

## DECYZJA

### o zmianie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach

Na podstawie art. 87 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 2023 r., poz. 1094 ze zm.), oraz art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. 2023r., poz. 775 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku o zmianę decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 09.01.2023r., znak: 6220.DS.08.2022 dla przedsięwzięcia pn. „Hala produkcyjno-magazynowa z zapleczem socjalno-biurowym i towarzyszącą infrastrukturą” na działkach nr 103/5, 175/1, obręb: 0003 Fałkowo, dz. nr ewid. 235/5, 236/35, obręb: 0008 Łubowo, gmina Łubowo po rozpatrzeniu wniosku podejmującego przedsięwzięcie: Panattoni Europe Sp. z o.o., Plac Europejski 1, 00-844 Warszawa reprezentowanego przez pełnomocnika: Pana Marka Benedykcińskiego, Eko-Projekt Sp. z o.o. S.k., ul. Grochowska 19/1, 60-277 Poznań

### orzekam

- I. **stwierdzić brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko** dla zmiany decyzji Wójta Gminy Łubowo z dnia 09.01.2023r., znak: 6220.DS.08.2022 o środowiskowych uwarunkowaniach przedsięwzięcia pn. „Hala produkcyjno-magazynowa z zapleczem socjalno-biurowym i towarzyszącą infrastrukturą” na działkach nr 103/5, 175/1, obręb: 0003 Fałkowo, dz. nr ewid. 235/5, 236/35, obręb: 0008 Łubowo, gmina Łubowo, **w zakresie zmiany planowanego zagospodarowania terenu i zwiększenia powierzchni utwardzonych oraz zmiany czasu funkcjonowania ogrzewania obiektu.**
- II. **zmienić:**
  1. **brzmienie punktu II.7** decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 09.01.2023r., znak: 6220.DS.08.2022 w ten sposób, że:  
**wykreślam dotychczasowe brzmienie:**  
„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.”

### **i nadaję mu brzmienie:**

„Ogrzewanie obiektu będzie realizowane 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.”

2. w uzasadnieniu decyzji na str. 7 **wykreślam** akapit pierwszy wers 5 i 6 w dotychczasowym brzmieniu: „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.”

**i nadaję mu brzmienie:**

„Przedsięwzięcie zaplanowano na terenie o powierzchni ok. 6,23 ha. Powierzchnia zabudowy stanowić będzie ok. 1,3 ha, powierzchnia utwardzona ok. 1,72 ha, a powierzchnia biologicznie czynna - ok. 3,18 ha.”

3. w uzasadnieniu decyzji na str. 11 **wykreślam** akapit drugi wers 18,19 i 20 w dotychczasowym brzmieniu: „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.”

**i nadaję mu brzmienie:**

„Przedsięwzięcie zaplanowano na terenie o powierzchni ok. 6,23 ha. Powierzchnia zabudowy stanowić będzie ok. 1,3 ha, powierzchnia utwardzona ok. 1,72 ha, a powierzchnia biologicznie czynna - ok. 3,18 ha.”

4. w uzasadnieniu decyzji na str. 15 **wykreślam** akapit drugi wers 4,5 i 6 w dotychczasowym brzmieniu: „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.”

**i nadaję mu brzmienie:**

„Przedsięwzięcie zaplanowano na terenie o powierzchni ok. 6,23 ha. Powierzchnia zabudowy stanowić będzie ok. 1,3 ha, powierzchnia utwardzona ok. 1,72 ha, a powierzchnia biologicznie czynna - ok. 3,18 ha.”

5. W charakterystyce przedsięwzięcia stanowiącej załącznik nr 1 do decyzji Wójta Gminy Łubowo z dnia 09.01.2023r., znak: 6220.DS.08.2022 na str. 9 **wykreślam** akapit pierwszy wers 1 i 2 w dotychczasowym brzmieniu: „Ogrzewanie obiektu będzie realizowane wyłącznie podczas postoju instalacji technologicznej, z zastosowaniem następujących urządzeń grzewczych:”

**i nadaję mu brzmienie:**

„Ogrzewanie obiektu będzie realizowane z zastosowaniem następujących urządzeń grzewczych:”

- III. Pozostałą treść decyzji Wójta Gminy Łubowo z dnia 09 stycznia 2023r., znak: 6220.DS.08.2022 **pozostawić bez zmian.**

## UZASADNIENIE

W dniu 07.08.2023r. podejmujący przedsięwzięcie: Panattoni Europe Sp. z o.o., pl. Europejski 1, 00- 844 Warszawa działając poprzez pełnomocnika: Pana Marka Benedykcińskiego, Eko-Projekt Sp. z o.o. S.k., ul. Grochowska 19/1, 60-277 Poznań wystąpił do Wójta Gminy Łubowo z wnioskiem z dnia 3.08.2023r. o zmianę ostatecznej decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 09.01.2023r., znak: 6220.DS.08.2022 dla planowanego przedsięwzięcia pn. „Hala produkcyjno-magazynowa z zapleczem socjalno-biurowym i towarzyszącą infrastrukturą” na działkach nr 103/5, 175/1, obręb: 0003 Fałkowo, dz. nr ewid. 235/5, 236/35, obręb: 0008 Łubowo, gmina Łubowo **w zakresie zmiany planowanego zagospodarowania terenu i zwiększenia powierzchni utwardzonych oraz zmiany czasu funkcjonowania ogrzewania obiektu.**

Na podstawie art. 75 ust. 1 pkt 4 ustawy z dnia 3 października 2008r. *o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. Dz. U. z 2023r., poz. 1094 ze zm.)* stwierdzono, że organem właściwym do wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach jest Wójt Gminy Łubowo.

W wyniku analizy zebranych dokumentów w sprawie ustalono, że wnioskowane przedsięwzięcie zostało wymienione w § 3 ust. 1 pkt 13 oraz w § 3 ust. 1 pkt 14, a także w § 3 ust. 1 pkt 37 lit. d) oraz w § 3 ust. 1 pkt 54 lit. b), w § 3 ust. 1 pkt 58 lit. b), w § 3 ust. 1 pkt 62 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r., poz. 1839).*

Pismem z dnia 08.08.2023r. tut. Organ 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.

W toku prowadzonego postępowania w sprawie oceny oddziaływania na środowisko, na podstawie art. 64 ust. 1 pkt 1, 2 i 4 oraz art. 87 ustawy z dnia 3 października 2008r. *o udostępnianiu informacji o środowisku (...)*, przekazując w załączeniu m.in. kopię wniosku o zmianę ostatecznej decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach oraz podstawowe informacje o planowanej zmianie oraz planowanym przedsięwzięciu zawarte w Karcie informacyjnej przedsięwzięcia, opracowanej zgodnie z art. 62a ww. ustawy tut. Organ wystąpił pismem z dnia 08.08.2023r. 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 w zakresie planowanych zmian, a w przypadku stwierdzenia takiej potrzeby, co do zakresu raportu o oddziaływaniu na środowisko wnioskowanego przedsięwzięcia.

Jednocześnie tut. Organ poinformował, iż Wnioskodawca nie jest podmiotem zależnym od jednostki samorządu terytorialnego, dla którego organem wykonawczym w rozumieniu art. 24m ust. 2 ustawy z 8 marca 1990r. *o samorządzie gminnym* jest organ właściwy do wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

Wójt Gminy Łubowo zawiadomieniem z dnia 08.08.2023r. powiadomił strony o wszczęciu postępowania w sprawie i możliwości składania przez strony uwag i wniosków, a także o przekazaniu złożonego wniosku do Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Gnieźnie, Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Poznaniu oraz Dyrektora Zarządu Zlewni Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie w Poznaniu.

Obwieszczenie zostało zamieszczone w Biuletynie Informacji Publicznej, na stronie internetowej Organu, w siedzibie Organu, a także przekazane do Sołtysów Wsi Fałkowo i Łubowo w celu wywieszenia na tablicy ogłoszeń.

Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny w Gnieźnie, opinią sanitarną znak: ON-NS.9022.5.83.2022 z dnia 24.08.2023r. (wpływ do tut. Organu w dniu 25.08.2023r.), 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 scharakteryzował planowane zmiany w zakresie funkcjonowania planowanego do realizacji przedsięwzięcia, tj. w zakresie bilansu powierzchni oraz czasu ogrzewania zakładu, które będzie funkcjonowało podczas pracy instalacji technologicznej, a nie jak planowano wyłącznie podczas postoju instalacji technologicznej.

Dyrektor Zarządu Zlewni Wód Polskich w Poznaniu opinią znak: PO.ZZŚ.4.435.615.2022.MS.2 z dnia 28.08.2023r. (wpływ do tut. Organu w dniu 28.08.2023r.) nie stwierdził potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko planowanego przedsięwzięcia.

W uzasadnieniu swojej opinii tamtejszy organ wskazał, że zmiana ostatecznej decyzji Wójta Gminy Łubowo polegać będzie m.in. na zmianie w zakresie planowanego zagospodarowania terenu na: powierzchnia utwardzona ok. 1,72 ha, powierzchnia biologicznie czynna 3,18 ha oraz zwiększenie o około 0,32 ha powierzchni utwardzonej. Ponadto jak wskazał w uzasadnieniu swojej opinii tamtejszy Organ, w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach wydanej w dniu 09.01.2023r. przez Wójta Gminy Łubowo, znak decyzji 6220.DS.08.2022 w punkcie 7 podano informację, że ogrzewanie obiektu będzie następowało wyłącznie podczas postoju instalacji technologicznej. Z uwagi na fakt, że instalacja będzie budowana etapami oraz będzie zlokalizowana w wydzielonym pomieszczeniu nie będzie możliwości zapewnienia ciepła technologicznego dla całej hali. Zatem ogrzewanie zakładu będzie funkcjonowało podczas pracy instalacji technologicznej. Zmiana ta nie wpłynie na wyniki analizy i poziom emitowanych stężeń z planowanej inwestycji.

Ponadto tamtejszy Organ w swoim stanowisku wskazał, że w związku z art. 63 ust. 1 pkt 2 lit. k ustawy o oś ustalono, że planowane przedsięwzięcie zlokalizowane jest w granicach jednolitej części wód podziemnych (JCWPd) o kodzie PLGW600042 oraz jednolitych części wód powierzchniowych JCWP o kodzie PLRW6000251866539 – Mała Wełna do wypływu z Jez. Gorzuchowskiego.

Zgodnie z obowiązującym „Planem gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Odry” (Dz. U. z 2023r. poz. 335) JCWPd PLGW600042 charakteryzuje się dobrym stanem ilościowym oraz dobrym stanem chemicznym. Jest ona monitorowana i została określona jako niezagrażona osiągnięciem celów środowiskowych. Dla JCWPd PLGW600042 w „Planie gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Odry” określono następujące cele środowiskowe: utrzymanie dobrego stanu chemicznego oraz dobrego stanu ilościowego; przeznaczona do poboru wody na potrzeby zaopatrzenia ludności w wodę przeznaczoną do spożycia.

JCWP o kodzie PLRW6000251866539 – Mała Wełna do wypływu z jez. Gorzuchowskiego, która jest naturalną częścią wód, ciekiem łączącym jeziora, monitorowaną, o aktualnym złym stanie, a zgodnie z oceną ryzyka nieosiągnięcia celu środowiskowego została określona jako zagrożona; celem środowiskowym jest osiągnięcie dobrego stanu ekologicznego i dobrego stanu chemicznego; w zlewni występuje presja komunalna, a w programie działań zaplanowano działania mające na celu zredukowanie tej w zakresie wystarczającym dla osiągnięcia dobrego stanu chemicznego. Termin osiągnięcia celu środowiskowego wyznaczono do 2027r.

Mając na względzie charakter i skalę oddziaływania, zastosowane rozwiązania i technologie Dyrektor Zarządu Zlewni w Poznaniu Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie stwierdził brak możliwości znaczącego oddziaływania na pozostające w zasięgu oddziaływania jednolite części wód i nie stwierdził negatywnego oddziaływania przedmiotowego przedsięwzięcia, stwarzającego zagrożenie dla realizacji celów środowiskowych, o których mowa w art. 56, art. 57, art. 59 i art. 61 ustawy z dnia 20 lipca

2017r. - *Prawo wodne*, a określonych dla tych części wód w „Planie gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Odry”, przyjętym rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 16 listopada 2022r. (Dz. U. z 2023r., poz.335).

Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Poznaniu opinią znak: WOO-IV.4220.1047.2023.DG.1 z dnia 11.09.2023r., (wpływ do tut. Organu w dniu 12.09.2023r.) postanowił wyrazić opinię, że dla planowanego przedsięwzięcia pn.: „Hala produkcyjno-magazynowa z zapleczem socjalno-biurowym i towarzyszącą infrastrukturą”, na działkach nr 103/5, 175/1, obręb 0003 Fałkowo i nr 235/5, 236/35, obręb Łubowo, gmina Łubowo, w toku postępowania w sprawie zmiany decyzji Wójta Gminy Łubowo z 09.01.2023 r., znak: 6220.DS.08.2022 o środowiskowych uwarunkowaniach, w zakresie zmiany planowanego zagospodarowania terenu i zwiększenia powierzchni utwardzonych, oraz zmiany czasu funkcjonowania ogrzewania obiektu, istnieje potrzeba przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko.

W uzasadnieniu swojego stanowiska tamtejszy organ wskazał m.in., że 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. Następnie na wniosek Wójta Gminy Łubowo z 15.11.2022r., znak: 6220.DS.08.2022 Regionalny Dyrektor postanowieniem z 01.12.2022 r., znak: WOO-IV.4220.1544.2022.DG.1 ponownie wyraził stanowisko, że dla przedmiotowego przedsięwzięcia istnieje potrzeba przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko i określił zakres raportu o oddziaływaniu na środowisko.

Dla przedsięwzięcia pn.: „Hala produkcyjno-magazynowa z zapleczem socjalno-biurowym i towarzyszącą infrastrukturą”, na działkach nr 103/5, 175/1, obręb 0003 Fałkowo i nr 235/5, 236/35, obręb Łubowo, gmina Łubowo, wnioskodawca uzyskał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Wójta Gminy Łubowo z 09.01.2023 r., znak: 6220.DS.08.2022, w której Wójt Gminy Łubowo stwierdził brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko i określił warunki i wymagania dotyczące planowanego przedsięwzięcia. Wnioskodawca wystąpił z wnioskiem o zmianę wyżej wymienionej decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, w zakresie zwiększenia powierzchni utwardzonych z 1,4 ha do 1,72 ha oraz zmiany czasu funkcjonowania ogrzewania obiektu, to jest z ogrzewania wyłącznie w czasie postoju instalacji technologicznej na funkcjonowanie ogrzewania także podczas pracy instalacji technologicznej. Przedmiotowe postępowanie, zgodnie z decyzją Wójta Gminy Łubowo z 09.01.2023 r., znak: 6220.DS.08.2022 dotyczy przedsięwzięcia wymienionego w § 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. poz. 1839, z późn. zm.) to jest do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, dla których obowiązek przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko może być stwierdzony.

Biorąc pod uwagę kryteria wymienione 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 2023 r. poz. 1094, z późn. zm.), dalej ustawy ooś, Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Poznaniu przeanalizował: 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 z uwzględnieniem możliwego zagrożenia dla środowiska m.in. względem obszarów objętych ochroną, w tym stref ochronnych ujęć wód i obszarów ochronnych zbiorników wód

śródlądowych, 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, a także wpływ na krajobraz.

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 Łubowo, gmina Łubowo. Przedsięwzięcie zaplanowano na terenie o powierzchni ok. 6,23 ha. Pierwotnie zakładano, że powierzchnia zabudowy wyniesie 1,3 ha, powierzchnia utwardzona stanowić będzie ok. 1,4 ha, a powierzchnia biologicznie czynna ok. 3,5 ha. Obecnie zakłada się, że powierzchnia zabudowy pozostanie bez zmian, powierzchnia utwardzona stanowić będzie ok. 1,72 ha, a powierzchnia biologicznie czynna 3,18 ha. W k.i.p. wskazano, że w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach wskazano, że ogrzewanie obiektu będzie następowało wyłącznie podczas postoju instalacji technologicznej. Z uwagi na fakt, że instalacja będzie budowana etapami oraz będzie zlokalizowana w wydzielonym pomieszczeniu nie będzie możliwości zapewnienia ciepła technologicznego dla całej hali, a ogrzewanie zakładu będzie funkcjonowało podczas pracy instalacji technologicznej. Należy zauważyć, że zarówno na podstawie pierwotnie przedłożonych dokumentów jak i w obecnie przedłożonej k.i.p. nie można określić wielkości parkingów. Wyłącznie analiza własna załączników graficznych, to jest planu zagospodarowania terenu wykazała, że zwiększy się zarówno liczba miejsc parkingowych oraz rozkład ruchu na terenie zakładu. W szczególności należy zwrócić uwagę, że od strony południowo-wschodniej przewidywana jest realizacja placu manewrowego oraz drogi wzdłuż wschodniej ściany obiektu.

Odnosząc się do art. 63 ust. 1 pkt 3 lit. a i c ustawy ooś z k.i.p. oraz z analizy ortofotomapy wynika, jak wskazał tamtejszy Organ, 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 prądotwórczego 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 k.i.p. i jej załączniku 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. Przedstawione obecnie wyniki są bliskie wartości dopuszczalnej dla pory nocy wynoszącej dla terenów zabudowy mieszkaniowej zagrodowej 45 dB. Należy zauważyć, że pomimo wprowadzenia istotnych zmian w zagospodarowaniu terenu, to jest zwiększeniu liczby miejsc parkingowych oraz wprowadzeniu ruchu pojazdów od strony wschodniej – od strony zabudowy mieszkaniowej, wyniki obliczeń akustycznych dla punktu obserwacyjnego są identyczne jak podczas postępowania w sprawie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach. Nadto należy podkreślić, że analiza akustyczna – w szczególności dla pory nocy – została przedłożona taka sama jak załączona do k.i.p. na podstawie której wydano decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach. Już podczas wydawania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach Regionalny Dyrektor

wskazał, 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 jeszcze wcześniej wykonanej analizy akustycznej jest niezwykle istotne. Regionalny Dyrektor wskazał, że celem dotrzymania dopuszczalnych poziomów hałasu konieczne było określenie szczegółowych - konkretnych rozwiązań technicznych i organizacyjnych na terenie planowanego przedsięwzięcia. Wprowadzane obecnie zmiany będą mieć istotny wpływ na klimat akustyczny, co ma istotne znaczenie z uwagi na lokalizację planowanego przedsięwzięcia w sąsiedztwie terenów zabudowy zagrodowej. W opinii Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Poznaniu istnieje zatem konieczność szczegółowej oceny zagadnień związanych z emisją hałasu do środowiska.

Biorąc pod uwagę art. 63 ust. 1 pkt 2 lit. e ustawy ooś, na podstawie przedstawionych materiałów Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Poznaniu stwierdził, 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 2023 r. poz. 1336). Najbliżej położonym obszarem Natura 2000 jest obszar mający znaczenie dla Wspólnoty Grądy w Czarniejewie PLH300049, oddalony o 2,6 km od przedsięwzięcia.

Analiza całości materiału dowodowego zgromadzonego w przedmiotowej sprawie, w tym opinie organów współuczestniczących, tj. Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Poznaniu, Dyrektora Zarządu Zlewni w Poznaniu, Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Gnieźnie, wykazała konieczność wyjaśnień w zakresie informacji zawartych w karcie informacyjnej. W tej sytuacji Wójt Gminy Łubowo pismem z dnia 26.09.2023r., znak: 6220.DS.08.2022, działając na podstawie art. 50 § 1 oraz art. 35 § 5 KPA wezwał pełnomocnika Inwestora do złożenia materiałów wyjaśniających przedstawionych m.in. w Karcie informacyjnej przedsięwzięcia, a które umożliwią pełną ocenę zasięgu i zakresu oddziaływania planowanego przedsięwzięcia na cele środowiskowe. Wskazano zatem na konieczność m.in.:

- określenia odległości najbliższych terenów podlegających ochronie akustycznej, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014r., poz. 112).
- wskazania tras, po których poruszać się będą pojazdy oraz określenie natężenia ruchu pojazdów po zrealizowaniu przedsięwzięcia.
- zinventaryzowania wszystkich planowanych źródeł hałasu na terenie przedsięwzięcia wraz z podaniem poziomów mocy akustycznej i określeniem czasu pracy w ciągu najbardziej niekorzystnych ośmiu godzin pory dnia i jednej najbardziej niekorzystnej godziny pory nocy.
- określenia oddziaływania planowanego przedsięwzięcia na środowisko, w postaci czytelnych map z izoliniami poziomu dźwięku odpowiadającymi dopuszczalnym poziomom hałasu, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, zróżnicowanych ze względu na rodzaj terenu. Uwzględnić należy sytuację, przed i po zastosowaniu ewentualnych zabezpieczeń. Ponadto na mapach akustycznych należy przedstawić: lokalizację granic terenów wymagających ochrony akustycznej (z uwzględnieniem faktycznego zagospodarowania i przeznaczenia terenów w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego), budynki mieszkalne lub o innej funkcji wymagającej ochrony akustycznej oraz pozostałe budynki, lokalizację punktów obliczeniowych (na granicy terenów chronionych oraz przed elewacją budynków). W obliczeniach uwzględnić wysokość, na których wyznaczono izolinie oraz punkty obliczeniowe, w zależności od ich lokalizacji.
- dołączenia wydruków komputerowych zawierających pełne dane wejściowe do programu modelującego rozprzestrzenianie się hałasu w środowisku. Przeprowadzona symulacja powinna zostać wykonana zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa krajowego i unijnego, przy zastosowaniu rekomendowanego programu do obliczeń rozprzestrzeniania hałasu w środowisku.

- w przypadku wystąpienia przekroczeń akustycznych standardów jakości środowiska określenia środków organizacyjnych, technicznych i technologicznych ograniczających emisję hałasu (np. w przypadku barier obudów ograniczających emisję hałasu, należy podać informacje na temat: długości i wysokości oraz konstrukcji wykonania, rodzaju materiału z jakiego zostanie wykonana, a także skuteczność obniżania hałasu).
- przedstawienia założenia do ewentualnego monitoringu oddziaływania przedsięwzięcia, w tym lokalizację przekroju pomiarowego, warunki wykonania pomiarów, terminy oraz krotkość wykonywania pomiarów.
- dokonania oceny pośredniego oddziaływania przedsięwzięcia związanego ze zwiększonym ruchem na drodze publicznej porównując oddziaływanie drogi w stanie obecnym oraz po rozpoczęciu eksploatacji przedsięwzięcia oraz określenie tras dojazdowych i wyjazdowych z terenu planowanego zakładu.
- dokonania oceny wpływu przedsięwzięcia na etapie budowy na klimat akustyczny wraz ze wskazaniem środków minimalizujących zagrożenia przed nadmierną emisją hałasu na tym etapie.
- dokonania oceny skumulowanego oddziaływania na poszczególne elementy środowiska, w szczególności w zakresie emisji hałasu przedmiotowego przedsięwzięcia z innymi źródłami zlokalizowanymi w pobliżu inwestycji.

Ponadto w swoim piśmie z dnia 26.09.2023r., znak: 6220.DS.08.2023 Wójt Gminy Łubowo wezwał podejmującego przedsięwzięcie reprezentowanego przez pełnomocnika do wskazania źródeł istotnych i nieistotnych, skumulowania oddziaływania od źródeł punktowych, liniowych i ewentualnie powierzchniowych jeśli takie są typowane. Powierzchnia parkingu i ilość obciążenia (miejsca parkingowe).

W odpowiedzi na powyższe wezwanie Wójta Gminy Łubowo, w dniu 11.10.2023r. pełnomocnik podejmującego przedsięwzięcie złożył wymagane wyjaśnienia i uzupełnienia w sprawie.

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 2023r., poz. 1094ze zm.)*. W związku z powyższym tut. Organ przeanalizował: wniosek o zmianę ostatecznej decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach Wójta Gminy Łubowo z dnia 09.01.2023r., znak: 6220.DS.08.2022 dla przedsięwzięcia pn.: „Hala produkcyjno-magazynowa z zapleczem socjalno-biurowym i towarzyszącą infrastrukturą”, na działkach nr 103/5, 175/1, obręb 0003 Fałkowo i nr 235/5, 236/35, obręb Łubowo, gmina Łubowo, w zakresie zmiany planowanego zagospodarowania terenu i zwiększenia powierzchni utwardzonych, oraz zmiany czasu funkcjonowania ogrzewania obiektu.

Przedsięwzięcie stanowiące przedmiot niniejszej decyzji zlokalizowane jest w granicach jednolitej części wód podziemnych (JCWPd) o kodzie PLGW600042 oraz jednolitych części wód powierzchniowych JCWP o kodzie PLRW6000251866539 – Mała Wełna do wypływu z Jez. Gorzuchowskiego. Zgodnie z obowiązującym „Planem gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Odry” (Dz. U. z 2023r. poz. 335) JCWPd PLGW600042 charakteryzuje się dobrym stanem ilościowym oraz dobrym stanem chemicznym. Jest ona monitorowana i została określona jako niezagrażona osiągnięciem celów środowiskowych. Dla JCWPd PLGW600042 w „Planie gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Odry” określono następujące cele środowiskowe: utrzymanie dobrego stanu chemicznego oraz dobrego



stanu ilościowego; przeznaczona do poboru wody na potrzeby zaopatrzenia ludności w wodę przeznaczoną do spożycia.

JCWP o kodzie PLRW6000251866539 – Mała Wełna do wypływu z jez. Gorzuchowskiego, która jest naturalną częścią wód, ciekim łączącym jeziora, monitorowaną, o aktualnym złym stanie, a zgodnie z oceną ryzyka nieosiągnięcia celu środowiskowego została określona jako zagrożona; celem środowiskowym jest osiągnięcie dobrego stanu ekologicznego i dobrego stanu chemicznego; w zlewni występuje presja komunalna, a w programie działań zaplanowano działania mające na celu zredukowanie tej w zakresie wystarczającym dla osiągnięcia dobrego stanu do roku 2027.

Biorąc pod uwagę rozwiązania w zakresie przeprowadzania prac związanych z realizacją planowanego przedsięwzięcia, 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.

Prace związane z realizacją planowanego przedsięwzięcia, zwłaszcza w sąsiedztwie terenów podlegających ochronie akustycznej, będą prowadzone w porze dziennej (w godzinach od 6.00 do 22.00). Hałas powstający na etapie realizacji będzie krótkotrwały, o charakterze lokalnym i ustąpi po zakończeniu robót.

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 Łubowo, gmina Łubowo. Przedsięwzięcie zaplanowano na terenie o powierzchni ok. 6,23 ha. Pierwotnie zakładano, że powierzchnia zabudowy wyniesie 1,3 ha, powierzchnia utwardzona stanowić będzie ok. 1,4 ha, a powierzchnia biologicznie czynna ok. 3,5 ha. Obecnie zakłada się, że powierzchnia zabudowy pozostanie bez zmian, powierzchnia utwardzona stanowić będzie ok. 1,72 ha, a powierzchnia biologicznie czynna 3,18 ha. W k.i.p. wskazano, że w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach wskazano, że ogrzewanie obiektu będzie następowało wyłącznie podczas postoju instalacji technologicznej. Z uwagi na fakt, że instalacja będzie budowana etapami oraz będzie zlokalizowana w wydzielonym pomieszczeniu nie będzie możliwości zapewnienia ciepła technologicznego dla całej hali, a ogrzewanie zakładu będzie funkcjonowało podczas pracy instalacji technologicznej.

Odnosząc się do art. 63 ust. 1 pkt 3 lit. a i c ustawy ooś z k.i.p. oraz z analizy ortofotomapy wynika, iż w otoczeniu zakładu występują pola uprawne, droga, w tym droga S5 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 prądotwórczego 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). 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.

W uzupełnieniu do k.i.p. opracowanym 10.10.2023r., a stanowiącym odpowiedź na wezwanie Wójta Gminy Łubowo z dnia 26.09.2023r., znak: 6220.DS.08.2022 wskazano, że w ponownie wykonanych obliczeniach uwzględniono:

- ruch pojazdów ciężarowych po wschodniej stronie hali,
- ruch pojazdów po dodatkowych utwardzeniach terenu,.

Ponadto w porozumieniu z generalnym wykonawcą Inwestor poddał weryfikacji planowane do montażu urządzenia i ich poziomy mocy akustycznej. W ramach weryfikacji stwierdzono, że:

- planowane do montażu zewnętrzne jednostki klimatyzacji split, na dachu części biurowej po stronie południowej hali będą się charakteryzowały poziomem mocy akustycznej nie

większym niż 75 dB,

- planowane do montażu wentylatory na dachu części biurowej po stronie południowej hali będą się charakteryzowały poziomem mocy akustycznej nie większym niż 80 dB.

Jak wskazano w uzupełnieniu do k.i.p. wprowadzone zmiany w parametrach urządzeń pozwoliły na kolejne obniżenie poziomu oddziaływania akustycznego, który na granicy najbliższego terenu chronionego przed hałasem położonego w odległości 81 m w kierunku wschodnim wynosi obecnie 41,6 dB w porze nocnej i porze dziennej. Oznacza to, że poziom ten jest o 3,4 dB niższy od wartości dopuszczalnej w porze nocnej, dla terenów zabudowy zagrodowej, wynoszącej 45 dB.

W podsumowaniu do złożonego uzupełnienia k.i.p. wskazano, że punktach monitoringowych: P1 – granica terenu zabudowy zagrodowej wartość otrzymana w analizie wynosi 41,6 dB przy wartości dopuszczalnej 55 dB dla pory dziennej oraz 41,6 dB przy wartości dopuszczalnej 45 w porze nocnej,

P4 – przy elewacji budynku mieszkalnego zabudowy zagrodowej wartość otrzymana w analizie wynosi 40,6 dB przy wartości dopuszczalnej 55 dB dla pory dziennej oraz 40,6 dB przy wartości dopuszczalnej 45 w porze nocnej,

P2 – granica terenu przeznaczonego na działalność gospodarczą AG- z zabudową mieszkaniową - wartość otrzymana w analizie wynosi 35,9 dB przy wartości dopuszczalnej 55 dB dla pory dziennej oraz 35,9 dB przy wartości dopuszczalnej 45 w porze nocnej,

P3 – granica terenu zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej (MN) - wartość otrzymana w analizie wynosi 34,5 dB przy wartości dopuszczalnej 50 dB dla pory dziennej oraz 34,5 dB przy wartości dopuszczalnej 40 w porze nocnej,

P2 – przy elewacji budynku na terenie przeznaczonym na działalność gospodarczą AG z zabudową mieszkaniową wartość otrzymana w analizie wynosi 35,5 dB przy wartości dopuszczalnej 55 dB dla pory dziennej oraz 35,5 dB przy wartości dopuszczalnej 45 w porze nocnej.

Do uzupełnienia k.i.p. dołączono dane wejściowe do programu obliczeniowego w porze dziennej, mapę emisji hałasu w porze dziennej, dane wejściowe do programu obliczeniowego w porze nocnej, mapę emisji hałasu w porze nocnej.

Przeprowadzona w uzupełnieniu do k.i.p. analiza oddziaływania przedsięwzięcia stanowiącego przedmiot niniejszej decyzji na klimat akustyczny polegająca na:

- identyfikacji źródeł hałasu związanych z budynkami kompleksu magazynowo-dystrybucyjno-usługowo-produkcyjnego,
- identyfikacji źródeł hałasu związanych z urządzeniami wentylacyjnymi i klimatyzacyjnymi,
- identyfikacji źródeł hałasu związanych z agregatami prądotwórczymi,
- identyfikacji źródeł hałasu związanych z ruchem pojazdów ciężarowych i osobowych,
- obliczeniach propagacji hałasu z tych źródeł w środowisku z uwzględnieniem tła akustycznego pochodzącego z istniejącego centrum logistycznego

wykazała, że projektowane przedsięwzięcie nie będzie powodowało ponadnormatywnego oddziaływania na klimat akustyczny w swoim otoczeniu. Jego funkcjonowanie nie będzie powodowało przekraczania dopuszczalnych norm na najbliższych terenach podlegających ochronie akustycznej.

Zgodnie ze stanowiskiem Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Poznaniu, biorąc pod uwagę art. 63 ust. 1 pkt 2 lit. e ustawy ooś, 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 2023 r. poz. 1336). Najbliżej położonym obszarem Natura 2000 jest obszar mający znaczenie dla Wspólnoty Grądy w Czarniejewie PLH300049, oddalony o 2,6 km od przedsięwzięcia.

Biorąc pod uwagę przedstawione przez Inwestora w karcie informacyjnej przedsięwzięcia oraz uzupełnieniu do k.i.p. rozwiązania techniczne, technologiczne, organizacyjne 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.

Z uwagi na rodzaj, skalę i lokalizację przedsięwzięcia stwierdzono brak możliwości transgranicznego charakteru oddziaływania przedsięwzięcia.

Z podjętej w niniejszym uzasadnieniu analizy i dokonanych ustaleń wynika, że planowane przedsięwzięcie realizowane będzie zgodnie z obowiązującymi przepisami ochrony środowiska, a zaproponowane rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne zagwarantują dotrzymanie standardów jakości środowiska wynikające z przepisów szczególnych.

Po rozpatrzeniu całości, w tym przeprowadzonej przez tut. Organ zapisów karty informacyjnej przedsięwzięcia oraz złożonych w toku postępowania wyjaśnień, 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 pn.: „Hala produkcyjno-magazynowa z zapleczem socjalno-biurowym i towarzyszącą infrastrukturą”, na działkach nr 103/5, 175/1, obręb 0003 Fałkowo i nr 235/5, 236/35, obręb Łubowo, gmina Łubowo, w toku postępowania w sprawie zmiany decyzji Wójta Gminy Łubowo z 09.01.2023 r., znak: 6220.DS.08.2022 o środowiskowych uwarunkowaniach, w zakresie zmiany planowanego zagospodarowania terenu i zwiększenia powierzchni utwardzonych, oraz zmiany czasu funkcjonowania ogrzewania obiektu.

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. 2023r., poz. 775 ze zm.)* pismem oraz obwieszczeniem z dnia 17.10.2023r. zawiadomił strony postępowania o możliwości zapoznania się z zebranymi danymi i wypowiedzenia się w przedmiotowej sprawie przed wydaniem decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, a także poinformował o stanowiskach zawartych w opiniach organów: Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Poznaniu, Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Gnieźnie, a także Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej Wód Polskich.

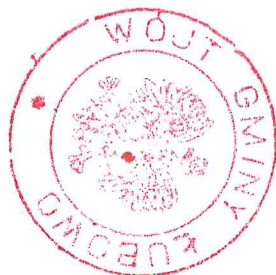
W odniesieniu do przedstawionych w toku prowadzonego postępowania materiałów żadna ze stron nie wniosła uwag i nie zgłosiła wniosków.

Biorąc zatem pod uwagę przeprowadzoną w toku postępowania analizę uwarunkowań realizacji planowanego przedsięwzięcia w zakresie, o którym mowa w art. 63 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008r. *o udostępnianiu informacji o środowisku (...)* 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, a także Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej Wód Polskich, tut. Organ jako właściwy do wydania decyzji uznał, że po zrealizowaniu przedstawionych przez Inwestora założeń planowane przedsięwzięcie będzie zgodne z wymaganiami przepisów o ochronie środowiska. Zatem uwzględniając powyższe tut. organ 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 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 2023r., poz. 1094 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 ustawy z dnia z dnia 14 czerwca 1960r. - *Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2023r., poz. 775 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.



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 wanien procesowych nie większej niż 30 m<sup>3</sup>, planuje się:

- montaż linii technologicznej nakładania powłok chromowych o całkowitej pojemności wanien 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 kąpielni 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 sztańcowania. 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 płuczacej



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 „beźściekową” 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 emitory 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**

<b>Lp.</b>	<b>Surowiec do lakierni</b>	<b>Ilość [kg/rok]</b>
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 trójchlorku 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 procesu, 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 zwracanie całej wody płuczacej do kąpeli 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 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 nabożowego 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:

- emitory 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
- emitory 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 - Ra = 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).



**Wójt**  
*[Signature]*  
mgr inż. Andrzej Łozowski

