

Ścieki przemysłowe podczyszczane będą w projektowanej podczyszczalni ścieków. Po podczyszczeniu woda zostanie wykorzystana ponownie do procesów technologicznych. Ścieki nie będą odprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych ani do środowiska.

#### **Wody opadowe i roztopowe**

Wody opadowe oprowadzane będą do zbiornika retencyjnego szczelnego lub retencyjno – rozsączającego, z możliwością odprowadzania w tych obydwu przypadkach do kanalizacji deszczowej lub rowu melioracyjnego.

W związku z planowaną realizacją przedsięwzięcia nie będzie konieczności usuwania drzew i krzewów.

Na terenie planowanej inwestycji nie znajdują obszary o krajobrazie mającym znaczenie historyczne, kulturowe lub archeologiczne.

Zgodnie z wyjaśnieniami Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Poznaniu teren przeznaczony pod przedsięwzięcie zlokalizowany jest poza obszarami chronionymi na podstawie ustawy z 16 kwietnia 2004r. o ochronie przyrody (Dz. U. z 2021r., poz. 1098). Najbliżej położonym obszarem Natura 2000 jest obszar mający znaczenie dla Wspólnoty Grądy w Czarniejewie PLH300049, oddalony o 2,6 km od przedsięwzięcia. Grunty przeznaczone pod inwestycję to grunty użytkowane rolniczo.

Przedsięwzięcie nie zalicza się do kategorii zakładów stwarzających zagrożenie wystąpienia poważnych awarii przemysłowych, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z 29 stycznia 2016r. 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 2016r., poz. 138).