

KARTA INFORMACYJNA PRZEDSIĘWZIĘCIA

PN.

**„WPROWADZENIE NA RYNEK NOWEJ GAMY PRODUKTÓW
DLA BRANŻY JACHTOWEJ DZIĘKI WDROŻENIU NOWEGO
PROCESU ELEKTROCHEMICZNEJ OBRÓBKI
WYSOKOGATUNKOWYCH STALI STOPOWYCH.”**

TYTUŁ OPRACOWANIA:

KARTA INFORMACYJNA PRZEDSIĘWZIĘCIA PN. „WPROWADZENIE NA RYNEK NOWEJ GAMY PRODUKTÓW DLA BRANŻY JACHTOWEJ DZIĘKI WDROŻENIU NOWEGO PROCESU ELEKTROCHEMICZNEJ OBRÓBKI WYSOKOGATUNKOWYCH STALI STOPOWYCH.”

INWESTOR:

BWP SKÓRKIEWICZ SPÓŁKA JAWNA
UL. ALEJE LIPOWE 6A
19-400 OLECKO

WYKONAWCA OPRACOWANIA:



EKODOKUMENT
AGNIESZKA SEREDA- CZĄSTKIEWICZ
UL. ZATOROWA 10
19-500 GOŁDAP

AUTOR OPRACOWANIA:

Agnieszka Sereda - Cząstkiewicz - biolog

Spis treści:

1.	Przedmiot, cel, zakres i podstawy prawne opracowania	4
1.1	Przedmiot opracowania	4
1.2	Cel, zakres i podstawy prawne opracowania	4
2.	Rodzaj, cechy, skala i usytuowanie przedsięwzięcia	5
2.1	Rodzaj i skala przedsięwzięcia.....	5
2.2	Usytuowanie przedsięwzięcia.....	6
3.	Powierzchnia zajmowanej nieruchomości, a także obiektu budowlanego oraz dotychczasowy sposób ich wykorzystywania i pokrycie szatą roślinną.....	9
4.	Rodzaj technologii – zakres przewidywanych prac budowlanych	13
5.	Ewentualne warianty przedsięwzięcia	29
5.1	Wariant wnioskodawcy.....	29
5.2	Racjonalny wariant alternatywny.....	29
5.3	Wariant zerowy.....	29
5.4	Porównanie proponowanych wariantów	30
6.	Przewidywana ilość wykorzystywanej wody, surowców, materiałów, paliw oraz energii	31
7.	Rozwiązania chroniące środowisko.....	32
8.	Rodzaje i przewidywana ilość wprowadzanych do środowiska substancji lub energii przy zastosowaniu rozwiązań chroniących środowisko	34
9.	Możliwe transgraniczne oddziaływanie na środowisko	36
10.	Obszary podlegające ochronie na podstawie ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o ochronie przyrody oraz korytarzach ekologicznych znajdujące się w zasięgu znaczącego oddziaływania przedsięwzięcia i różnorodność biologiczna	36
10.1	Obszary podlegające ochronie na podstawie ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o ochronie przyrody.....	36
10.2	Korytarze ekologiczne	42
10.3	Różnorodność biologiczna	43
11.	Przedsięwzięcia realizowane i zrealizowane, znajdujące się na terenie, na którym planuje się realizację przedsięwzięcia, oraz w obszarze oddziaływania przedsięwzięcia lub których oddziaływania mieszczą się w obszarze oddziaływania planowanego przedsięwzięcia – w zakresie, w jakim ich oddziaływania mogą prowadzić do skumulowania oddziaływań z planowanym przedsięwzięciem	44
12.	Ryzyko wystąpienia poważnej awarii lub katastrofy naturalnej i budowlanej.....	44
13.	Oddziaływanie na klimat i adaptacja do zmian klimatu	45
14.	Przewidywana ilość i rodzaj wytwarzanych odpadów oraz ich wpływ na środowisko.....	46

1. Przedmiot, cel, zakres i podstawy prawne opracowania

1.1 Przedmiot opracowania

Przedmiotem niniejszej Karty informacyjnej przedsięwzięcia jest przedstawienie informacji o planowanej inwestycji polegającej na wprowadzeniu na rynek nowej gamy produktów dla branży jachtowej dzięki wdrożeniu nowego procesu elektrochemicznej obróbki wysokogatunkowych stali stopowych.

Inwestorem przedsięwzięcia jest firma BWP Skórkiewicz Sp. J. z siedzibą w Olecku przy ul. Aleje Lipowe 6A.

Podstawą wykonania niniejszego opracowania jest umowa zlecająca wykonanie dokumentacji środowiskowej na cele uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach firmie EKODOKUMENT - Agnieszka Sereda - Cząstkiewicz, ul. Zatorowa 10, 19-500 Gołdap.

Zgodnie z informacją uzyskaną od wnioskodawcy planowane przedsięwzięcie będzie dofinansowane na podstawie umowy z Polską Agencją Rozwoju Przedsiębiorczości w ramach Programu Operacyjnego Polska Wschodnia 2014 – 2020, osi priorytetowej I: Przedsiębiorcza Polska Wschodnia, działania 1.3 Ponadregionalne powiązania kooperacyjne, poddziałania 1.3.1 Wdrażanie innowacji przez MŚP.

1.2 Cel, zakres i podstawy prawne opracowania

Celem Karty informacyjnej przedsięwzięcia jest opisanie parametrów planowanego przedsięwzięcia zgodnie z wymogiem art. 62a 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. 2017, poz. 1405 ze zm.), zwaną dalej „ustawa ooś”. Ustawa ta wskazuje ścieżkę postępowania w sprawie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach. Zgodnie z zapisami tej Ustawy Karta informacyjna przedsięwzięcia jest załączana do wniosku o uzyskanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla planowanych inwestycji mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko.

W celu dokonania pełnej kwalifikacji przedmiotowej inwestycji posłużono się zapisami ustawy ooś oraz Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. 2019. poz. 1839), które zawierają zamknięty katalog przedsięwzięć wskazanych w art. 71 ust. 2 ustawy ooś.

Zgodnie z § 3 ust. 1 pkt 13 ww. Rozporządzenia przedmiotowe przedsięwzięcie kwalifikuje się do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko (tzw. II grupa) tj. instalacje do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, inne niż wymienione w § 2 ust. 1 pkt 15.

Dla przedsięwzięć potencjalnie znacząco oddziałujących na środowisko raport może być wymagany, lecz nie jest obligatoryjny.

W związku z powyższym, bazując na zapisach ww. aktów, niniejsza Karta informacyjna przedsięwzięcia jako dokument dotyczący przedsięwzięcia z II grupy została sporządzona w celu uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach. Zgodnie z art. 62a ust. 1 ww. ustawy ooś

przedmiotowe opracowanie zawiera podstawowe informacje o planowanym przedsięwzięciu, w szczególności dane o:

1. Rodzaju, cechach, skali i usytuowaniu przedsięwzięcia.
2. Powierzchni zajmowanej nieruchomości, a także obiektu budowlanego oraz dotychczasowym sposobie ich wykorzystywania i pokryciu nieruchomości szatą roślinną.
3. Rodzaju technologii.
4. Ewentualnych wariantach przedsięwzięcia.
5. Przewidywanej ilości wykorzystywanej wody, surowców, materiałów, paliw oraz energii.
6. Rozwiązaniach chroniących środowisko.
7. Rodzajach i przewidywanej ilości wprowadzanych do środowiska substancji lub energii przy zastosowaniu rozwiązań chroniących środowisko.
8. Możliwym transgranicznym oddziaływaniu na środowisko.
9. Obszarach podlegających ochronie na podstawie ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o ochronie przyrody oraz korytarzach ekologicznych, znajdujących się w zasięgu znaczącego oddziaływania przedsięwzięcia.
10. (nie dotyczy)
11. Przedsięwzięciach realizowanych i zrealizowanych, znajdujących się na terenie, na którym planuje się realizację przedsięwzięcia, oraz w obszarze oddziaływania przedsięwzięcia lub których oddziaływania mieszczą się w obszarze oddziaływania planowanego przedsięwzięcia – w zakresie, w jakim ich oddziaływania mogą prowadzić do skumulowania oddziaływań z planowanym przedsięwzięciem,
12. Ryzyku wystąpienia poważnej awarii lub katastrofy naturalnej i budowlanej,
13. Przewidywanych ilościach i rodzajach wytwarzanych odpadów oraz ich wpływie na środowisko,
14. (nie dotyczy).

Ponadto, mając na uwadze fakt, że organ wydaje postanowienie na podstawie niniejszej Karty informacyjnej przedsięwzięcia, autor opracowania uwzględnił jednocześnie uwarunkowania określone w art. 63 ust. 1 pkt 1 a)-g), pkt 2 a)-k) i pkt 3 a)-g) ustawy ooś.

2. Rodzaj, cechy, skala i usytuowanie przedsięwzięcia

2.1 Rodzaj i skala przedsięwzięcia

Planowana inwestycja dotyczy wprowadzenia na rynek nowej gamy produktów dla branży jachtowej dzięki wdrożeniu nowego procesu elektrochemicznej obróbki wysokogatunkowych stali stopowych. Przedmiotem działalności będzie nanoszenie proszkowych powłok malarskich z wcześniejszym przygotowaniem powierzchni detali do nałożenia oraz elektropolowanie. Rodzaj obrabianych materiałów: stal inox i aluminium, maksymalne gabaryty elementów malowanych: 4000x1300x2000 mm (dł. x szer. x wys.). Instalacja zostanie uruchomiona na działce nr 3263 obręb Olecko 2 Gmina Olecko, na wydzielonej części hali produkcyjno – magazynowej nr 2 i zajmować będzie około 650 m².

Teren planowanej inwestycji objęty jest ustaleniami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Terenów Aktywności Gospodarczej w Olecku uchwalonym Uchwałą Nr III/24/02 Rady Miejskiej w Olecku z dnia 30 grudnia 2002 r. w sprawie zmiany miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Terenów Aktywności Gospodarczej w Olecku (Dz. Urz. Wojewody Warmińsko-Mazurskiego. Nr 22, poz. 336). W ww. planie działka nr 3263, na której projektuje się powstanie analizowanego przedsięwzięcia oznaczona jest symbolem 12PB - Tereny przemysłu i istniejących zakładów produkcyjnych. Wyznaczony teren przemysłu, oznaczony jako 12PB, to teren przeznaczony pod budowę zakładów produkcyjnych.

Dla terenów oznaczonych na rysunku planu m.in. symbolem 12PB ustala się następujące zasady zagospodarowania:

1. lokalizowanie przedsięwzięć o określonej uciążliwości w granicach terenów wyznaczonych planem,
2. dopuszcza się możliwość wtórnego podziału terenów na działki z zachowaniem podstawowego układu komunikacyjnego,
3. miejsca postojowe dla samochodów w granicach działek,
4. linie zabudowy jak na rysunku planu,
5. połączenia komunikacyjne z dróg istniejących i projektowanych, oznaczonych na rysunku planu symbolami 02KL i 03KD,
6. drogę gruntową o nr geodezyjnym 1310 przewiduje się do likwidacji i włączenie w obszar terenu oznaczonego na rysunku planu symbolem 8PB,
7. dla terenów oznaczonych na rysunku planu symbolami 9PB, 11PB, 12PB i 13PB dopuszcza się niwelację terenu wynikającą z potrzeb zabudowy.

Tereny sąsiadujące z terenem planowanej inwestycji oznaczone są w MPZP symbolami:

- PS - tereny przemysłowo - składowe,
- 03KD – drogi dojazdowe,
- 02KL – drogi lokalne,
- UR - tereny usług rzemieślniczych.

Planowana inwestycja jest zgodna z ustaleniami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Terenów Aktywności Gospodarczej w Olecku.

2.2 Usytuowanie przedsięwzięcia

Planowane przedsięwzięcie zlokalizowane jest na działce nr 3263 obręb Olecko 2 Gmina Olecko, powiat olecki, województwo warmińsko - mazurskie.

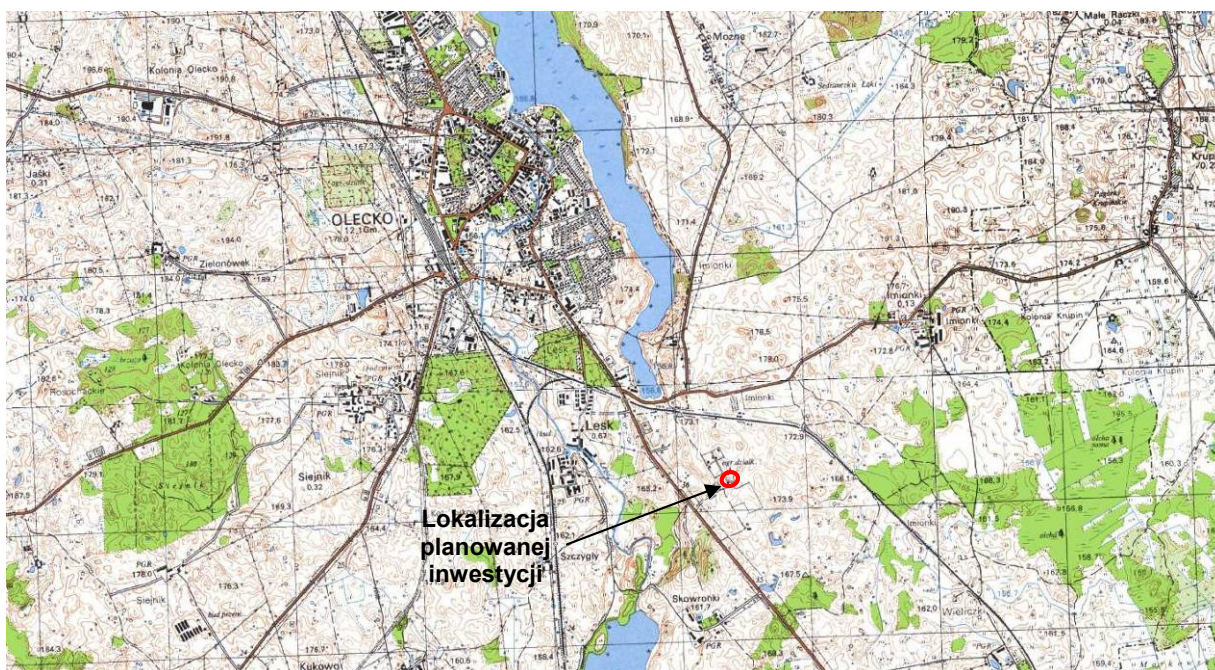
Analizowany obszar położony jest na terenie mezoregionu Pojezierze Elckie (makroregion Pojezierze Mazurskie, prowincja Niż Wschodniobałtycko – Białoruski, podprowincja Pojezierze Wschodniobałtyckie).

Poniższe mapy przedstawiają lokalizację przedmiotowej inwestycji.

KARTA INFORMACYJNA PRZEDSIĘWZIĘCIA PN. „WPROWADZENIE NA RYNEK NOWEJ GAMY PRODUKTÓW DLA BRANŻY JACHTOWEJ DZIĘKI WDROŻENIU NOWEGO PROCESU ELEKTROCHEMICZNEJ OBRÓBKI WYSOKOGATUNKOWYCH STALI STOPOWYCH.”



Rycina 1 Lokalizacja planowanej inwestycji wg ortofotomapy (Źródło: geoserwis.gdos.gov.pl).



Rycina 2 Lokalizacja planowanej inwestycji wg mapy topograficznej (Źródło: geoserwis.gdos.gov.pl).

Poniżej wskazano uwarunkowania dotyczące lokalizacji przedsięwzięcia, w odniesieniu do zapisów art. 63 ust. 1 pkt 2 a)-j) 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:

a) Obszary wybrzeży i środowisko morskie:

Planowane przedsięwzięcie zlokalizowane jest poza obszarami wybrzeży oraz środowiskiem morskim. Brak zagrożeń dla tego typu obszarów.

b) Obszary górskie lub leśne:

Planowane przedsięwzięcie nie jest zlokalizowane na obszarach górskich i leśnych. Brak zagrożeń dla tego typu obszarów.

c) Obszary objęte ochroną, w tym strefy ochronne ujęć wód i obszary ochronne zbiorników wód śródlądowych:

Planowane przedsięwzięcie zlokalizowane jest poza obszarami stref ochronnych ujęć wód i obszarów chronionych zbiorników śródlądowych.

d) Obszary wymagające specjalnej ochrony ze względu na występowanie gatunków roślin, grzybów i zwierząt lub ich siedlisk lub siedlisk przyrodniczych objętych ochroną, w tym obszary Natura 2000, oraz pozostałe formy ochrony przyrody:

Planowane przedsięwzięcie nie znajduje się na obszarze, gdzie występują formy ochrony przyrody w tym również Obszary Natura 2000.

e) Obszary, na których standardy jakości środowiska zostały przekroczone:

Teren planowanej inwestycji nie znajduje się na obszarach, na których standardy jakości środowiska zostały przekroczone.

f) Obszary o krajobrazie mającym znaczenie historyczne, kulturowe lub archeologiczne:

Planowane przedsięwzięcie zlokalizowane jest poza obszarami o krajobrazie mającym znaczenie historyczne, kulturowe lub archeologiczne. Brak zagrożeń dla tego typu obszarów.

g) Gęstość zaludnienia:

Gmina Olecko, na terenie której znajduje się przedmiotowa inwestycja, położona jest w województwie warmińsko - mazurskim, w powiecie oleckim. Zajmuje ona powierzchnię 266,6 km² i zamieszkuje ją 5 629 mieszkańców - stan na 31.12.2018 r. (Rocznik demograficzny. 2019. GUS. Warszawa).

Gęstość zaludnienia w powiecie oleckim wynosi 40 osób/km².

h) Obszary przylegające do jezior:

Planowane przedsięwzięcie zlokalizowane jest poza obszarami przylegającymi do jezior. Brak zagrożeń dla tego typu obszarów.

Najbliżej położonym od planowanej inwestycji jeziorem jest jezioro Oleckie Wielkie - odległość w linii prostej wynosi około 0,7 km i jezioro Oleckie Małe - odległość około 1,1 km.

i) Uzdrowiska i obszary ochrony uzdrowiskowej:

Planowane przedsięwzięcie zlokalizowane jest poza uzdrowiskami oraz obszarami ochrony uzdrowiskowej. Brak zagrożeń dla tego typu obszarów.

Zgodnie z informacjami zawartymi na stronie Ministerstwa Zdrowia (www.mz.gov.pl) najbliżej położoną miejscowością od miejsca projektowanej inwestycji posiadającą status uzdrowiska jest miejscowość Gołdap. Sanatorium w Gołdapi położone jest ok 38 km na północny - zachód

od lokalizacji omawianej inwestycji. W uzdrowisku tym leczone są takie choroby jak: choroby: ortopedyczno - urazowe, reumatologiczne, dolnych dróg oddechowych, układu nerwowego, kardiologiczne i nadciśnienie, układu trawienia i choroby kobiece.

j) Wody i obowiązujące dla nich cele środowiskowe:

Planowane przedsięwzięcie zlokalizowane jest w obszarze dorzecza Wisły w obrębie obszaru jednolitej części wód powierzchniowych rzecznych (JCPW) Jegrznia (Lega) od wpływu do jez. Olecko Wielkie do wypływu z jez. Olecko Małe (region wodny Środkowej Wisły) o kodzie krajowym RW20002526261539. Obszar ten należy do zlewni Morza Bałtyckiego. Status JCPW - naturalna część wód, typ 25 JCPW - ciek łączący jeziora. Posiada ona powierzchnię zlewni 34,45 km² i dobry stan chemiczny, użytkowana rolniczo, zagrożona.

Planowana inwestycja znajduje się w obszarze jednolitej części wód podziemnych (JCWPd) oznaczonej europejskim kodem PLGW200032. Powierzchnia tej jednolitej części wód wynosi 7 062,1 km². Posiada ona dobry stan chemiczny i ilościowy. Ocena ryzyka nieosiągnięcia celów środowiskowych tej JCWPd określona została jako niezagrożona.

Dla określenia usytuowania planowanego przedsięwzięcia przyjęto określenia Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 18 października 2016 r. w sprawie Planu gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Wisły (M.P. 2016, poz. 1911 ze zm.) sporządzonego zgodnie z wytycznymi Ramowej Dyrektywy Wodnej.

Z uwagi na lokalizację, zakres i sposób odprowadzenia wód opadowych realizacja omawianej inwestycji nie spowoduje dopływu zanieczyszczeń do wód powierzchniowych i podziemnych, przez co nie wpłynie ona na pogorszenie stanu chemicznego tych wód i nie będzie miała negatywnego wpływu na cele środowiskowe dotyczące stanu wód w jednolitej zlewni powierzchniowej. Wykonywane prace na etapie budowy oraz użytkowania nie są związane z wytwarzaniem jakichkolwiek zanieczyszczeń, które mogłyby wpływać na stan wód, dlatego inwestycja nie przyczyni się do zmiany obecnie występującego stanu/potencjału ekologicznego JCWP. Z powyższego wynika, że planowane przedsięwzięcie nie będzie stwarzać zagrożenia dla osiągnięcia celu ochrony wód i nie przyczyni się do pogorszenia stanu jednolitych części wód powierzchniowych i podziemnych. Przedmiotowa inwestycja nie stoi więc w sprzeczności z osiągnięciem celów środowiskowych wyznaczonych zgodnie z planem gospodarowania wodami na obszarze przedmiotowej części dorzecza Wisły.

3. Powierzchnia zajmowanej nieruchomości, a także obiektu budowlanego oraz dotychczasowy sposób ich wykorzystywania i pokrycie szatą roślinną

Planowana inwestycja polegająca na wprowadzeniu na rynek nowej gamy produktów dla branży jachtowej dzięki wdrożeniu nowego procesu elektrochemicznej obróbki wysokogatunkowych stali stopowych projektowana jest na działce nr 3263 obręb Olecko 2 Gmina Olecko. Na działce tej znajduje się hala produkcyjno – magazynowa powstała zgodnie z pozwoleniem na budowę Starosty Oleckiego Decyzja nr 166 z dnia 21.06.2018 r. znak: AB.6740.108.2018, zmienionym Decyzją nr 355 z dnia 23.11.2018 r. znak: AB.6740.336.2018, zmienionym Decyzją nr 219 z dnia 05.08.2019 r. znak: AB.6740.191.2019. Aktualnie na działce nr 3263 znajduje się hala produkcyjno – magazynowa nr 1, do której dobudowywana jest hala produkcyjno – magazynowa nr 2. W hali nr 2 znajdować się będzie projektowana instalacja.

Zagospodarowanie działki nr 3263 obręb Olecko 2 przedstawia poniższa rycina.

KARTA INFORMACYJNA PRZEDSIĘWZIĘCIA PN. „WPROWADZENIE NA RYNEK NOWEJ GAMY PRODUKTÓW
DLA BRANŻY JACHTOWEJ DZIĘKI WDROŻENIU NOWEGO PROCESU ELEKTROCHEMICZNEJ OBRÓBK
WYSOKOGATUNKOWYCH STALI STOPOWYCH.”

Projektowana działalność będzie się odbywała w części budowanej hali produkcyjno – magazynowej nr 2 na wydzielonej powierzchni około 650 m².

Ww. obiekt został zaopatrzony w wodę z istniejącego wodociągu, powstałe ścieki bytowe oraz ścieki przemysłowe po wcześniejszej neutralizacji odprowadzane będą do istniejącej sieci kanalizacji sanitarnej. Osad w postaci odpadu stałego będzie magazynowany w specjalnym szczelnym zbiorniku i systematycznie oddawany do utylizacji przez uprawnione firmy. Obiekt ogrzewany będzie gazem ziemnym. Podziemny zbiornik na gaz ziemny znajduje się przy kotłowni, w północnej części działki.

Obecnie na działce nr 3263 znajduje się hala produkcyjno – magazynowa nr 1, a pozostały teren to plac budowy. Aktualnie budowana jest hala produkcyjno - magazynowa nr 2 z częścią socjalno - biurową. Na terenie tym brak jest roślinności.

Planowana inwestycja powstanie w wydzielonej części budowanej hali produkcyjno - magazynowej nr 2. Wprowadzenie planowanej instalacji nie będzie miało wpływu na zmianę dotychczasowej powierzchni biologicznie czynnej. Nie zostanie usunięta żadna szata roślinna.

Teren sąsiadujący bezpośrednio z działką nr 3263, na której projektowane jest analizowane przedsięwzięcie, to tereny przemysłowe o różnym stopniu zaawansowania w zakresie ich zabudowy, część zabudowana jest m.in. obiektami firmy Delphia Yachts Sp. z o.o. Analizowany teren jest silnie antropogenicznie zmieniony. Od południa teren planowanej inwestycji sąsiaduje z ulicą Przemysłową. Jej pobocza są w większości regularnie koszone, dlatego też roślinność tego terenu sprowadza się wyłącznie do niskiej roślinności trawiastej, rośnie tu m.in. pokrzywa zwyczajna *Urtica dioica*, bylica pospolita *Artemisia vulgaris* oraz nawłóć pospolita *Solidago virgaurea*.

Na terenie przewidzianym pod planowaną inwestycję nie odnotowano siedlisk z załącznika I i II oraz roślin i zwierząt objętych ochroną.



Fot. 1 Miejsce planowanej inwestycji – hala nr 1 (ciemnoszary budynek) oraz część socjalno – biurowa budowanej hali nr 2.



Fot. 2 Miejsce planowanej inwestycji - część socjalno – biurowa budowanej hali nr 2.

KARTA INFORMACYJNA PRZEDSIĘWZIĘCIA PN. „WPROWADZENIE NA RYNEK NOWEJ GAMY PRODUKTÓW
DLA BRANŻY JACHTOWEJ DZIĘKI WDROŻENIU NOWEGO PROCESU ELEKTROCHEMICZNEJ OBRÓBK
WYSOKOGATUNKOWYCH STALI STOPOWYCH.”



Fot. 3 Miejsce planowanej inwestycji - działka nr 3263.



Fot. 4 Miejsce planowanej inwestycji - działka nr 3263.



Fot. 5 Wjazd na teren planowanej inwestycji z ulicy Przemysłowej.



Fot. 6 Tereny sąsiadujące z miejscem planowanej inwestycji.



Fot. 7 Tereny sąsiadujące z miejscem planowanej inwestycji.



Fot. 8 Hala produkcyjno – magazynowa nr 1.

KARTA INFORMACYJNA PRZEDSIĘWZIĘCIA PN. „WPROWADZENIE NA RYNEK NOWEJ GAMY PRODUKTÓW DLA BRANŻY JACHTOWEJ DZIĘKI WDROŻENIU NOWEGO PROCESU ELEKTROCHEMICZNEJ OBRÓBKI WYSOKOGATUNKOWYCH STALI STOPOWYCH.”



Fot. 9 Kotłownia oraz kontenery sojalne przy hali nr 1.



Fot. 10 Wnętrze hali nr 1.



Fot. 11 Wnętrze hali nr 1.



Fot. 12 Maszyna MX5 CMS w hali nr 1.

4. Rodzaj technologii – zakres przewidywanych prac budowlanych

Planowana inwestycja dotyczy wprowadzenia na rynek nowej gamy produktów dla branży jachtowej dzięki wdrożeniu nowego procesu elektrochemicznej obróbki wysokogatunkowych stali stopowych. Przedmiotem działalności będzie nanoszenie proszkowych powłok malarskich z wcześniejszym przygotowaniem powierzchni detali do nałożenia oraz elektropolerowanie.

Lakierowanie proszkowe jest technologią polegającą na nanoszeniu farby w postaci proszku na elementy metalowe, a następnie utwardzaniu powierzchni. Elementy tak wymalowane cechują się wysoką odpornością na korozję oraz efektownym wyglądem przez bardzo długi czas. Nanoszenie powłoki modyfikuje więc warstwę metalu nakładając na nią warstwę zewnętrzną farby proszkowej.

Malowanie farbami proszkowymi polega na nakładaniu farby proszkowej na powłokę metalową techniką natrysku elektrostatycznego. Farba proszkowa ma granulację w granicach od ok. 10 μm do ok. 100 μm . Podawanie farby jest wspomagane sprężonym powietrzem, które dodatkowo wykorzystuje się do fluidyzacji proszku. Fluidyzacja proszku to proces, w którym materiał sypki nabiera cech materiałów ciekłych, gdzie zawiesina proszku w powietrzu staje się mieszaniną łatwą do przesyłania w instalacjach pneumatycznych. Proszek stosowany do napyłania posiada własności dielektryczne. Oznacza to, że cząstki farby chętnie magazynują ładunki elektryczne i mogą być ich nośnikami. Dlatego elementy malowane muszą przewodzić ładunki elektryczne (wystarczy powierzchniowo), dlatego naładowane cząstki farby przywierają równomiernie do powierzchni pokrywanego przedmiotu. Następnie farba jest utwardzana w wysokiej temperaturze (około 200 °C) w zamkniętym piecu komorowym. Farbę nanosi się bezpośrednio na powierzchnię

bez stosowania farb podkładowych. Powłoki wykonane przez malowanie proszkowe dają powierzchnie gładkie bez zacieków i zmarszczeń.

Farby proszkowe są w pełni bezpieczne dla ludzi i środowiska, posiadają atesty pozwalające na kontakt z żywnością i wodą pitną. W procesie malowania nie wykorzystuje się szkodliwych rozpuszczalników. Farbę nanosi się jednokrotnie, a grubość uzyskanej warstwy jest porównywalna z trzema warstwami farby rozpuszczalnikowej. Natomiast w procesie utwardzania powłoki nie występuje emisja szkodliwych substancji do atmosfery.

Sposób stosowania ww. procesu w planowanej malarni:

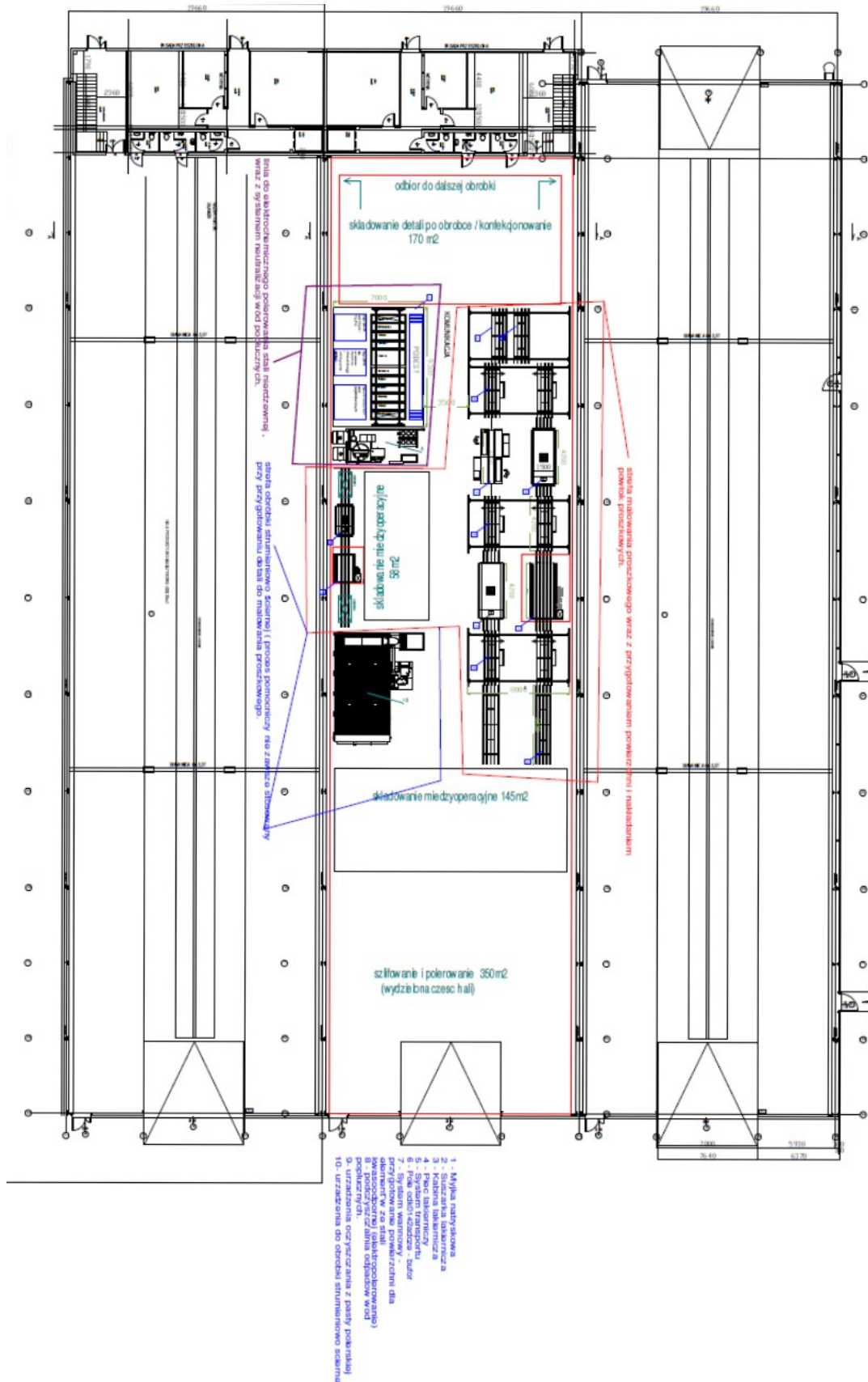
Obróbka chemiczna będzie odbywała się w automatycznej, zamkniętej komorze do przygotowywania powierzchni. Będzie polegała na umieszczeniu elementów w komorze i następnie natryskiwaniu elementów wodnym roztworem Eskaphor N6749 do obróbki elementów (odtłuszczenie) Po tym procesie element zostanie wysuszony. Pojemność wanny procesowej z środkiem - ok. 2,0 m³.

Planowana malarnia zostanie wyposażona w urządzenie natryskowe, w którym środki chemiczne wykorzystywane są wielokrotnie w układzie zamkniętym w okresie długiego czasu użytkowania. Nowoczesny charakter planowanego urządzenia z uwagi na zamknięty proces przygotowania gwarantuje niewydostawanie się poza jego obszar środków chemicznych jak i jego oparów. Dodatkowo urządzenie zostanie wyposażone w oczyszczalnię ścieków wód płuczających detale. Takie rozwiązanie zapewni bieżące oczyszczanie wód oraz zmniejszenie zużycia wody zakładowej. Zużyte środki chemiczne jak i wody popłuczne oddawane będą do utylizacji w specjalnie przeznaczonych do tego celu zbiornikach uprawnionym do tego firmom.

Omawiana instalacja do malowania proszkowego oraz elektropolerowania projektowana jest do powstania na działce nr 3263 w wydzielonej części hali produkcyjno – magazynowej nr 2. Do hali tej dobudowany zostanie budynek z zapleczem socjalno - biurowym. Dodatkowo w wydzielonej części hali o powierzchni ok. 350 m² odbywać się będzie ręczne szlifowanie i polerowanie. Obszar ten uzbrojony zostanie w ręczne i taśmowe szlifierki i polerki stanowiskowe (wraz z zewnętrznym filtrem do stanowiskowej wentylacji) przeniesione z zakładu BWP Skórkiewicz Sp. J. przy ul. Al. Lipowe 6a w Olecku. Stworzone zostaną stanowiska do polerowania ręcznego dużych elementów (kosze, relingi owiewki, schody itp.). W miejscu tym stworzone zostaną stanowiska do polerowania wyłącznie dużych elementów. Średnie i małe elementy polerowane będą na projektowanej linii do elektropolerowania. Powstała instalacja będzie wykorzystywana do malowania proszkowego i elektropolerowania elementów ze stali inox i aluminium, które w chwili obecnej są produkowane w Olecku w zakładzie BWP Skórkiewicz Sp. J.

Schemat projektowanej instalacji oraz umiejscowienie jej w hali produkcyjno – magazynowej nr 2 znajduje się na poniższej rycinie .

KARTA INFORMACYJNA PRZEDSIĘWZIĘCIA PN. „WPROWADZENIE NA RYNEK NOWEJ GAMY PRODUKTÓW DLA BRANŻY JACHTOWEJ DZIĘKI WDROŻENIU NOWEGO PROCESU ELEKTROCHEMICZNEJ OBRÓBKII WYSOKOGATUNKOWYCH STALI STOPOWYCH.”



Rycina 4 Schemat projektowanej instalacji oraz umiejscowienie jej w hali produkcyjno – magazynowej nr 2.

Przeznaczone do malowania detale w strefie obróbki strumieniowo - ścierniej zostaną przygotowane do malowania. Następnie systemem transportu dostawać się będą do myjki natryskowej, a później do pieca lakierniczego. Tak przygotowane detale trafiać będą do kabiny lakierniczej, gdzie będą malowane proszkowo. Pomalowane elementy zostaną wysuszone w suszarce lakierniczej.

Dodatkowo instalacja zostanie wyposażona w linię do elektrochemicznego polerowania stali nierdzewnej wraz z systemem neutralizacji wód popłucznych.

Detale malowane proszkowo w projektowanej instalacji będą następnie przekazywane firmom produkującym m.in. jachty.

Zakłada się pracę w systemie jednozmianowym, ośmiogodzinnym, 5 dni w tygodniu.

Projektowaną instalację planuje się wyposażać w następujące urządzenia:

1. Piec lakierniczy PLG-1/P

Piec do stapienia i utwardzania proszkowych powłok malarskich

- piec przelotowy, drzwi podwójne, otwierane w dwie strony;
- wymiary komory roboczej 7000x2500x3000 mm (dł. x szer. x wys.);
- maksymalne gabaryty elementów malowanych 4000x1800x2400 mm (dł. x szer. x wys.);
- piec ogrzewany palnikiem wentylatorowym zasilanym gazem ziemnym o łącznej mocy grzewczej ok. 120kW;
- zapotrzebowanie na energię elektryczną 10kW;
- wyposażony w górny wymiennik ciepła;
- przystosowany do transportu podwieszanego (zainstalowane szyny jezdne 5 szt.);
- sterownie mikroprocesorowe siemens z możliwością zaprogramowania kilku programów (czas wygrzania i temperatura wygrzania).

2. 2. Suszarka lakiernicza SUG-1/P

Suszarka do suszenia elementów po procesie obróbki chemicznej

- suszarka przelotowa, drzwi podwójne, otwierane w dwie strony;
- wymiary komory roboczej 7000x2500x3000 mm (dł. x szer. x wys.);
- maksymalne gabaryty elementów malowanych 4000x1800x2400 mm (dł. x szer. x wys.);
- suszarka ogrzewana palnikami wentylatorowymi zasilanymi gazem ziemnym o łącznej mocy grzewczej ok. 120kW;
- zapotrzebowanie na energię elektryczną 10kW;
- wyposażona w górny wymiennik ciepła;
- przystosowana do transportu podwieszanego (zainstalowane szyny jezdne 5 szt.);
- sterownie mikroprocesorowe siemens z możliwością zaprogramowania kilku programów (czas wygrzania i temperatura wygrzania).

3. Kabina lakiernicza KL-2-6P/PZ

Kabina do malowania farbami proszkowymi 2-stanowiskowa przelotowa do malowania ręcznego.

- Kabina wykonana w całości z blachy nierdzewnej lustrzanej (system nośny kabiny nierdzewny).
- Zaopatrzona w system automatycznego otrząsania filtrów patronowych i system oświetlenia.
- Kabina umożliwia malowanie dwustronne elementów płaskich.
- Poprzez zastosowanie zbiorników fluidyzacyjnych z zainstalowanymi sitami pneumatycznymi jest możliwość całkowitego odzysku farby proszkowej.
- Wymiary max otworu wlotowego 1500x2700 mm (szer. x wys.).

- Kabina przystosowana do transportu górnego podwieszanego, zainstalowana szyna jezdna.
- Kabina przystosowana do podłączenia aplikacji proszkowych.

4. Aplikacja elektrostatyczna NORDSON ENCORE LT

5. Myjka natryskowa MN-5F/P

Kabina natryskowa do chemicznego przygotowania powierzchni –pięciozabiegowa.

- Podgrzewanie kąpieli myjącej palnikiem gazowym o mocy grzewczej ok. 50 kW.
- Możliwe zabiegi to odtłuszczanie, fosforanowanie stali i podtrawianie elementów ocynkowanych.
- Praca urządzenia 5-funkcyjna (obróbka chemiczna 1, 2, płukanie wstępne I, Płukanie wstępne II, płukanie wodą demi.).
- Wyposażona w system transportu podwieszanego w urządzeniu (zainstalowane szyny jezdne 5 szt.).
- Urządzenie wykonane z tworzywa sztucznego P-P.
- Przestrzeń robocza 7000x2500x3000 mm (dł. x szer. X wys.).
- Maksymalne gabaryty elementów: 4000x1800x2400 mm (dł. x szer. x wys.).
- Myjka umożliwia obróbkę stali surowej w jednym zabiegu stosując np. fosforanowanie i trawienie cynku w drugim zabiegu stosując np. trawienie kwaśne. Przełączanie pomiędzy procesami przyciskiem na pulpicie sterowniczym.
- 2 szt. paneli wjazdnych natryskowych umożliwiających przygotowywanie detali płaskich na trzech szynach jezdnych jednocześnie.
- Zbiornik płukania DEMI wspólny dla dwóch procesów, zewnętrzny 2000 ltr.

6. Strefa zabezpieczenia detali przed korozją – pasywowania

Ręczny natrysk elementów na pojedynczej szynie transportowej zestawem dysz jezdnych ruchomych ruchem posuwistym względem detali wzdłuż ich długości. Na strefę składa się zbiornik środka pasywującego podgrzewany elektrycznie, pompa tłoczna, zestaw dysz typu peryskopowego, komora główna o długości około 1,5 m, zestaw wanierek ociekowych na wjeździe do komory i wyjeździe długości około 7,5 m umożliwiających ociek elementów.

7. Stacja produkcji wody Demi i Demirecyclingu DRP-4

8. System transportowy TKP

Klasyczny układ transportu krzyżowego podwieszanego obejmujący ww. urządzenia.

- System transportu 5-torowy, szyny jezdne prostokątne 70x70x4 mm.
- System składa się z torów jezdnych poprzecznych l= 9000 mm –3 szt.
- Wózki transportu poprzecznego l= 7500 mm – 6 szt.
- Pole odkładcze –bufor l=6200 –3 szt.
- Wykończenie - malowanie proszkowe RAL 1015.
- Max. nośność wózka transportowego 1000kg.

9. Trawersy jezdne

Trawersy jezdne transportu wzdłużnego.

- Zakładane zapotrzebowanie 30 szt. l= 4000 mm.

10. Komora do obróbki strumieniowo - ścierniej – wyposażenie i opis ogólny

OPIS DZIAŁANIA KOMORYŚRUTOWNICZEJ

Zbieranie ścierniwa z podłogi odbywa się mechanicznie do miejsca skąd pobierane jest przez podnośnik kubelkowy i podawane do separatora ścierniwa, w którym następuje separacja i oczyszczanie śrutu, a następnie do zbiornika zasobowego (znajdującego się w separatorze ścierniwa). Oczyszczarka znajdująca się pod zbiornikiem zasobowym zasypywana jest śrutem w czasie przerw w pracy. Gdy zbiornik oczyszczarki znajduje się pod ciśnieniem rozpoczęcie i zakończenie procesu oczyszczania realizowane jest przez pracownika poprzez przyciśnięcie lub popuszczenie przełącznika ręcznego RLXIII montowanego na węźle śrutowniczym, za dyszą.

Zapylone powietrze odciągane z komory śrutowniczej poprzez kanały wentylacyjne, oczyszczane są na suchych wkładach filtracyjnych. Możliwe jest również rozwiązanie bez systemu mechanicznego zgarniania ścierniwa, zgarnianie będzie odbywało się w sposób ręczny do dołka zasypowego skąd będzie pobierane automatycznie do systemu podawania ścierniwa.

Konstrukcja komory o szkielecie stalowym o wymiarach LxBxH 6000x4000x3000 – obudowana panelami z płyty warstwowej z rdzeniem poliuretanowym.

W skład kabiny wchodzi:

- czołowa brama rolowana (wymiały szer. 3 m, wys. 3m) –1 sztuka.
- boczne drzwi bezpieczeństwa -1 sztuka (wymiały szer. 1 m wys. 2 m).

Ściany i sufit kabiny oraz drzwi bezpieczeństwa zabezpieczone są od wewnątrz osłonami gumowymi.

SYSTEM WENTYLACYJNO - ODPYLAJACY

System wentylacji oparty jest na zasadzie oczyszczania zapyłonego powietrza na wysokowydajnych suchych filtrach poliestrowych. W czasie pracy w kabinie śrutowniczej występuje niewielkie podciśnienie w celu zapobieżenia wydostawania się pyłów do środowiska. Na ścianie przeciwne j lub suficie do bramy wjazdowej znajduje się dyfuzor wyciągowy, którym powietrze zapyłone pobierane jest z kabiny i dalej kanałem transportowane do filtro-wentylatora. Kanały wentylacyjne wykonane są z blachy ocynkowanej –komplet kanałów odciągowych do filtro-wentylatora. Filtro-wentylator z wkładami suchymi, oczyszczane automatycznie, rewersyjnym impulsem sprężonego powietrza.

Powierzchnia filtrów: 126 m².

Wydajność wentylatora: 14.000 m³/h.

Moc silnika: 11 kW.

Zapotrzebowanie sprężonego powietrza: 0,6 m³/min.

Zawartość pyłów w powietrzu wylotowym poniżej 4 mg/m³.

URZADZENIA RECYRKULACJI ŚCIERNIWA

Układ recyrkulacji mechanicznej. Transporter kubelkowy transportuje w pionie ścierniwo pobierane z dołka zasypowego do separatora ścierniwa. Wysokowydajny i skuteczny separator ścierniwa bębnowy, typu dynamiczno-podmuchowego oddzielający wtrącenia duże, pyły i podfrakcje ścierniwa od ścierniwa nominalnego. Stopień i dokładność separacji ustawiana jest regulacją strumienia powietrza podmuchowego. Wtrącenia duże i podfrakcja ścierniwa wydalane są automatycznie do oddzielnych pojemników odpadowych. Pyły razem z powietrzem podmuchowym trafiają do modułu filtracyjnego, natomiast ścierniwo nominalne opada do ustawionej pod spodem oczyszczarki. Oczyszczarka pneumatyczna jednostanowiskowa opoj. 200 dm³ z automatyką pneumatyczną i osprzętem roboczo ochronnym dla pracownika:

- filtr powietrza do oddychania -1 szt.
- kask roboczy -1 szt.

- kombinezon pyłochronny -1 szt.
- przewód powietrza fizjologicznego 5 mb.
- wąż śrutowniczy 25x7 -10 mb.
- złączka -1 szt.
- holder dyszy -1 szt.
- dysza z węgliku boru -1 szt.

Moduł sterujący pracą wszystkich urządzeń, oraz oświetleniem kabiny:

- Mikroprocesorowa skrzynka elektryczna sterująca pracą urządzeń w kabinie z układem kolejności włączania i wyłączania poszczególnych urządzeń, układem blokad i zabezpieczeń oraz sygnalizacją stanów awaryjnych.

Zgarniacz podłogowy ścierniwa (wersja podstawowa):

- Moduły korytarzy produkowane są w pełnej gamie wymiarowej, w zależności od potrzeb klienta. Korytarz zbudowany jest z przewodnic bocznych wykonanych z profili zamkniętych oraz podwieszanej na rolkach ramy z umieszczonymi w regularnych odstępach zgrzeblami z listwą elastyczną.
- Zgarnianie ścierniwa odbywa się na zasadzie ruchu posuwisto zwrotnego wytwarzanego przez motoreduktor.
- W ruchu do przodu zgrzebla przesuwają się po powierzchni śrutu (bieg jałowy), natomiast w ruchu powrotnym zgrzebla opadają przesuwając ścierniwo (bieg pracy). Modułowe korytarze układane są na podłodze kabiny śrutowniczej tworząc zgarniacz podłogowy ścierniwa.
- Korytarze wzdłużne przesuwają opadające ścierniwo do miejsca w którym umieszczony jest korytarz poprzeczny umiejscowiony pod korytarzami wzdłużnymi. Korytarz poprzeczny transportuje ścierniwo do podnośnika kubelkowego.

Konstrukcja zgarniacza podłogowego:

W skład podłogi zbierającej wchodzi:

- 3 korytarze wzdłużne o szerokości około 950 mm i długości ok.7,5 m;
- 1 korytarz poprzeczny o szerokości 1000 mm i długości 4,5 m;
- kratki podestowe MOSTOSTAL o gr.40x4 mm na powierzchni zgarniaczy podłogowych, stalowe surowe;
- mechaniczny układ napędowy – motoreduktory.

W skład poszczególnych systemów kabiny wchodzi następujące urządzenia:

Elementy konstrukcji kabiny:

- Guma osłonowa.
- Instalacja elektryczna i oświetlenie kabiny.
- Konstrukcja kabiny z drzwiami głównymi i serwisowymi.

System transportu pionowego i separacji ścierniwa:

- Transporter kubelkowy lub podciśnieniowy, opcjonalnie system zgarniający.
- Separator ścierniwa.
- Oczyszczarka.
- Osprzęt ochronny i roboczy dla pracownika.

Układ wentylacji mechanicznej:

- Filtro-wentylator.
- Kanały wentylacyjne i wyciągowe.

Moduł sterowniczy w postaci szafy sterowniczej.

Instalacja w.w. urządzeń. Podstawowe parametry techniczne:

INSTALACJA ELEKTRYCZNA ZASILANIA I STEROWANIA

moc zainstalowana:

- Oświetlenie 1,5 kW
- Filtro-wentylator 11 kW
- Transporter kubełkowy 0,75 kW
- Separator dynamiczno podmuchowy 0,25 kW
- Napęd podłogi zgarniającej 5,00 kW

RAZEM: ok. 15 kW bez urządzeń sprężarkowych.

11. Sprężarka śrubowa SK 37S WALTER do obróbki strumieniowo ściernej: 37kW

12. Osuszacz chłodniczy WDF 495

13. Porcjowa instalacja neutralizacji ścieków

Instalacja neutralizacji o wydajności ok. 1,5 m³/zmianę – worki ociekowe

- Pompownia ścieków z linii przygotowania powierzchni do zbiorników retencyjnych ścieków (standardowo transfer ścieków popłucznych, przełączanie ręczne na ścieki stężone):
 - Pompa wirowa zatapialna ze stali AISI316;
 - Pływakowe sensory poziomu do sterownia pracą pompy –3 szt.
 - Instalacja tłoczna wraz z armaturą ręczną PCW;
- Zbiornik retencyjny popłuczyn 4 m³
 - Zbiornik polipropylenowy w formie pionowego walca z dnem płaskim, króćce: przelewowy, zasilający, ssący, wąż, 1 kpl.;
 - Pływakowe sensory poziomu do sterownia pracą pompy –5 szt.
 - Wirowa pozioma pompa do tłoczenia ścieków rozcieńczonych ze zbiornika retencyjnego do reaktora porcjowego; stal AISI316 –1 szt.
 - Armatura ręczna odcinająca;
 - Orurowanie zbiornika;
- Zbiornik retencyjny ścieków stężonych (kąpieli i eluatów) 4 m³
 - Zbiornik polipropylenowy w formie pionowego walca z dnem płaskim, króćce: przelewowy, zasilający, ssący, wąż, 1 kpl.;
 - Pływakowe sensory poziomu do sterownia pracą pompy –5 szt.
 - Wirowa pozioma pompa do tłoczenia ścieków rozcieńczonych ze zbiornika retencyjnego do reaktora porcjowego; stal AISI316 –1 szt.
 - Armatura ręczna odcinająca;
 - Orurowanie zbiornika;
- Zespół reaktora porcjowego
 - Zbiornik polipropylenowy w formie pionowego walca z dnem lejowym, konstrukcją wsporczą pod mieszadło, pojemność 1,7 m³. Całość podniesiona na konstrukcji z rur PP na wysokość zapewniającą grawitacyjny odpływ osadu;
 - Mieszadło mechaniczne wolnoobrotowe U 400V,N, ok.35 obr/min, przekładnia, łopaty z polipropylenu, oś ze stali w osłonie z PP;

- Sensor i przetwornik pH –1 kpl;
- Sensor i przetwornik redox -1 kpl;
- Uchylne naczynko pomiarowe do montażu wewnątrz reaktora (zapewniające zalanie elektrod w czasie postoju);
- Hydrostatyczny, ciągły pomiar poziomu –1 szt.;
- Pływakowy pomiar poziomu maksymalnego;
- Króćce: zasilający, przelewowy, spustowy oraz do dekantowania ścieków;
- Armatura ręczna odcinająca;
- Orurowanie zbiornika;
- Końcowy zbiornik przepływowy – 0,1 m³;
- Układ prasy filtracyjnej
 - Pompa membranowa (1 cal, przełożenie ciśnienia 2:1);
 - Prasa filtracyjna komorowa 250x250/15, 15 komór z dociskiem pompą hydrauliczną, ręcznym rozładunkiem placka filtracyjnego (rozsuwaniem płyt); Pojemność komór –11,9 l, głębokość komory -20mm ;
 - Armatura ręczna odcinająca;
 - Orurowanie prasy;
- Dozowanie kwasu (ze zbiorników handlowych)
 - Zawór ssący z pływakowym sensorem poziomu minimalnego.
 - Pompa dozująca elektromagnetyczna – 1 szt.
- Dozowanie koagulantu (ze zbiorników handlowych)
 - zawór ssący z pływakowym sensorem poziomu minimalnego.
 - Pompa dozująca elektromagnetyczna – 1 szt.
- Dozowanie sypkiego preparatu do neutralizacji sorpcyjno - flokulującego (Gardowaste WBF)
 - Zbiornik zasypowy;
 - Układ podawania proszku;
- Szafa zasilająco sterująca i prace elektryczne
 - Szafa zasilająco - sterująca wyposażona w sterownik programowalny, dotykowy graficzny panel dotykowy 5,6”;
 - Trasy kablowe;
 - Okablowanie instalacji;
- Rury(PCW, PP), kształtki(PCW, PP), armatura (PCW, PP), mocowania rurociągów (stal ocynkowana), wężyki dozujące (PE i PCW), wężyki pneumatyczne;
- Pomost obsługi reaktora;
- Gabaryty po zainstalowaniu 8x6 m.

14. Myjka natryskowa międzyoperacyjna MN-3F/P

Kabina natryskowa międzyoperacyjna do czyszczenia detali z pasty polerskiej i szlifowin

- Podgrzewanie kąpeli myjącej palnikiem gazowym o mocy grzewczej ok. 35 kW;
- Możliwe zabiegi to odtłuszczanie, fosforanowanie stali i podtrawianie elementów ocynkowanych;
- Praca urządzenia 3 - funkcyjna. (obróbka chemiczna, płukanie wstępne wodą surową, płukanie wodą demi.);
- Wyposażona w system transportu podwieszanego w urządzeniu (zainstalowane szyny jezdne 5 szt.);
- Urządzenie wykonane z tworzywa sztucznego P-P (polipropylen ekstrudowany);
- Przestrzeń robocza 2300x1200x2200 mm (dł. x szer. x wys.);
- Maksymalne gabaryty elementów: 2000x1000x2000 mm (dł. x szer. x wys.);
- Możliwe cykle obróbki chemicznej (w zależności od zalanej kąpeli).

Pierwsza możliwa obróbka:

- Fosforanowanie stali surowej
- Płuk. woda sieć. po fosfor.
- Płuk. wodą demi.

lub:

- Trawienie kwaśne ocynk , aluminium.
- Płuk. woda sieciowa po trawieniu.
- Płuk. wodą demi.

+ program użytkownika

- Myjka posiada trzy zbiorniki na płyny procesowe co umożliwia obróbkę zarówno stali czarnej jak i ocynku lub aluminium poprzez wybranie odpowiedniego cyklu pracy. Zbiorniki procesowe: 1-kąpiel chemiczna, 2-płuczka surowa po obróbce chemicznej, 3-płuczka 2 (demi);
- Na wyposażeniu niskociśnieniowa stacja produkcji wody Demi typ Merlin.

15. Komora susząca po myciuSUG-1/P

Komora susząca do suszenia elementów po czyszczeniu detali z pasty polerskiej i szlifowin
Suszarka do suszenia elementów po procesie obróbki chemicznej

- Suszarka przelotowa, drzwi podwójne, otwierane w dwie strony;
- Wymiary komory roboczej 2200x1500x2200 mm (dł. x szer. x wys.);
- Maksymalne gabaryty elementów malowanych 3000x1300x2100 mm (dł. x szer. x wys.);
- Suszarka ogrzewana palnikami wentylatorowymi zasilanymi gazem płynnym propan-butan o łącznej mocy grzewczej ok. 60 kW;
- Zapotrzebowanie na energię elektryczną 6 kW;
- Wyposażona w górny wymiennik ciepła;
- System transportu pomiędzy myjką a komorą do suszenia;
- Sterownie mikroprocesorowe siemens z możliwością zaprogramowania kilku programów (czas wygrzania i temperatura wygrzania).

16. Odkurzacz przemysłowy Grizzly

- zbiornik z polipropylenu (odporny na uderzenia, rdzę, oleje, kwasy, wióry metalowe);
- wąż Evaflex (nieodkształcalny) z możliwością pracy do 15 metrów;
- możliwość pracy ciągłej (również jako odciąg stały);
- specjalna niezapychająca się struktura filtra z możliwością prania;
- możliwość podłączenia węży o średnicy Ø 32,38,60;
- możliwość podłączenia przedłużek do odkurzania na wysokościach;
- workuje zebrany brud w standardowe worki na śmieci.

ZAŁOŻENIA PROJEKTOWE LINII TECHNOLOGICZNEJ

PIEC-SUSZARKA LAKIERNICZA

Opis:

Po wsunięciu do wnętrza pieca trawersów z elementami zamykamy drzwi, ustawiamy żadaną temperaturę i czas cyklu wypalania farby. Następnie wybieramy rodzaj pracy (piec lub suszarka). Po naciśnięciu przycisku „START” dalszy proces przebiega już automatycznie. Po dogrzaniu wnętrza pieca do określonej temperatury jest ona utrzymywana przez żądany czas, a koniec procesu sygnalizowany jest poprzez sygnalizację świetlną i akustycznie.

Układ automatyki zbudowany na mikroprocesorze sterującym Siemens z możliwością zaprogramowania pięciu procesów obróbczych (temp. zadana i czas) możliwość śledzenia bieżących parametrów na wyświetlaczu ciekłokrystalicznym. Elektroniczna regulacja wydatku wentylatorów realizowana na przemienniku częstotliwości w zależności od zaprogramowanej funkcji.

Dla zapewnienia prawidłowej pracy palników konieczne jest, aby czepały one niezanieczyszczone powietrze. Dlatego najlepiej wraz z instalowaniem systemu odprowadzania spalin na zewnątrz malarni przewidzieć układ nawiewu czystego powietrza. (w piecu zamontowany króciec do podłączenia przewodu doprowadzającego)

KABINA LAKIERNICZA

Opis:

W kabynie realizowany jest proces elektrostatycznego nanoszenia na element warstwy farby proszkowej przy pomocy aplikatora. Ciąg wentylatora powoduje, że powietrze wraz z proszkiem, który nie osiadł na malowanym przedmiocie z komory kabiny przemieszcza się w kierunku filtrów. Cząsteczki farby osadzają się na zewnętrznej powierzchni patronów, a pozbawione farby powietrze przedostaje się do wnętrza filtrów, skąd jest zasysane przez wentylator i kierowane do wnętrza malarni. Ma to na celu zapobieganie wytworzeniu się efektu podciśnienia w malarni lub konieczności zastosowania odpowiedniego układu nawiewowego kompensującego ubytki ogrzanego powietrza. Filtry są czyszczone automatycznie przez układ pneumatycznego odmuchu. Opadający na dno kabiny proszek należy usuwać z podłogi i kierować do zespołu odzysku pod filrami. W suficie zamontowane są zestawy lamp oświetlających. W połączeniu z blachą „lustrzanką” zapewniają bardzo wysoki poziom oświetlenia niezbędny dla komfortowej pracy.

Prawidłowo funkcjonująca kabina nie emituje na zewnątrz drobin proszku poza ich dopuszczalne wartości. Dlatego zaleca się stosowanie filtrów renomowanych producentów.

MYJKA NATRYSKOWA

Opis:

Myjka natryskowa do przygotowywania powierzchni (obróbka chemiczna, płukanie, płukanie demi).

Zbiornik płynów operacyjnych zamontowany pod komorą natryskową. Przedzielony przegrodami. W zbiornikach zamontowane wodne wymienniki ciepłe podgrzewające roztwór chemiczny do temperatury pracy.

Wymiennik zasilany elektrycznym kotłem grzewczym zainstalowanym w pobliżu urządzenia, lub poprzez wymiennik ciepła palnikiem olejowym lub gazowym.

Zespół tłoczny (pompy) zamontowane z boku komory roboczej. Połączone ze zbiornikami systemem rur. Przełączanie poszczególnych stanów pracy urządzenia następuje poprzez załączenie odpowiednich pomp zasilających. Trzy niezależne zespoły dysz i przełączenie zaworu powrotnego we wnętrzu urządzenia zapewniają grawitacyjny powrót płynu obróbczego do właściwej komory.

Dysze kuliste z możliwością regulacji kierunku spryskiwania zamontowane na ścianach bocznych, podłodze i suficie.

Zamontowany system filtracyjny płynów z łatworegenerowalnym wkładem z włókien syntetycznych zasilany z oddzielnych pomp obiegowych powoduje zatrzymanie zanieczyszczeń w postaci tłuszczów i innych. Dodatkowym systemem czyszczenia środka jest zespół odstożników separujących zanieczyszczenia i filtrów przepływowych w poszczególnych gałęziach zasilających.

Układ transportu wewnątrz urządzenia wykonany ze stali kwasoodpornej wyposażony w napęd pneumatyczny powodujący ruch posuwisto - zwrotny mytych elementów (zwiększający jakość mycia elementów i niwelujący tzw. martwe pola).

Urządzenie wykonane w całości z tworzywa sztucznego.

Praca myjki automatyczna.

Cykl pracy myjki 3-krokowy, po załączeniu urządzenie realizuje zadane cykle w odpowiedniej kolejności i w czasie zaprogramowanym w sterowniku cyfrowym.

Przykładowy cykl pracy:

Krok1 odtłuszczenie, fosforanowanie + ociek (przeważnie 5 + 1,5min.)

Krok2 płukanie + ociek (ok. 2+1,5min.)

Krok 3 płukanie demi + ociek (ok. 2+1,5min.)

Po zakończonej obróbce urządzenie zostaje wyłączone.

Parametry techniczne podstawowych podzespołów:

- moc i typ pomp tłocznych chemii: Ebara 3MHS50-160/5,5 kW
- moc i typ pomp filtrów: Ebara CDXHS 70/05 0,25 kW
- moc grzewcza palnika: 55 kW

- ciśnienie powietrza: 6bar/ok. 100l./min
- ciśnienie cieczy myjącej: 1,5-2,5 bar.
- osprzęt pneumatyczny (zawory, siłowniki, inne) Metal Work.

STACJA WODY DEMI

Stacja filtratu służy do demineralizacji popłuczyn. Demineralizacja popłuczyn polega na usuwaniu lub redukcji jonów dodatnich (kationów) i ujemnych (anionów) podczas przepływu popłuczyn najpierw przez kolumnę kationitową, a następnie przez kolumnę anionową. Rezultatem tego procesu są oczyszczone popłuczyny, z których usunięto większość rozpuszczonych minerałów. Jakość otrzymanych popłuczyn w tym procesie zależna jest od różnych czynników i waha się w przedziale od 0,1 do 5 μ S.

Urządzenie składa się z następujących elementów:

- Pompa cyrkulacyjna: służy do podawania popłuczyn z wanny na stację popłuczyn oraz zawracanie popłuczyn z powrotem do tej samej wanny. Układ ten jest systemem zamkniętym.
- Układ pomiarowy popłuczyn: służy do pomiaru i regulacji popłuczyn. Składa się z rotametu przepływu i zaworu regulacyjnego.
- Kolumna węglowa: służy do usuwania zanieczyszczeń mechanicznych i barwy popłuczyn. Kolumna składa się z butli ze specjalnym rodzajem węgla aktywnego oraz głowicy wraz z zespołem zaworów służących do okresowego, ręcznego płukania urządzenia.
- Kolumna kationitowa: służy do redukcji jonów dodatnich – kationów. Kolumna składa się z butli z specjalną żywicą kationitową oraz głowicy wielodrogowej Autotrol wyposażonej w sterownik zapewniający bezobsługowe cykle regeneracji popłuczyn. Sterownik wykonuje proces regeneracji automatycznie. Załączenie regeneracji odbywa się ręcznie.
- Kolumna anionitowa: służy do redukcji jonów ujemnych –anionów. Kolumna składa się z butli ze specjalną żywicą anionitową oraz głowicy wielodrogowej Autotrol wyposażonej w sterownik zapewniający bezobsługowe cykle regeneracji popłuczyn. Sterownik wykonuje proces regeneracji automatycznie. Załączenie regeneracji odbywa się ręcznie.
- Rama montażowa ze stali nierdzewnej: stacja zamontowana jest ramie wykonanej ze stali nierdzewnej. Urządzenie jest w całości przetestowane i gotowe do uruchomienia po podłączeniu mediów zasilających.
- Układ pomiarowy jakości popłuczyn: służy do pomiaru jakości popłuczyn. Składa się z miernika i sondy konduktometrycznej

Do regeneracji kolumny kationitowej służy roztwór kwasu solnego 30-35% w oryginalnych opakowaniach handlowych 30 lub 60 litrowych. Kwas solny jest dostarczany przez lance ssącą bezpośrednio do głowicy. Kwas solny jest materiałem niebezpiecznym (patrz karta charakterystyki) Do regeneracji kolumny anionitowej służy roztwór ługu sodowego NaOH30-35% w oryginalnych opakowaniach handlowych 30 lub 60 litrowych. Ług sodowy jest dostarczany do głowicy przez lancę ssącą bezpośrednio do głowicy. Ług sodowy jest materiałem niebezpiecznym (patrz karta charakterystyki).

Stacja zapewnia stałe czyszczenie wody zwiększając jakość mycia detali i eliminując znaczną produkcję odpadów wody popłucznej.

Zakładane zużycie wody do płukania bez stacji ok. 2 - 3m³/zmiangę.

Zakładane zużycie wody ze stacją ok. 3m³/zmiangę (co 1 - 6 tyg.).

L.p.	Model	DRP-DEMI 2
1.	Przepływ nominalny	3,0 m ³ /h
2.	Przepływ maksymalny	2,5 m ³ /h
3.	Zasilanie	230V/50Hz
4.	Przyłącze wejściowe / wyjściowe popłuczyn	1"
5.	Przyłącze wejściowe wody miejskiej	1"
6.	Przyłącze -wyptyw popłuczyn	3/4 "
7.	Temperatura dopuszczalna	1 – 38 °C

SYSTEM TRANSPORTU

Opis:

Konstrukcja nośna wsparta na słupach metalowych spiętych zestawem belek wzmacnianych kratownicą. Zainstalowane torry jezdne profilowe o przekroju 80x80x5 stanowiące zawieszenie wózka transportu poprzecznego poprzez zestaw jezdny (4szt.).

Wózek poprzeczny wzmacniany kratownicami z zastosowaniem torów jezdnych profilowych (jak i w dostarczanych urządzeniach) Końce wózków zaopatrzone w mechanizmy blokujące i pozycjonujące o napędzie pneumatycznym. Uruchomienie następuje poprzez przełączenie dźwigni zaworu pneumatycznego zamontowanego na rękojeści wózka poprzecznego. Zużycie sprężonego powietrza średnio ok. 20litr./godz.

Wszystkie elementy transportu podwieszanego wykonane z stali ST3 czarnej. Wszystkie elementy montowane w pomieszczeniu lakierni za pomocą połączeń śrubowych. Mocowanie do posadzki i ścian bocznych pomieszczenia za pomocą kotew rozporowych. Wykończenie poprzez piaskowanie i malowanie proszkowe.

Obróbka strumieniowo - ścierna.

ŚRUTOWANIE

1. Informacje ogólne

Śrutowanie to proces technologiczny do pneumatycznego oczyszczania powierzchni metalowych z zanieczyszczeń metodą strumieniowo - ścierną. Polega na kierowaniu na powierzchnie strumienia materiału ściernego pod dużym ciśnieniem w celu wygładzania chropowatych powierzchni, chropowacenia gładkich powierzchni lub oczyszczania powierzchni z takich zanieczyszczeń jak farba lub rdza.

Rodzaje ścierniwa

W zależności od warunków wykonywanej pracy, czyszczonych powierzchni oraz oczekiwanego efektu końcowego, stosuje się w oczyszczarkach pneumatycznych różne rodzaje ścierniwa (ścierniwa mineralne, ścierniwa niemineralne, ścierniwa o różnej granulacji).

Planuje się wykorzystanie śrutu stalowego,+żup którego cechy wyszczególniono poniżej:

- wysokiej jakości, bardzo trwałe i ekonomiczne ścierniwo, charakteryzujące się niskim pyleniem w porównaniu do ścierniw mineralnych,
- zastosowanie: czyszczenie powierzchni ze stali zwykłej, odlewów żeliwnych i stalowych, usuwanie zendry hutniczej i rdzy, nadawanie chropowatości, usuwanie starych powłok malarskich,
- czyszczenie: na sucho,
- wielokrotnego użytku.

2. Zagrożenia

W procesie śrutowania z uwagi ryzyko przedostania się drobinek ścierniwa do płuc, operator wykonuje prace w specjalnej odzieży ochronnej. Na ubranie ochronne dla operatora powinien składać się:

- hełm ochronny,
- filtr uzdatniania powietrza,
- rękawice ochronne,
- kombinezon BHP.

Elektropolerowanie

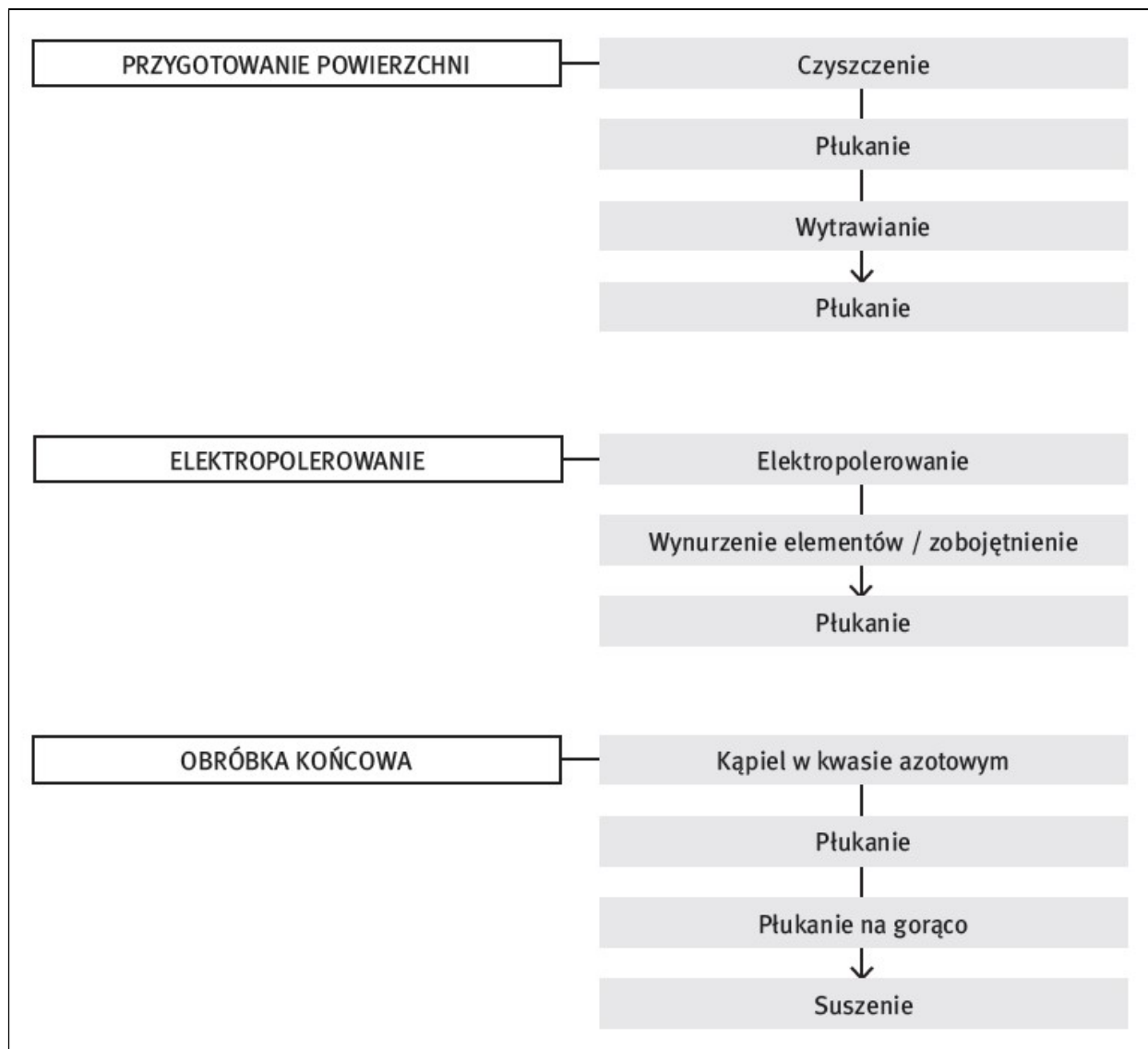
Elektropolerowanie jest chemiczną metodą wykańczania powierzchni, w której metal usuwany jest elektrolitycznie jon po jonie z powierzchni przedmiotu metalowego. Jego podstawowym celem jest zmniejszenie mikrochropowatości powierzchni, co wydajnie redukuje niebezpieczeństwo przylegania brudu lub osadów i polepsza podatność do czyszczenia powierzchni.

Proces elektropolerowania odsłania jednolitą, metalurgiczną powierzchnię metalu. Unika się przy tym lub eliminuje możliwe niepożądane efekty polerowania mechanicznego, takie jak naprężenia mechaniczne i cieplne, cząstki wbite w powierzchnię i zwiększenie jej chropowatości. Zostaje także w pełni zachowana wrodzona odporność korozyjna danego gatunku stali. Elektropolerowanie można stosować dla elementów o prawie każdym kształcie i rozmiarach.

Etapy procesu:

- przygotowanie powierzchni: usunięcie z powierzchni olejów, tłuszczów, tlenków i innych zanieczyszczeń, które mogą przeszkadzać w jednolitości elektropolerowania;
- elektropolerowanie: wygładzenie, wyblyszczanie lub stępienie ostrych krawędzi powierzchni;
- obróbka wykańczająca: usunięcie pozostałości elektrolitu i produktów reakcji elektropolerowania oraz osuszenie powierzchni, aby zapobiec przebarwieniom.

Schemat technologiczny typowego procesu elektropolerowania przedstawia poniższa rycina.



Rycina 5 Schemat technologiczny typowego procesu elektropolerowania.

- Przygotowanie powierzchni

Przygotowanie powierzchni metalu obejmuje dwa etapy: czyszczenie/odtłuszczenie za pomocą zasad lub rozpuszczalników z kolejnym wytrawianiem miejsc, gdzie występują przebarwienia powierzchni (pospawaniu) – kolorowe tlenki.

Zadaniem czyszczenia w zasadach lub rozpuszczalnikach jest usunięcie z powierzchni pozostałości olejów, tłuszczów, brudu osadzonego w warsztacie, odcisków palców lub podobnych warstw pozostawionych na powierzchni po procesie produkcji. Zanieczyszczenia obecne na elementach podczas elektropolerowania mogą obniżyć jakość otrzymanego wykończenia.

Wanny z kąpielą płuczącą spełniają dwie główne funkcje: usuwają chemiczne osady z poprzednich operacji przez ich rozcieńczenie oraz działają, jako bariera, która zapobiega przed zanurzeniem elementu do kolejnego etapu.

Usuwanie warstwy zgorzeliiny kwasem/wytrawianie usuwa lekkie utlenienia powierzchni powstałe w wyniku obróbki np. procesów cięcia oraz eliminuje warstwę zasadową pozostawioną po operacji czyszczenia.

Główny cel operacji płukania w kąpeli kwasowej usuwającej zgorzelinę jest zasadniczo taki sam jak czyszczenia w kąpeli zasadowej. Główna różnica polega na tym, że roztwory kwasów

są łatwiejsze w usunięciu z powierzchni przez płukanie niż pozostałości kąpeli zasadowych, można stosować niższe natężenie przepływu oraz krótszy czasu płukania.

- **Elektropolerowanie**

Podczas elektropolerowania, metal rozpuszczany od anody przechodzi do roztworu i tworzy rozpuszczalne sole metalu. Wszystkie składniki stali nierdzewnej (żelazo, chrom i nikiel) ulegają tej reakcji równocześnie, co powoduje równomierne wygładzanie powierzchni. Występuje ponadto kilka innych reakcji tworzących produkty uboczne, które także muszą być kontrolowane dla uzyskania możliwie najwyższej jakości procesu.

Typowa kąpiel do elektropolerowania składa się z mieszaniny w równym udziale objętościowym kwasu siarkowego 96 % i kwasu ortofosforowego 85 %. Proces odbywa się przy następujących warunkach pracy:

- gęstość prądu: od 5 A/dm² do 25 A/dm²,
- temperatura: od 40°C do 75°C,
- czas: od 2 minut do 20 minut,
- katody: stal nierdzewna, miedź, ołów.

Po wynurzeniu elementów zbiorniki zatrzymują kąpiel z poprzedniej operacji elektropolerowania. Elektrolity stosowane dla stali nierdzewnych zwykle wymagają neutralizacji za pomocą sody kaustycznej (wodorotlenku sodu lub mleka wapiennego) i wytwarzają relatywnie dużą objętość osadów.

- **Obróbka końcowa**

Celem obróbki końcowej w kwasie azotowym po elektropolerowaniu jest rozpuszczenie warstwy chemicznych produktów ubocznych, która powstała podczas reakcji elektrochemicznej. Takie produkty uboczne, głównie składające się z fosforanów i siarczanów metali ciężkich są trudne w usunięciu tylko za pomocą płukania. Gruntowne oczyszczenie powierzchni ma decydujące znaczenie pod względem zapewnienia jednorodności, odporności na korozję oraz higieniczności powierzchni podczas dalszego magazynowania i użytkowania. Pozostałości po kąpielach zawierających kwas azotowy mogą być usunięte za pomocą zimnej wody, ponieważ łatwiej rozpuszczają się w wodzie niż osady zasadowe.



Fot. 13 Przykładowe detale produkowane przez Inwestora przeznaczone do malowania proszkowego i elektropolerowania.



Fot. 14 Przykładowe detale produkowane przez Inwestora przeznaczone do malowania proszkowego i elektropolerowania.



Fot. 15 Przykładowe detale produkowane przez Inwestora przeznaczone do malowania proszkowego i elektropolerowania.



Fot. 16 Przykładowe detale produkowane przez Inwestora przeznaczone do malowania proszkowego i elektropolerowania.

5. Ewentualne warianty przedsięwzięcia

5.1 Wariant wnioskodawcy

Wariant wnioskodawcy obejmuje wprowadzenie na rynek nowej gamy produktów dla branży jachtowej dzięki wdrożeniu nowego procesu elektrochemicznej obróbki wysokogatunkowych stali stopowych. Przedmiotem działalności będzie nanoszenie proszkowych powłok malarskich z wcześniejszym przygotowaniem powierzchni detali do nałożenia oraz elektropolerowanie. Instalacja zostanie uruchomiona na działce nr 3263 obręb Olecko 2 Gmina Olecko, na wydzielonej części hali i zajmować będzie około 650m².

5.2 Racjonalny wariant alternatywny

Racjonalny wariant alternatywny obejmuje wprowadzenie na rynek nowej gamy produktów dla branży jachtowej dzięki wdrożeniu nowego procesu elektrochemicznej obróbki wysokogatunkowych stali stopowych. Przedmiotem działalności będzie nanoszenie proszkowych powłok malarskich z wcześniejszym przygotowaniem powierzchni detali do nałożenia, jednak bez elektropolerowania. Instalacja zostanie uruchomiona na działce nr 3263 obręb Olecko 2 Gmina Olecko, na wydzielonej części hali i zajmować będzie około 650m².

5.3 Wariant zerowy

Wariant zerowy, a więc brak realizacji przedmiotowej inwestycji, oznaczać będzie brak możliwości wprowadzenia nowej gamy produktów dla branży jachtowej dzięki wdrożeniu nowego procesu elektrochemicznej obróbki wysokogatunkowych stali stopowych. Przy braku możliwości realizacji omawianej inwestycji malowanie detali odbywać się będzie w sposób tradycyjny, natomiast elementy przeznaczone do elektropolerowania wożone będą do innych malarni, oddalonych o wiele kilometrów.

Dodatkowo powstanie analizowanej inwestycji pozwoli na stworzenie ok. 10 nowych miejsc pracy.

5.4 Porównanie proponowanych wariantów

Oba proponowane warianty – racjonalny wariant alternatywny oraz wariant proponowany przez wnioskodawcę zakładają wprowadzenie na rynek nowej gamy produktów dla branży jachtowej dzięki wdrożeniu nowego procesu elektrochemicznej obróbki wysokogatunkowych stali stopowych. Przedmiotem działalności w obu wariantach będzie nanoszenie proszkowych powłok malarskich z wcześniejszym przygotowaniem powierzchni detali do nałożenia. Proponowane warianty równią się możliwością elektropolerowania powstałych detali. Racjonalny wariant alternatywny nie przewiduje wyposażenia projektowanej instalacji w linię do elektrochemicznego polerowania stali nierdzewnej.

Lakierowanie proszkowe jest technologią polegającą na nanoszeniu farby w postaci proszku na elementy metalowe, a następnie utwardzaniu powierzchni. Elementy tak wymalowane cechują się wysoką odpornością na korozję oraz efektownym wyglądem przez bardzo długi czas. Farby proszkowe są w pełni bezpieczne dla ludzi i środowiska, posiadają atesty pozwalające na kontakt z żywnością i wodą pitną. W procesie malowania nie wykorzystuje się szkodliwych rozpuszczalników. Farbę nanosi się jednokrotnie, a grubość uzyskanej warstwy jest porównywalna z trzema warstwami farby rozpuszczalnikowej. W procesie utwardzania powłoki nie występuje emisja szkodliwych substancji do atmosfery.

W przypadku wyboru racjonalnego wariantu alternatywnego nie będzie możliwości wykonania elektropolerowania. Elektropolerowanie jest chemiczną metodą wykańczania powierzchni, w której metal usuwany jest elektrolitycznie jon po jonie z powierzchni przedmiotu metalowego. Jego podstawowym celem jest zmniejszenie mikrochropowatości powierzchni, co wydajnie redukuje niebezpieczeństwo przylegania brudu lub osadów i polepsza podatność do czyszczenia powierzchni. W przypadku wyboru tego wariantu konieczne będzie polerowanie mechaniczne lub wożenie detali do innych lakierni, gdzie będzie możliwość i elektropolerowania.

Porównanie elektropolerowania i polerowania mechanicznego:

Powierzchnia polerowana mechanicznie posiada mikroskopijne zadrapania, odkształcenia oraz osadzone na podłożu cząstki materiału ściernego. Dla porównania powierzchnia elektropolerowana teoretycznie niczym się nie wyróżnia. Ujawnia ona pierwotną strukturę krystaliczną metalu bez zniekształceń powstałych w wyniku umocnienia przez zgmiot, które zawsze towarzyszy mechanicznej obróbce wykańczającej.

Różnica między elementem elektropolerowanym a wykańczanym mechanicznie często nie jest oczywista na pierwszy rzut oka, szczególnie, jeżeli oba są wypolerowane do tej samej chropowatości. Zalety powierzchni wykańczanej przez elektropolerowanie stają się widoczne, gdy przyjrzymy się jej w dużym powiększeniu. Jednak różnice są znacznie większe niż tylko pod względem topografii powierzchni. Zmiany we własnościach materiału związane z umocnieniem przez zgmiot oddziałują dużo poniżej samej powierzchni materiału. Oprócz tego cząstki materiału ściernego mogą być osadzone w podłożu. Wytrzymałość mechaniczna powierzchni zostaje zwiększona lokalnie przez umocnienie przez zgmiot, które towarzyszy występowaniu mechanicznego nacisku na powierzchnię.

Za pomocą elektropolerowania można uzyskać gładką i pozbawioną wad powierzchnię przez dobór optymalnej gęstości prądu, temperatury oraz właściwego zestawu kąpieli chemicznych. Proces ten przewyższa pod względem technicznym polerowanie mechaniczne, ponieważ nie zanieczyszcza powierzchni przez obce ciała, a powierzchnia otrzymana przez elektropolerowanie jest pasywna i odporna na korozję.

Podsumowując, powstanie projektowanej instalacji do malowania proszkowego oraz elektropolerowania detali przeznaczonych m.in. do budowy jachtów będzie rozwiązaniem kompleksowym i pozwalającym na powstanie pomalowanego detalu najwyższej jakości. Dzięki temu

rozwiązaniu możliwe będzie wprowadzenie na rynek nowej gamy produktów dla branży jachtowej. Dzięki wyposażeniu projektowanej instalacji w linię do elektrochemicznego polerowania stali nierdzewnej elementy przeznaczone do elektropolerowania nie będą musiały być wożone do innych malarni oddalonych o wiele kilometrów, co przyczyni się również do redukcji emisji CO₂ z samochodów ciężarowych.

W związku z powyższym stwierdza się, że wariant wnioskodawcy jest korzystniejszy, a optymalnym rozwiązaniem będzie budowa instalacji do malowania proszkowego oraz elektropolerowania.

6. Przewidywana ilość wykorzystywanej wody, surowców, materiałów, paliw oraz energii

Faza realizacji

Wykorzystanie energii, paliw i materiałów w fazie realizacji planowanej inwestycji będzie wykorzystywane wyłącznie na potrzeby maszyn oraz pracowników pracujących przy montażu projektowanej instalacji.

Planuje się wykorzystanie następujących surowców, materiałów oraz paliw:

- materiały – elementy projektowanej instalacji,
- woda na potrzebę pracowników,
- olej napędowy i energia elektryczna na cele samochodów ciężarowych i maszyn budowlanych.

Dodatkowo powstawać będą odpady, należące przede wszystkim do grupy 17 - Odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (włączając glebę i ziemię z terenów zanieczyszczonych) oraz do grupy 15 - Odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach. Będą to następujące rodzaje odpadów:

- 17 02 - Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych
 - 17 02 01 - Drewno - ok. 15 m³,
 - 17 02 03 – Tworzywa sztuczne – folia ok. 50 kg,
- 15 01 - Odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi)
 - 15 01 01 – opakowania z papieru i tektury – ok. 100 kg.

Podane wartości są wartościami maksymalnymi.

Faza eksploatacji

Funkcjonowanie planowanej inwestycji będzie wymagało wykorzystania:

- woda z sieci 10m³/m-c;
- gaz ziemny ok. 7 000 m³/m-c;
- energia elektryczna 5 000 kWh/ m-c;
- farba proszkowa 80 kg/m-c;
- preparat N6749 10-30 kg/m-c, średnio ok. 150 kg/rok.

Faza likwidacji

Likwidacja planowanego przedsięwzięcia będzie się wiązała głównie z wytworzeniem znacznej ilości odpadów z prac rozbiórkowych powstałej instalacji, pozostałości wykorzystywanych farb i preparatów oraz zapotrzebowaniem na energię elektryczną wodę i olej napędowy na potrzebę sprzętu budowlanego oraz pracujących osób.

7. Rozwiązania chroniące środowisko

Faza realizacji

W związku z wystąpieniem okresowych uciążliwości w trakcie budowy planowanej instalacji zastosowane zostaną następujące rozwiązania w celu ich ograniczenia:

- Selektywna zbiórka odpadów.
- Poddanie wyselekcjonowanych frakcji odpadów odzyskowi.
- Zagospodarowanie odpadów zgodnie z ustawą o odpadach i przepisami prawa miejscowego.
- Wyznaczenie miejsc składowania materiałów potrzebnych do realizacji prac w miejscach zapobiegających przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska gruntowego lub wodnego.
- Ograniczenie wpływu hałasu emitowanego przy budowie przez ograniczenie robót do pory dziennej w godzinach 6:00 - 22:00.
- Ograniczenie ilości jednostek sprzętowych do niezbędnego minimum.

Faza eksploatacji

Podczas eksploatacji planowanej inwestycji zastosowane zostaną następujące rozwiązania chroniące środowisko:

- Wydzielony, zabezpieczony przed dostępem osób niepowołanych magazyn preparatów wyposażony w walienki ociekowe.
- Wyposażenie hali w specjalistyczny system wentylacji zapewniający odpowiednią cyrkulację powietrza, ze specjalnymi filtrami zapobiegającymi przedostawaniu się zanieczyszczeń do powietrza.
- Atestowany zbiornik z zabezpieczeniem o pojemności 15 m³ do magazynowania zużytej wody sieciowej 2 - płaszczowy zabezpieczony przed wyciekiem, w przypadku rozszczelnienia z sygnalizacją elektroniczną rozszczelnienia pierwszego płaszcza.
- Zastosowanie preparatów wodno - rozcieńczalnych we wszystkich procesach.
- Nie stosowanie w produkcji związków organicznych LZO.
- Wykorzystanie nowych i bardzo nowoczesnych urządzeń o dużej wydajności.
- Zastosowanie w kabinie filtrów patronowych poliestrowych o zwiększonej powierzchni filtracji ze standardowych 8 do 12 m², pozwalające na ograniczenie emisji pyłów do środowiska, dodatkowo do zmniejszenia emisji przyczyni się zamknięty system filtracji kabiny prozkowej.
- Zastosowanie wysokowydajnej aplikacji elektrostatycznej, która pozwala na ograniczenie zużycia farby.
- Używanie farb proszkowych eliminuje technologie z zastosowaniem farb ciekłych zawierających ołów, kadm, chrom.
- Zakład w założeniach narzuca sobie zmniejszanie odpadów szkodliwych dla środowiska lub zachowanie ich na niewielkim poziomie.
- Nowoczesne palniki Elco o niskiej emisji tlenków i wysokiej sprawności spalania paliwa - dzięki zastosowaniu sterowania na mikro-kontrolerze.
- System wentylacji kabiny o wysokiej sprawności zmniejszający konieczność stosowania silników dużej mocy, zmniejszając tym sposobem zużycie energii elektrycznej.

- Całkowicie automatyczny proces przygotowania powierzchni w urządzeniu do mycia, we wspólnej zamkniętej komorze obróbczej. Wspólna komora powoduje minimalizację zużycia miejsca w hali malarni co ma wpływ na środowisko, jednocześnie zapewniając brak konieczności zbędnego transportowania detali pomiędzy trzema niezależnymi i oddzielnymi komorami eliminując możliwość wydostawania się środków chemicznych i oparów w czasie takich operacji - transportowania. Dodatkowo brak jest kontaktu obsługi z oparami i środkami chemicznymi.
- Niskie zużycie środków chemicznych i wody w urządzeniu do przygotowania. Dodatkowo dzięki zamknięciu komory obróbczej i braku jej wentylowania nie emituje się do środowiska oparów środków chemicznych i jednocześnie oszczędza ogromną ilość energii cieplnej nie wychładzając urządzenia i kąpeli. Dodatkowym atutem jest możliwość przesterowania urządzenia do nowoczesnych i ekologicznych środków chemicznych działających na bazie różnego rodzaju pasywacji pojawiających się na rynku w chwili obecnej lub zapowiadanych.
- Żadne z odpadów powstających na terenie zakładu nie dostaje się do środowiska. Wszystkie odpady będą gromadzone na wyznaczonym, utwardzonym terenie, zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich, wyposażonym w materiały gaśnicze, sorbenty, system rynienek uniemożliwiający dalszy przeciek dla odpadów płynnych.
- Wszystkie wytworzone odpady będą przekazane wyspecjalizowanym firmom, z którymi zostaną podpisane umowy na odbiór odpadów.
- Wszystkie odpady powstające na terenie zakładu będą ewidencjonowane ilościowo i jakościowo.
- Neutralizacja ścieków, które powstawać będą w procesie przygotowywania powierzchni, poprzez usunięcie jonów metali ciężkich, siarczanów, fluorków itp. Ścieki poddawane będą procesom m.in. koagulacji (tworzenie się cząstek w większe, nieregularne agregaty) oraz sorpcji (pochłanianie jednej substancji przez drugą). Po procesie sedymentacji i filtracji w efekcie końcowym otrzymany zostanie osad w postaci odpadu stałego oraz ścieków przemysłowych o jakości pozwalającej na odprowadzenie do kanalizacji (po uzyskaniu odpowiednich zezwoleń). Dzięki temu znacznie zmniejszy się ilość wytwarzanych ścieków i odpadów przez projektowaną instalację.

Faza likwidacji

Oddziaływania na etapie likwidacji analizowanej inwestycji będą zbliżone do oddziaływań w trakcie jej budowy. Likwidacja planowanego przedsięwzięcia – hipotetyczna – spowodowałaby głównie powstanie odpadów z prac rozbiórkowych projektowanej instalacji, co skutkowałoby dodatkowo lokalnym wzrostem emisji pyłów i gazów oraz hałasu.

W przypadku prawidłowego funkcjonowania przedmiotowej inwestycji, zakładając utrzymanie projektowanej instalacji we właściwym stanie technicznym, przewiduje się możliwość jej wieloletniego wykorzystania. W związku z powyższym rozpatrywanie likwidacji przedmiotowej inwestycji nie jest uzasadnione.

8. Rodzaje i przewidywana ilość wprowadzanych do środowiska substancji lub energii przy zastosowaniu rozwiązań chroniących środowisko

Faza realizacji

Realizacja przedmiotowej inwestycji powodować będzie wytworzenie nieznaczącej ilości odpadów powstałych w trakcie montażu elementów instalacji.

Odpady, które zostaną wytworzone na etapie realizacji inwestycji są charakterystyczne dla prac związanych z montażem projektowanej instalacji i powstaną przede wszystkim przy rozpakowywaniu zabezpieczeń elementów instalacji podczas transportu. Do wybudowanej hali – przygotowanej z myślą o analizowanej inwestycji, samochodami ciężarowymi zostaną dostarczone gotowe elementy instalacji, które na miejscu będzie trzeba wyłącznie ze sobą podłączyć.

Powstałe odpady należy zakwalifikować zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów do grupy 17 - Odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (włączając glebę i ziemię z terenów zanieczyszczonych) do podgrup i rodzajów:

- 17 02 - Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych
 - 17 02 01 - Drewno,
 - 17 02 03 – Tworzywa sztuczne.

Ww. odpady nie są odpadami należącymi do grupy odpadów niebezpiecznych.

Dodatkowo realizacja planowanej inwestycji w niewielkim stopniu przyczynić się może do lokalnego zwiększenia zanieczyszczenia powietrza. Związane to będzie z emisją spalin z maszyn budowlanych oraz środków transportu oraz hałasu. Oddziaływanie to będzie jednak miało charakter przejściowy, punktowy oraz krótkotrwały. Nie spowoduje to powstania trwałych zmian o charakterze ponadnormatywnym.

Praca maszyn budowlanych zawsze może się wiązać z ryzykiem powstania awarii, podczas których może dojść do bezpośredniego zanieczyszczenia gruntu olejami i/lub substancjami ropopochodnymi. W takich przypadkach, zawsze o charakterze krótkookresowym, do środowiska mogą przedostać się tylko niewielkie ilości zanieczyszczeń, a przestrzenny zasięg należy traktować, jako punktowy, niemający większego znaczenia dla lokalnego środowiska przyrodniczego. Ponadto dzięki stosowaniu maszyn, urządzeń i sprzętu budowlanego w dobrym stanie technicznym, wyposażonych w wymagane atesty oraz prowadzeniu prac konserwacyjnych i napraw pracującego sprzętu poza terenem budowy, sytuacje te zdarzać się mogą wyjątkowo incydentalnie.

Prognozuje się, że oddziaływanie planowanej inwestycji w trakcie jej realizacji zamknie się w obrębie działki Inwestora.

Faza eksploatacji

Podczas eksploatacji planowanej inwestycji powstawać będą następujące substancje:

- ścieki bytowe – powstałe przez pracowników pracujących przy projektowanej instalacji (przewiduje się zatrudnienie ok. 10 osób). Ścieki bytowe odprowadzane będą do istniejącej sieci kanalizacji sanitarnej;
- ścieki przemysłowe – po wcześniejszej neutralizacji i uzyskaniu odpowiednich zezwoleń odprowadzane będą do istniejącej sieci kanalizacji sanitarnej;

- Osad w postaci odpadu stałego będzie magazynowany w specjalnym szczelnym zbiorniku i systematycznie oddawany do utylizacji przez uprawnione firmy;
- odpady – opisane szczegółowo poniżej.

Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2020, poz. 10) podczas eksploatacji projektowanej instalacji powstawać będą odpady należące do grupy 08 - Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania powłok ochronnych (farb, lakierów, emalii ceramicznych), kitu, klejów, szczeliw i farb drukarskich, grupy 11 - Odpady z chemicznej obróbki i powlekania powierzchni metali oraz innych materiałów i z procesów hydrometalurgii metali nieżelaznych oraz grupy 15 - Odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach. Będą to następujące rodzaje odpadów:

- 08 02 01 - odpady proszków powlekających - około 0,06 Mg/rok;
- 08 01 99 - inne niewymienione odpady – około 0,03 Mg/rok;
- 11 01 13 – odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne - około 0,5 Mg/rok;
- 15 01 01 – opakowania z papieru i tektury – około 0,3 Mg/rok;
- 15 01 02 - opakowania z tworzyw sztucznych – około 0,2 Mg/rok;
- 15 02 02 – sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) - około 0,04 Mg/rok.

Miejsce powstawania odpadów to przede wszystkim:

- farba proszkowa - podczas procesu malowania;
- złom – wszelkiego rodzaju zawiesia stosowane w procesie, haczyki, ostrza noży i in.;
- szlamy – powstawać będą podczas czyszczenia zbiorników zużytej kąpieli (średnio raz na dwa lata);
- tworzywa sztuczne – powstawać będą podczas pakowania i rozpakowywania detali do malowania proszkowego;
- opakowania z tektury – powstawać będą na terenie zakładu,
- sorbenty, materiały filtracyjne, ubrania ochronne, tkaniny do wycierania – powstawać będą podczas całego procesu produkcyjnego;
- zużyte źródła światła nie zawierające rtęci.

Żadne z odpadów powstających na terenie zakładu nie będą dostawać się do środowiska. Wszystkie odpady będą gromadzone na wyznaczonym, utwardzonym terenie, zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich, wyposażonym w materiały gaśnicze, sorbenty oraz system rynienek uniemożliwiający dalszy przeciek.

Wszystkie odpady powstające na terenie zakładu będą ewidencjonowane ilościowo i jakościowo. Wytworzone odpady będą przekazywane wyspecjalizowanym firmom na podstawie podpisanych umów odbioru odpadów.

Ponadto w związku z funkcjonowaniem omawianej inwestycji powstawać będzie hałas oraz zanieczyszczenia powietrza.

Źródłami hałasu w projektowanej instalacji będą następujące urządzenia:

- kabina lakiernicza przeznaczona do elektrostatycznego malowania farbami, która zgodnie z instrukcją techniczną emituje hałas do pomieszczenia podczas normalnej pracy nieprzekraczający 82 dB;
- piec komorowy taktowy do wygrzewania pomalowanych detali. Piec wyposażony jest w wentylatory nadmuchu powietrza o wydajności 6000 m³/h, zasilany elektrycznie. Poziom hałasu emitowanego do pomieszczenia podczas normalnej pracy nie przekroczy 82 dB;

- myjka komorowa do mycia detali przed malowaniem proszkowym. Wyposażona jest w pompy obiegowo - procesowe o wydajności 4 m³/h. Poziom hałasu emitowanego do pomieszczenia podczas normalnej pracy nie przekroczy 82 dB;
- dodatkowe źródła jak ruch pojazdów – planowany jest ruch ok. 3 pojazdów dziennie przywożących i odbierających detale.

Z projektowanej inwestycji źródłami emisji zanieczyszczeń będzie:

- spalanie gazu ziemnego – emisja spalin wg zakładanego zużycia paliwa;
- emisja niezanieczyszczonego powietrza podgrzanego do temperatury około 40°C odprowadzanego poprzez system wentylacyjny budynku przedsięwzięcia (ok. 600 m³/h);
- ruch pojazdów na posesji - emisja spalin samochodowych.

Faza likwidacji

Likwidacja analizowanej inwestycji - hipotetyczna, polegałaby na pracach rozbiórkowych powstałej instalacji. W wyniku jej rozbiórki powstaną przede wszystkim odpady, które powinny być zbierane w sposób selektywny i poddane możliwie w jak największej ilości odzyskowi.

W wyniku likwidacji omawianej inwestycji powstawać będą również hałas oraz niewielkie zanieczyszczenia powietrza powstałe na skutek spalania paliw przez maszyny i środki transportu. Oddziaływanie to będzie jednak krótkotrwałe oraz wybitnie lokalne. Nie przewiduje się by tego typu zanieczyszczenia mogły istotnie wpłynąć na ogólny poziom zanieczyszczenia powietrza.

9. Możliwe transgraniczne oddziaływanie na środowisko

Omawiane przedsięwzięcie znajduje się w odległości w linii prostej ok 37 km od granicy z Obwodem Kaliningradzkim. Ze względu na punktowy charakter planowanej inwestycji oraz znaczną odległość nie stwierdza się wystąpienia oddziaływań o charakterze transgranicznym. W analizowanym przypadku postępowanie w sprawie oceny oddziaływań transgranicznych na środowisko nie jest wymagane.

10. Obszary podlegające ochronie na podstawie ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o ochronie przyrody oraz korytarzach ekologicznych znajdujące się w zasięgu znaczącego oddziaływania przedsięwzięcia i różnorodność biologiczna

10.1 Obszary podlegające ochronie na podstawie ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o ochronie przyrody

Zgodnie z zapisami art. 6 ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o ochronie przyrody formami ochrony przyrody są:

- Parki narodowe,
- Rezerваты przyrody,
- Parki Krajobrazowe,
- Obszary Chronionego Krajobrazu (OChK),
- Obszary natura 2000,
- Pomniki przyrody,
- Stanowiska dokumentacyjne,
- Użytki ekologiczne,
- Zespoły przyrodniczo-krajobrazowe,
- Ochrona gatunkowa roślin, zwierząt i grzybów.

Planowana inwestycja polegająca na wprowadzeniu na rynek nowej gamy produktów dla branży jachtowej dzięki wdrożeniu nowego procesu elektrochemicznej obróbki wysokogatunkowych stali stopowych nie leży na obszarach podlegających ochronie na podstawie ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o ochronie przyrody.

Najbliżej położonymi od planowanej inwestycji formami ochrony przyrody spośród wymienionych w art. 6 ust. 1 Ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o ochronie przyrody są:

Parki Narodowe

Najbliżej położonym od planowanej inwestycji parkiem narodowym jest Wigierski Park Narodowy. Oddalony jest od miejsca inwestycji o ok. 30,2 km. Został powołany 1 stycznia 1989 r. rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 27 czerwca 1988 r. (Dz. U. 1988. Nr 25, poz. 173). Park utworzony został na obszarze 14 956 hektarów. W chwili powstania był czwartym co do wielkości powierzchni polskim parkiem narodowym. Jego aktualna powierzchnia wynosi 14 988 ha, w tym 9 458 ha to grunty leśne, 2 908 ha – wody i 2 622 ha inne tereny, głównie użytkowane rolniczo (2 302 ha). Ochroną ścisłą objętych jest 623 ha, w tym 283 ha lasów. Obszary zagospodarowane rolniczo objęte są ochroną krajobrazową.

Rezerваты Przyrody

- Rezerwat Ruda - obszar odległy o około 11,3 km od planowanej inwestycji. Powołany Rozporządzeniem Nr 13/07 Wojewody Podlaskiego z dnia 14 września 2007 r. w sprawie uznania za rezerwat przyrody (Dz. Urz. Woj. Podlaskiego 2007. Nr 208, poz. 2108). Celem ochrony rezerwatu jest zachowanie wilgotnych łąk oraz lasu łęgowego, położonych na terenie doliny Rospudy wraz z ich typową florą i fauną.
- Rezerwat Cisowy Jar - obszar odległy o około 19,4 km od planowanej inwestycji. Powołany Zarządzeniem Nr 256 Ministra Leśnictwa i Przemysłu Drzewnego z dnia 27 lipca 1959 r. w sprawie uznania obszaru za rezerwat przyrody „Cisowy Jar” (M.P. 1959. Nr 72, poz. 384, zm. MP 1964. Nr 48, poz. 235) w celu zachowania ze względów naukowych i dydaktycznych fragmentu lasu liściastego naturalnego pochodzenia ze stanowiskiem cisa pospolitego (*Taxus baccata*). Jest to największe i najbogatsze skupisko tego gatunku w tej części kraju.

Parki Krajobrazowe

- Park Krajobrazowy Puszczy Rominckiej – obszar odległy o około 30 km od planowanej inwestycji. Utworzony 14 stycznia 1998 r. Biegnie wzdłuż granicy Polski z Rosją na powierzchni 14 620 ha i w całości leży w powiecie gołdapskim na terenie gminy Gołdap i Dubeninki. Puszcza Romincka jest to duży kompleks leśny o znacznym stopniu naturalności. Występują tu licznie rośliny będące relikktami polodowcowymi. Teren ten charakteryzuje się dużą zmiennością środowisk roślinnych, swoim charakterem Puszcza Romincka przypomina tajgę. Park ten został utworzony w celu zachowania wartości przyrodniczych, historycznych, krajobrazowych i rekreacyjnych Puszczy Rominckiej i jej okolic. Mozaikowata rzeźba terenu z licznymi wzgórzami i podmokłymi obniżeniami terenu sprawia, że występują tu obok siebie zarówno borealne świerczyny na torfie jak i dobrze wykształcone lasy grądowe. Park Krajobrazowy Puszczy Rominckiej został powołany rozporządzeniem Nr 6/98 Wojewody Suwalskiego z dnia 14 stycznia 1998 r. w sprawie utworzenia Parku Krajobrazowego Puszczy Rominckiej (Dz. U. Woj. Suw. 1998. Nr 2/98).
- Suwalski Park Krajobrazowy - obszar odległy o około 29 km od planowanej inwestycji. Utworzony 12 stycznia 1976 roku na mocy uchwały Nr III/14/76 Wojewódzkiej Rady Narodowej w Suwałkach celem ochrony unikatowego krajobrazu polodowcowego,

szczególnych wartości przyrodniczych i geologicznych. Park położony jest na Pojezierzu Północnosuwalskim, które stanowi przykład krajobrazu polodowcowego z licznymi wzniesieniami morenowymi, wzniesieniami kemowymi, dolinami rzecznyymi, nieckami jezior oraz gładzowiskami.

Obszary Chronionego Krajobrazu

- OChK Jezior Oleckich - obszar odległy o około 300 m od planowanej inwestycji. Ustanowiony Rozporządzeniem Nr 139 Wojewody Warmińsko - Mazurskiego z dnia 12 listopada 2008 r. w sprawie Obszaru Chronionego Krajobrazu Jezior Oleckich (Dz. Urz. Woj. Warm. - Maz. 2008. Nr 178, poz. 2621).
- OChK Doliny Legi - obszar odległy o około 3,6 km od planowanej inwestycji. Powołany Rozporządzeniem Nr 155 Wojewody Warmińsko - Mazurskiego z dnia 19 grudnia 2008 r. w sprawie Obszaru Chronionego Krajobrazu Doliny Legi (Dz. Urz. Woj. Warm. - Maz. 2008. Nr 12057, poz. 3106).
- OChK Pojezierza Etckiego - obszar odległy o około 5,6 km od planowanej inwestycji. Powołany Uchwałą Nr VIII/126/11 Sejmiku Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 24 maja 2011 r. w sprawie wyznaczenia Obszaru Chronionego Krajobrazu Pojezierza Etckiego (Dz. Urz. Woj. Warm. - Maz. 2011. poz. 1295).
- OChK Doliny Rospudy - obszar odległy o około 9,8 km od planowanej inwestycji. Powołany Rozporządzeniem Nr 17/05 Wojewody Podlaskiego z dnia 25 lutego 2005 r. w sprawie Obszaru Chronionego Krajobrazu Doliny Rospudy (Dz. Urz. Woj. Podlaskiego z 2005 r., Nr 54, poz. 730).
- OChK Jezior Rajgrodzkich - obszar odległy o około 16,4 km od planowanej inwestycji. Powołany Rozporządzeniem Nr 156 Wojewody Warmińsko - Mazurskiego z dnia 19 grudnia 2008 r. w sprawie Obszaru Chronionego Krajobrazu Jezior Rajgrodzkich (Dz. Urz. Woj. Warm. - Maz. 2008. Nr 12066, poz. 3107).
- OChK Puszczy Boreckiej - obszar odległy o około 16,7 km od planowanej inwestycji. Obszar o powierzchni 22 860,9 ha, położony jest w powiecie węgorzewskim, na terenie gminy Pozezdrze; w powiecie giżyckim na terenie gmin: Kruklanki i Wydmyny oraz powiecie oleckim na terenie gmin: Świętajno i Kowale Oleckie. Obszar powołano rozporządzeniem Nr 132 Wojewody Warmińsko - Mazurskiego z dnia 12 listopada 2008 r. w sprawie Obszaru Chronionego Krajobrazu Puszczy Boreckiej (Dz. Urz. Woj. Warm. - Maz. 2008. Nr 178, poz. 2614).
- OChK Wzgórz Szeskich - obszar odległy o ok. 19 km od planowanej inwestycji. Został powołany rozporządzeniem Nr 39 Wojewody Warmińsko - Mazurskiego z dnia 23 kwietnia 2008 r. w sprawie Obszaru Chronionego Krajobrazu Wzgórz Szeskich (Dz. Urz. Woj. Warm. - Maz. 2008. Nr 71, poz. 1365). Posiada on powierzchnię 12 495,1 ha i położony jest w powiecie gołdapskim na terenie gminy Gołdap oraz w powiecie oleckim na terenie gminy Kowale Oleckie.

Obszary Natura 2000

- Dolina Górnej Rospudy PLH200022 - oddalony o ok. 11,6 km od planowanej inwestycji. Dolina Górnej Rospudy cechuje się bardzo dużą różnorodnością siedlisk (14 typów siedlisk Natura 2000, reprezentowanych w niektórych przypadkach przez kilka podtypów), tak wodnych i mokradłowych, jak i leśnych, a także zajmowanych przez zbiorowiska trawiaste. Najwyższy walor przyrodniczy mają siedliska wodne, torfowiska nieleśne, w tym soligeniczne, lasy i bory bagienne oraz murawy kserotermiczne. Występują tu stabilne populacje czterech gatunków roślin oraz po dwóch gatunków ryb, płazów i ssaków wymienionych w II Załączniku do Dyrektywy Siedliskowej. Dolina Górnej Rospudy jest także ostoją 14 gatunków

uwzględnionych na Czerwonej Liście Roślin i Grzybów Polski (Mirek i in. 2006) i/lub w Polskiej Czerwonej Księdze Roślin (Kaśmierczakowa, Zarzycki 2001), a także 33 gatunków objętych ochroną ścisłą w Polsce lub zagrożonych wyginięciem w regionie północno-wschodnim. Dla lipiennika i sierpowca, obszar jest jedynym terenem występowania w zachodniej części Suwalszczyzny.

- Torfowisko Zocie PLH280037 - oddalony o ok. 14,1 km od planowanej inwestycji. Na torfowisku "Zocie" odnotowano liczne gatunki flory naczyniowej i mszaki, chronione oraz zagrożone w skali Polski i Europy środkowej (Kruszelnicki 2001, Bloch-Orłowska, Pisarek 2005). Roślinność torfowiska "Zocie" jest zróżnicowana. Obok kwaśnych dystroficznych miejsc ze zbiorowiskami należącymi do torfowisk przejściowych *Scheuchzerietalia palustris* (7140), występujące tu fragmenty zaliczyć można do rzędu torfowisk eutroficznych *Caricetalia davallianae* o zasadowym pH (7230). W szczególności torfowisko pokrywają zbiorowiska: turzycy nitkowatej *Caricetum lasiocarpae* oraz z domieszką przygielki białej *Rhynchospora alba*, bagnicy torfowej *Scheuchzeria palustris* i *Baethryon alpinum*. Ponadto występują tu fitocenozy: *Eleocharitetum quinqueflorae*, *Sphagno-Caricetum rostratae*, *Sphagnetum magellanicum* i *Phragmitetum communis*. Na torfowisku odnotowano niedużą ilość sosny i brzozy omszonej *Betula pubescens*. Otaczające torfowisko lasy, to przeważnie wilgotne drzewostany z przewagą sosny *Pinus silvestris* z domieszką brzozy brodawkowatej *Betula pendula* i olszy czarnej *Alnus glutinosa* z zagłębieniami z okrzężnicą bagienną *Hottonia palustris*.
- Murawy na Pojezierzu Elckim PLH280041 - oddalony o ok. 17,6 km od planowanej inwestycji. Występuje tu tylko jeden rodzaj siedliska z Załącznika I oraz 1 gatunek z Załącznika II Dyrektywy Rady 92/43/EWG. Pierwszoplanową wartością tego obszaru są kserotermiczne murawy z klasy *Festuco-Brometea* i wyłącznie dla ich ochrony został powołany obszar. Są to barwne, bujne, półnaturalne zbiorowiska o charakterze mezofilnym. Wyróżniają się one dużym udziałem gatunków kserotermicznych i wapieniolubnych. Chociaż nie ma tutaj najbardziej kserotermicznych gatunków o charakterze pontyjskim, które są charakterystyczne dla niższych jednostek fitosocjologicznych, to jednak występuje tutaj wiele roślin z klasy *Festuco-Brometea*. Zanotowano kilka rzadkich gatunków w skali całego kraju, a bardzo rzadkich dla flory lokalnej, jak np.: *Anemone sylvestris*, *Centaureum erythraea*, *Gentiana cruciata*, *Gypsophila fastigiata*, *Oxytropis pilosa*, *Primula veris*, *Trifolium montanum*.
- Ostoja Borecka PLH280016 - oddalony o ok. 18,1 km od planowanej inwestycji. Obejmuje duży kompleks leśny, w którym dominują drzewostany liściaste ze znaczną domieszką świerka. Puszcza Borecka jest jednym z ważniejszych w Europie obszarów występowania typowych środkowoeuropejskich lasów liściastych, tzw. grądów subkontynentalnych z lipą, grabem, klonem i wiązem. Większość drzewostanów w Puszczy ma charakter naturalny, a część z nich osiągnęła wiek powyżej 150 lat. Puszcza posiada duże walory krajobrazowe, ze względu na silnie zróżnicowaną rzeźbę terenu ukształtowaną przez lodowiec i znaczne różnice wysokości. Teren poprzecinany jest licznymi strumieniami i obfituje w małe zbiorniki wodne. W południowo - wschodniej części Puszczy występuje również kompleks jezior z jeziorami: Łażno i Wielki Szwałk. Natomiast w południowo-zachodniej części ostoi znajduje się jezioro Żabinek z dnem porośniętym łąkami ramieniowymi - cennym typem siedlisk. W obniżeniach terenu występują olsy lub otwarte trzęsawiska. Pośród lasów spotkać można liczne śródleśne wilgotne łąki.
- Puszcza Borecka PLB280006 - oddalony o ok. 18,5 km od planowanej inwestycji. Puszcza Borecka jest ostoją ptaków leśnych związanych z naturalnymi drzewostanami puszczańskimi. Obszar uzyskał rangę ostoi ptaków o randze europejskiej, występuje w nim 25 gatunków ptaków z Załącznika I Dyrektywy Ptasiej oraz 9 gatunków ptaków z Polskiej Czerwonej Księgi Zwierząt. Lęgnie się tu ponad 10 proc. krajowej populacji dzięcioła biało-grzbiatego oraz przynajmniej 1 proc. populacji krajowej: bociana czarnego, dzięcioła średniego, dzięcioła trójpalczastego, dzięcioła zielonosiwego, muchołówki białoszyjnej, orlika krzykliwego,

samotnika, jarząbka. Z innych ptaków z Zał. II Dyr. Siedliskowej oraz Zał. I Dyr. Ptasiej stwierdzono takie gatunki, jak: gąsiorzek, muchołówka mała, podróżniczek, zimorodek, rybitwa zwyczajna, derkacz, zielonka, kropiatka, żuraw, błotniak stawowy, kania czarna, trzmielojad, bielik, rybołów, orlik krzykliwy, bocian biały, bąk.

- Ostoja Augustowska PLH200005 - oddalony o ok. 18,5 km od planowanej inwestycji. Wraz z przyległymi obszarami leśnymi na Litwie i Białorusi Puszcza Augustowska tworzy jeden z największych zwartych kompleksów leśnych na nizinach środkowej Europy. Jest to również niezwykle ważny korytarz migracyjny dla leśnych gatunków flory i fauny, łączący lasy Europy środkowej i wschodniej. Jest to ostoja wielu zagrożonych gatunków, przede wszystkim rysia *Lynx lynx* i wilka *Canis lupus* (w ostoi znajdują się jedne z ich najstabilniejszych populacji niżowych), także wydry *Lutra lutra* i bobra *Castor fiber*. Ogółem stwierdzono tu 10 gatunków zwierząt objętych Załącznikiem II Dyrektywy Rady 92/43/EWG. Typy siedlisk z I Załącznika Dyrektywy Rady 92/43/EWG zajmują ok. 12% obszaru. Spośród zagrożonych i cennych siedlisk największa powierzchnię zajmują bagienne lasy (siedlisko 91D0 z Załącznika I Dyrektywy Rady 92/43/EWG). Pośród tego typ lasów szczególne znaczenie mają bagienne lasy sosnowo-brzozowe (zespół *Thelypteridi-Betuletum pubescentis*). Teren ostoi jest najważniejszym obszarem występowania tego typu siedlisk w Polsce.
- Puszcza Augustowska PLB200002 - oddalony o ok. 18,5 km od planowanej inwestycji. Obszar obejmuje kompleks leśny Puszczy Augustowskiej, leżący na pograniczu Równiny Augustowskiej i Kotliny Biebrzańskiej. Obszar ten pokrywają urozmaicone drzewostany (ok. 90% powierzchni), które w wielu fragmentach zachowały naturalny charakter. Dominują bory, wśród których szczególną uwagę zwracają dobrze zachowane bory wilgotne i bory bagienne. Duże powierzchnie zajmują olsy, miejscami występują dobrze zachowane grądy. Główną rzeką jest Wołkuszanka, uchodząca przez Kanał Augustowski do Niemna. W południowo-zachodniej części obszar obejmuje dolinę Rospudy. Tereny odlesione zajmują użytki zielone. Ostoja ptasia o randze europejskiej E 24. Występuje co najmniej 40 gatunków ptaków z Załącznika I Dyrektywy Ptasiej, 18 gatunków z Polskiej Czerwonej Księgi (PCK). W okresie lęgowym obszar zasiedla co najmniej 1% populacji krajowej (C3 i C6) następujących gatunków ptaków: bąk (PCK), błotniak stawowy, błotniak łąkowy, bocian czarny, cietrzew (PCK), dzięcioł białogrzbisty (PCK), dzięcioł trójpalczasty (PCK), dzięcioł zielonosiwy, gadożer (PCK), głuszec (PCK), kania czarna (PCK), kania ruda (PCK), kraska (PCK), łabędź krzykliwy, orlik krzykliwy (PCK), żuraw, włośchatka (PCK), podgorzałka (PCK), puchacz (PCK), trzmielojad; w stosunkowo wysokim zagęszczeniu (C7) występuje bielik (PCK).

Pomniki przyrody

Najbliżej położonymi od miejsca planowanej inwestycji pomnikami przyrody są:

- Dąb szypułkowy *Quercus robur* Mieszko rosnący przy polnej drodze na nasypie dawnej kolei wąskotorowej w Kukowie - oddalony o ok. 2,5 km od planowanej inwestycji;
- Aleja wierzbowa - aleja 15 wierzb białych *Salix alba* o obwodzie ok. 186 - 340 cm i wysokości 21 - 29 m - oddalona o ok. 2,8 km od planowanej inwestycji;
- Dąb szypułkowy *Quercus robur* Bolesław o wysokości 20 m i obwodzie pnia wynoszącym 278 cm - oddalony o ok. 2,9 km od planowanej inwestycji;
- Dęby Zygmunta - grupa 2 drzew gatunku dąb szypułkowy *Quercus robur* o wysokości 23 i 24 m i pierśnicy 102 i 112 cm - oddalone o ok. 2,9 km od planowanej inwestycji;
- Dąb szypułkowy *Quercus robur* Kazimierz o wysokości 23 m i obwodzie pnia wynoszącym 550 cm - oddalony o ok. 3,1 km od planowanej inwestycji;
- Modrzew europejski *Larix decidua* Henryk - oddalony o ok. 3,8 km od planowanej inwestycji;
- Sosny Elżbietki - grupa 5 drzew gatunku sosna wejmutka *Pinus strobus* - oddalone o ok. 3,9 km od planowanej inwestycji;

- Świerk pospolity *Picea abies* Marian - oddalony o ok. 5,4 km od planowanej inwestycji;
- Lipa drobnolistna *Tilia cordata* Baśka o wysokości 26 m i obwodzie pnia wynoszącym 275 cm - oddalona o ok. 5,5 km od planowanej inwestycji;
- Dąb szypułkowy *Quercus robur* o wysokości 27 m i pierśnicy 106 cm - oddalony o ok. 9,2 km od planowanej inwestycji;
- Modrzew europejski *Larix decidua* o wysokości 31 m i pierśnicy 76 cm - oddalony o ok. 9,7 km od planowanej inwestycji;
- Grupa 4 modrzewi europejskich *Larix decidua* rozproszona w drzewostanie świerkowym w wieku ok. 105 lat - oddalona o ok. 10 km od planowanej inwestycji.

Stanowiska dokumentacyjne

Na terenie gminy Olecko, gdzie znajduje się planowana inwestycja nie występują stanowiska dokumentacyjne.

Użytki ekologiczne

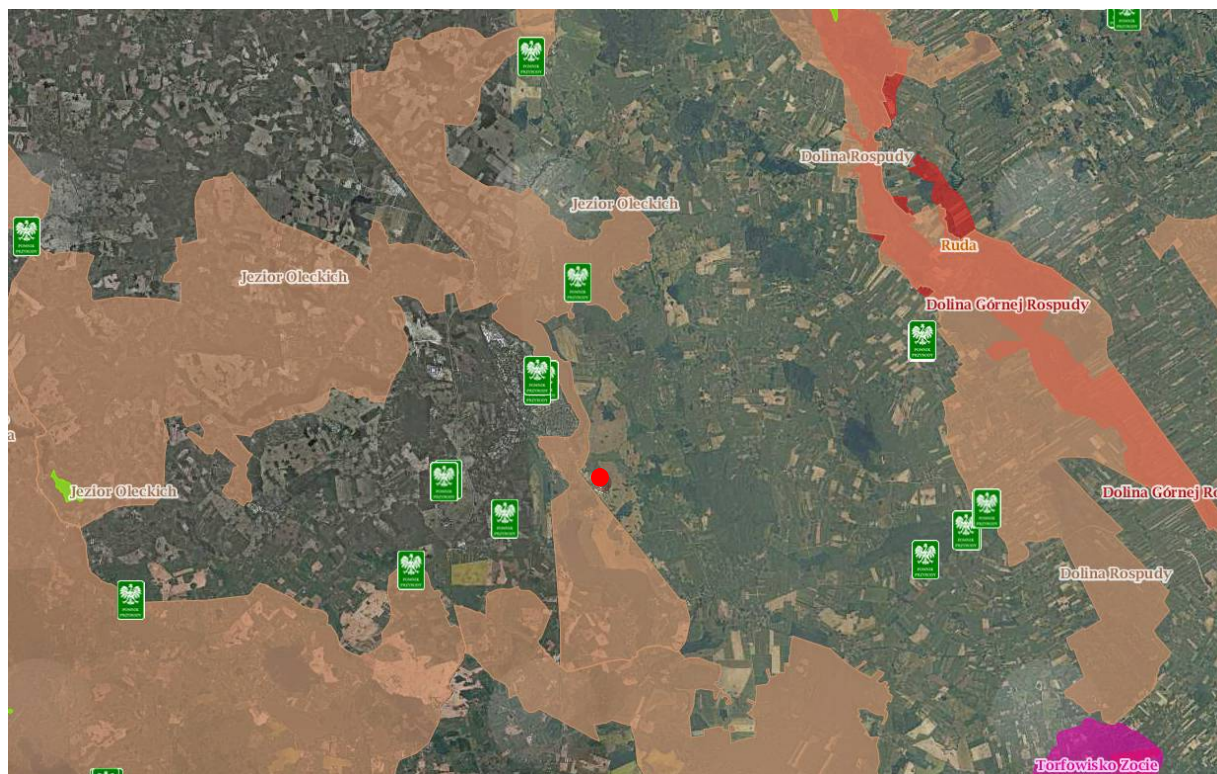
- Użytek ekologiczny Długi Mostek - oddalony o ok. 3,2 km od planowanej inwestycji. Powołany Rozporządzeniem Nr 52 Wojewody Warmińsko - Mazurskiego z dnia 19 grudnia 2006 r. w sprawie ustanowienia użytku ekologicznego (Dz. Urz. Woj. Warm. - Maz. 2007. Nr 1, poz. 1). Celem ochrony tego użytku ekologicznego jest zachowanie walorów zatoki jeziora Oleckie Wielkie wraz z pasem roślinności szuwarowej stanowiącej miejsce przebywania i lęgów ptaków wodno - błotnych oraz miejsca tarliskowe ryb.
- Użytek ekologiczny Wyspa Dunajek - oddalony o ok. 13,9 km od planowanej inwestycji. Powołany Rozporządzeniem Nr 27/93 Wojewody Suwalskiego z dnia 26 kwietnia 1993 w sprawie uznania za użytki ekologiczne pozostałości ekosystemów (Dz. Urz. Woj. Suwalskiego. 1993. Nr 13, poz. 81). Celem ochrony tego użytku ekologicznego jest zachowanie fragmentu terenu o urozmaiconej rzeźbie terenu i bioróżnorodności.
- Użytek ekologiczny Jezioro Garbaś - oddalony o ok. 13,7 km od planowanej inwestycji. Powołany Rozporządzeniem Nr 18/96 Wojewody Suwalskiego z dn. 21.05.1996 w sprawie uznania za użytki ekologiczne ekosystemów wodnych (Dz. Urz. Woj. Suw. 1996. Nr 36, poz. 95).
- Użytek ekologiczny Torfowisko Połom - oddalony o ok. 16,9 km od planowanej inwestycji. Powołany Rozporządzeniem Nr 27/93 Wojewody Suwalskiego z dnia 26 kwietnia 1993 w sprawie uznania za użytki ekologiczne pozostałości ekosystemów (Dz. Urz. Woj. Suwalskiego. 1993. Nr 13, poz. 81). Celem ochrony tego użytku ekologicznego jest zachowanie śródleśnego jeziora dystroficznego z pływającym płem.
- Użytek ekologiczny Jezioro Birek - oddalony o ok. 18,7 km od planowanej inwestycji. Powołany Rozporządzeniem Nr 27/93 Wojewody Suwalskiego z dnia 26 kwietnia 1993 w sprawie uznania za użytki ekologiczne pozostałości ekosystemów (Dz. Urz. Woj. Suwalskiego. 1993. Nr 13, poz. 81). Celem ochrony tego użytku ekologicznego jest zachowanie miejsca lęgowego wielu gatunków ptaków wodno błotnych.

Zespoły Przyrodniczo-Krajobrazowe

- Zespół Przyrodniczo - Krajobrazowy Torfowisko Zocie - oddalony o ok. 14,1 km od planowanej inwestycji. Powołany Rozporządzeniem Nr 21 Wojewody Warmińsko - Mazurskiego z dnia 20 lipca 2007 r. w sprawie ustanowienia zespołu przyrodniczo - krajobrazowego Torfowisko Zocie (Dz. Urz. Woj. Warm. - Maz. Nr 109, poz. 1553 z 2007r.).

KARTA INFORMACYJNA PRZEDSIĘWZIĘCIA PN. „WPROWADZENIE NA RYNEK NOWEJ GAMY PRODUKTÓW
DLA BRANŻY JACHTOWEJ DZIĘKI WDROŻENIU NOWEGO PROCESU ELEKTROCHEMICZNEJ OBRÓBKI
WYSOKOGATUNKOWYCH STALI STOPOWYCH.”

Poniższa mapa przedstawia lokalizację inwestycji względem sąsiadujących obszarów chronionych.



Rycina 6 Lokalizacja inwestycji względem sąsiadujących obszarów chronionych (Źródło: geoserwis.gdos.gov.pl).

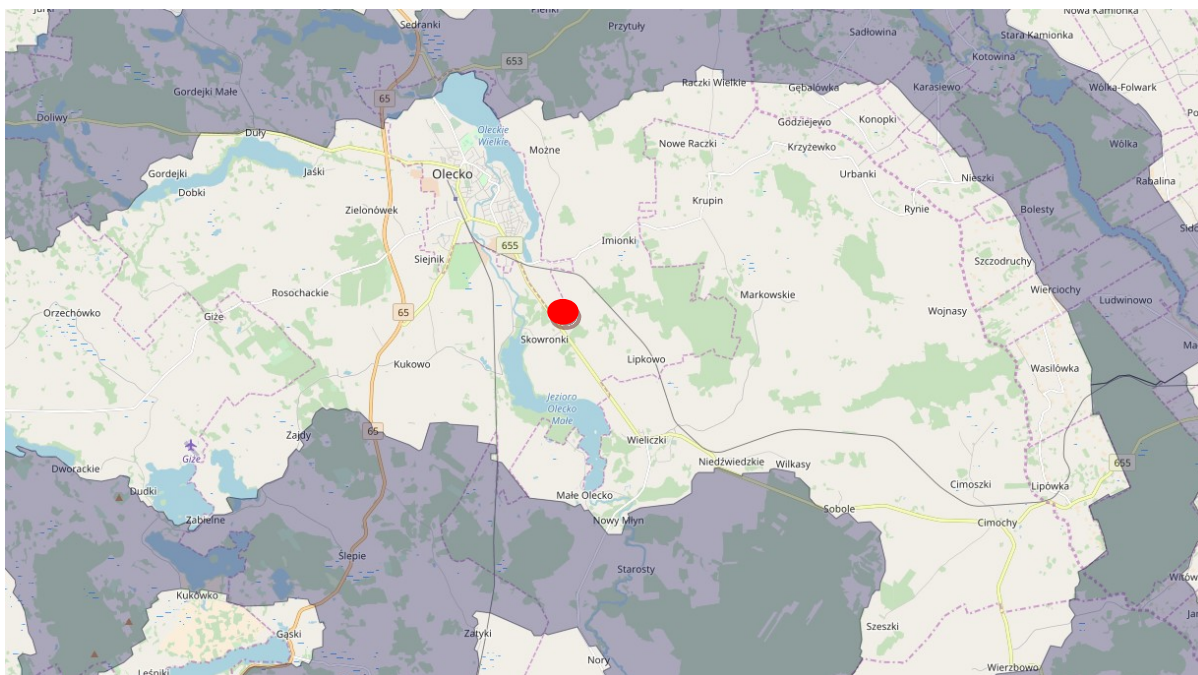
10.2 Korytarze ekologiczne

Teren planowanej inwestycji nie jest zlokalizowany na obszarze korytarzy ekologicznych. W odległości ok. 3,5 km na południe biegnie korytarz ekologiczny Pojezierze Etckie KPn-1D, ok. 3,9 km na północ biegnie korytarz ekologiczny Dolina Rospudy KPn-4B, natomiast ok. 13,3 km na zachód biegnie korytarz ekologiczny Puszcza Borecka - Puszcza Piska KPn-7A.

Wszystkie ww. korytarze wchodzą w skład Korytarza Północnego (KPn) - jednego z najistotniejszych dla migracji zwierząt korytarzy w Polsce.

Planowana inwestycja polega na budowie instalacji do malowania proszkowego i elektropolerowania - jest to inwestycja punktowa o niewielkiej skali. Nie przewiduje się zakłócenia funkcjonowania siedlisk i regionów przyrodniczych połączonych poprzez istnienie ww. korytarzy ekologicznych. Nie przewiduje się, by realizacja, eksploatacja i likwidacja analizowanej inwestycji miała negatywny wpływ na łączność ekologiczną ww. korytarzy ekologicznych.

KARTA INFORMACYJNA PRZEDSIĘWZIĘCIA PN. „WPROWADZENIE NA RYNEK NOWEJ GAMY PRODUKTÓW
DLA BRANŻY JACHTOWEJ DZIĘKI WDROŻENIU NOWEGO PROCESU ELEKTROCHEMICZNEJ OBRÓBK
WYSOKOGATUNKOWYCH STALI STOPOWYCH.”



Rycina 7 Lokalizacja inwestycji względem sąsiadujących korytarzy ekologicznych (Źródło: mapa.korytarze.pl).

10.3 Różnorodność biologiczna

Zgodnie z Konwencją o różnorodności biologicznej różnorodność biologiczna to zróżnicowanie wszystkich żywych organizmów występujących na Ziemi w ekosystemach lądowych, morskich i słodkowodnych oraz w zespołach ekologicznych, których są częścią. Dotyczy ona różnorodności w obrębie gatunku (różnorodność genetyczna), pomiędzy gatunkami oraz różnorodności ekosystemów. Bioróżnorodność jest często stosowanym określeniem dla sumy gatunków lub ekosystemów analizowanych lub porównywanych obszarów.

W celu określenia różnorodności biologicznej obszaru planowanej inwestycji w grudniu 2019 i styczniu 2020 roku odbyto wizje terenowe analizowanego terenu. W wyniku przeprowadzonych wizyt określono, że analizowany obszar to teren zabudowy przemysłowej – obszar silnie antropogenicznie zmieniony. W sąsiedztwie planowanej inwestycji występuje również inna zabudowa przemysłowa. Na obszarach tych nie odnotowano siedlisk z załącznika I i II oraz roślin i zwierząt objętych ochroną.

W związku z realizacją planowanej inwestycji nie ulegnie zmianie sposób użytkowania analizowanego obszaru. Nie zwiększy się wielkość zajętego terenu, tym samym nie przewiduje się, by planowana inwestycja mogła faktycznie negatywnie oddziaływać na różnorodność biologiczną tego obszaru.

11. Przedsięwzięcia realizowane i zrealizowane, znajdujące się na terenie, na którym planuje się realizację przedsięwzięcia, oraz w obszarze oddziaływania przedsięwzięcia lub których oddziaływania mieszczą się w obszarze oddziaływania planowanego przedsięwzięcia – w zakresie, w jakim ich oddziaływania mogą prowadzić do skumulowania oddziaływań z planowanym przedsięwzięciem

Oddziaływania skumulowane są wynikiem nakładania się na siebie oddziaływań analizowanego przedsięwzięcia z wpływem na środowisko istniejących i projektowanych inwestycji. Inwestycje, których oddziaływania mogą się wzajemnie kumulować to w szczególności istniejące i projektowane do budowy malarnie. Teren planowanej inwestycji to tereny przemysłowe. W bezpośrednim sąsiedztwie znajduje się m.in. firma Delphia Yachts Sp. z o.o. produkująca luksusowe jachty żaglowe i spacerowe, jednak rodzaj technologii oraz typ produkowanych odpadów nie są tożsame w porównaniu z projektowaną inwestycją. Detale malowane proszkowo w projektowanej instalacji będą następnie przekazywane firmom produkującym m.in. jachty.

Na obszarze realizacji przedsięwzięcia nie zidentyfikowano innych przedsięwzięć o potencjalnych oddziaływaniach mogących kumulować się z planowanym przedsięwzięciem.

12. Ryzyko wystąpienia poważnej awarii lub katastrofy naturalnej i budowlanej

Poważnymi awariami w rozumieniu ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2019, poz. 1396 ze zm.) są zdarzenia, w szczególności emisje, pożary lub eksplozje, powstałe w trakcie procesu przemysłowego, magazynowania lub transportu, w których występuje jedna lub więcej niebezpiecznych substancji, prowadzące do natychmiastowego powstania zagrożenia życia lub zdrowia ludzi lub środowiska lub powstania takiego zagrożenia z opóźnieniem.

Planowana instalacja nie będzie obiektem stwarzającym zagrożenie poważnej awarii przemysłowej ze względu na występowanie substancji niebezpiecznych zgodnie z kryteriami określonymi w Rozporządzeniu 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. 2016, poz. 138).

Miejsca pracy, na których mogą wystąpić atmosfery wybuchowe, klasyfikuje się z uwzględnieniem podziału na strefy zagrożenia wybuchem, zgodnie z § 5.1. Rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 8 lipca 2010r. w sprawie minimalnych wymagań, dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy, związanych z możliwością wystąpienia w miejscu pracy atmosfery wybuchowej (Dz. U. 2010. Nr 138, poz. 931). W analizowanym przedsięwzięciu we wnętrzu kabiny do malowania wyznaczona zostanie strefa zagrożenia wybuchem 22. Strefa 22 to przestrzeń, w której atmosfera wybuchowa w postaci obłoku palnego pyłu w powietrzu nie występuje w trakcie normalnego działania, a w przypadku wystąpienia, utrzymuje się przez krótki okres. Strefa ta obejmować będzie obszar o powierzchni ok. 6x4 m. Miejsce to będzie odpowiednio oznakowane i zabezpieczone, a wszystkie pomieszczenia będą odpowiednio wentylowane.

W celu zapobiegnięcia występowania zagrożeń i poważnych awarii wszelkie prace związane z obsługą projektowanej instalacji wykonywane będą zgodnie z przepisami BHP oraz ochrony przeciwpożarowej, a wszystkie zainstalowane urządzenia będą poddawane okresowym przeglądom.

Ponadto w projektowanej instalacji zostaną wykorzystane wyłącznie nowe i bardzo nowoczesne urządzenia, posiadające odpowiednie zabezpieczenia i systemy alarmujące w przypadku sytuacji niebezpiecznych. W związku z powyższym ryzyko wystąpienia poważnej awarii przemysłowej w rozumieniu przepisów ochrony środowiska zostanie ograniczone do minimum.

13. Oddziaływanie na klimat i adaptacja do zmian klimatu

Faza realizacji

Planowana inwestycja polegająca na budowie instalacji do malowania proszkowego i elektropolerowania może potencjalnie wpływać na klimat podczas etapu jej realizacji w związku z nieznaczną emisją zanieczyszczeń do powietrza. Gotowe elementy instalacji zostaną przywiezione ok. sześcioma samochodami ciężarowymi do powstałej hali, gdzie zostaną rozpakowane za pomocą dźwigu, a następnie wózkami widłowymi przewiezione na miejsce docelowe i zamontowane. Praca kilku dodatkowych maszyn wobec ogólnego ruchu komunikacyjnego w obrębie terenów przemysłowych Terenów Aktywności Gospodarczej w Olecku będzie niezauważalna. Oznacza to, że emisja zanieczyszczeń do powietrza z maszyn roboczych i samochodów obsługujących montaż projektowanej instalacji stanowić będzie mało znaczący ułamek ogólnej emisji zanieczyszczeń do powietrza z pojazdów i maszyn znajdujących się na omawianym terenie. Nie przewiduje się, by w wyniku prowadzenia prac w obrębie omawianego obszaru mogły powstać nadmierne skażenia powietrza, co skutkowało mogłoby potencjalnymi zmianami klimatu.

Faza eksploatacji

Eksploatacja analizowanego przedsięwzięcia będzie źródłem emisji gazów cieplarnianych, w związku z emisją dwutlenku węgla powstającego ze spalania paliw w silnikach pojazdów poruszających się po zakładzie, jak również z procesów energetycznych. Przewiduje się maksymalny ruch ok. 3 pojazdów dziennie przywożących i odbierających detale.

W celu zminimalizowania wpływu przedsięwzięcia na klimat podjęte zostaną rozwiązania mające na celu zmniejszenie emisji powstałych gazów cieplarnianych poprzez zastosowanie nowoczesnych i bardzo wydajnych źródeł spalania paliw (np. ogrzewanie budynków gazem ziemnym) oraz uporządkowanie ruchu samochodów po terenie zakładu poprzez m.in. koncentrację miejsc parkingowych. Przeanalizowane zostanie również rozwiązanie odzysku powstałego podczas procesów ciepła do ponownego wykorzystania w systemie rekuperacji.

W związku z powyższym nie przewiduje się by eksploatacja analizowanej inwestycji mogła przyczynić się do istotnych zmian warunków klimatycznych rozpatrywanego obszaru.

Faza likwidacji

Oddziaływania na etapie likwidacji analizowanej inwestycji będą zbliżone do oddziaływań w trakcie jej budowy. Likwidacja planowanego przedsięwzięcia – hipotetyczna – spowodowałaby głównie powstanie odpadów z prac rozbiórkowych powstałej instalacji, co skutkowało by dodatkowo lokalnym wzrostem emisji pyłów i gazów oraz hałasu. Przy likwidacji inwestycji powstawać będą niewielkie zanieczyszczenia powietrza powstałe na skutek spalania paliw przez maszyny i środki transportu. Oddziaływanie to będzie jednak krótkotrwałe oraz wybitnie lokalne.

W przypadku prawidłowego funkcjonowania przedmiotowej inwestycji, zakładając utrzymanie analizowanej instalacji we właściwym stanie technicznym, przewiduje się możliwość jej wieloletniego wykorzystania. Tym samym rozpatrywanie likwidacji przedmiotowej inwestycji nie jest uzasadnione.

W związku z powyższym nie przewiduje się, by planowana inwestycja mogła mieć istotny wpływ na klimat. Nie przewiduje się również by zanieczyszczenia powstające podczas realizacji i eksploatacji planowanego przedsięwzięcia mogły istotnie wpłynąć na ogólny poziom zanieczyszczenia powietrza, a tym samym na zmiany klimatu oraz zwiększenie wrażliwości elementów środowiska na zmiany klimatu.

14. Przewidywana ilość i rodzaj wytwarzanych odpadów oraz ich wpływ na środowisko

Faza realizacji

Gospodarka odpadami powstającymi w czasie realizacji przedsięwzięcia będzie odbywać się zgodnie z przepisami w zakresie gospodarowania odpadami, a w szczególności z przepisami Ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz. U. 2019, poz. 701 ze zm.).

Na terenie inwestycji nie będą występowały składowiska odpadów w rozumieniu ustawy o odpadach. Odpady wytwarzane na terenie inwestycji będą podlegały ewidencji ilościowej i jakościowej.

Powstałe odpady będą wstępnie segregowane i magazynowane w obrębie miejsca inwestycji na wyznaczonym, odpowiednio zabezpieczonym w tym celu terenie. Przez magazynowanie odpadów, zgodnie z przepisami Ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach rozumie się:

- wstępne magazynowanie odpadów przez ich wytwórcę,
- tymczasowe magazynowanie odpadów przez prowadzącego zbieranie odpadów,
- magazynowanie odpadów przez prowadzącego przetwarzanie odpadów.

Odpady, które zostaną wytworzone na etapie realizacji inwestycji są charakterystyczne dla prac związanych z montażem projektowanej instalacji i powstaną przede wszystkim przy rozpakowywaniu zabezpieczeń elementów instalacji podczas transportu. Do wybudowanej hali – przygotowanej z myślą o analizowanej inwestycji, samochodami ciężarowymi zostaną dostarczone gotowe elementy instalacji, które na miejscu będzie trzeba wyłącznie ze sobą podłączyć. Powstałe odpady zgodnie z klasyfikacją zawartą w katalogu odpadów, będącym załącznikiem do Rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów będą to przede wszystkim odpady należące do grupy 17 - Odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (włączając glebę i ziemię z terenów zanieczyszczonych) oraz do grupy 15 - Odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach. Będą to następujące rodzaje odpadów:

- 17 02 - Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych
 - 17 02 01 - Drewno - ok. 15 m³,
 - 17 02 03 – Tworzywa sztuczne – folia ok. 50 kg,
- 15 01 - Odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi)
 - 15 01 01 – opakowania z papieru i tektury – ok. 100 kg.

Podane wartości są wartościami maksymalnymi.

Wykonawca robót powinien pamiętać, iż zgodnie z wymogami ustawy o odpadach:

- Odpady powinny być w pierwszej kolejności poddawane odzyskowi lub unieszkodliwiane w miejscu ich powstawania. W sytuacji, kiedy warunek ten nie jest możliwy do spełnienia, odpady powinny być przekazywane do najbliższej położonych miejsc, gdzie jedna z wymienionych czynności może być przeprowadzona.
- Odpady powinny być zbierane w sposób selektywny.
- Unieszkodliwianiu poddaje się te odpady, z których uprzednio wysegregowano odpady nadające się do odzysku.
- Wytwórca odpadów może zlecić wykonanie obowiązku gospodarowania odpadami innemu posiadaczowi odpadów, ale przekazywać odpady można wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami.

Magazynowane odpady będą przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania przez firmy posiadające odpowiednie zezwolenia.

Podsumowując, przy zastosowaniu ww. zaleceń budowa planowanej instalacji oraz powstałe w jej wyniku odpady nie powinny negatywnie oddziaływać na środowisko.

Faza eksploatacji

Podczas eksploatacji planowanej inwestycji powstawać będą m.in. ścieki bytowe powstałe przez pracowników pracujących przy projektowanej instalacji oraz ścieki przemysłowe powstałe w wyniku funkcjonowania projektowanej instalacji. Ścieki bytowe oraz ścieki przemysłowe po wcześniejszej neutralizacji odprowadzane będą do istniejącej sieci kanalizacji sanitarnej. Osad w postaci odpadu stałego będzie magazynowany w specjalnym szczelnym zbiorniku i systematycznie oddawany do utylizacji przez uprawnione firmy.

Ponadto w trakcie eksploatacji omawianej inwestycji powstawać będą odpady należące przede wszystkim do grupy 08 - Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania powłok ochronnych (farb, lakierów, emalii ceramicznych), kitu, klejów, szczeliw i farb drukarskich, grupy 11 - Odpady z chemicznej obróbki i powlekania powierzchni metali oraz innych materiałów i z procesów hydrometalurgii metali nieżelaznych oraz grupy 15 - Odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach. Będą to następujące rodzaje odpadów:

- 08 02 01 - odpady proszków powlekających - około 0,06 Mg/rok;
- 08 01 99 - inne niewymienione odpady – około 0,03 Mg/rok;
- 11 01 13 – odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne - około 0,5 Mg/rok;
- 15 01 01 – opakowania z papieru i tektury – około 0,3 Mg/rok;
- 15 01 02 - opakowania z tworzyw sztucznych – około 0,2 Mg/rok;
- 15 02 02 – Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) - około 0,04 Mg/rok.

Żadne z odpadów powstających na terenie zakładu nie będą dostawać się do środowiska. Wszystkie odpady będą gromadzone na wyznaczonym, utwardzonym terenie, zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich, wyposażonym w materiały gaśnicze, sorbenty oraz system rynienek uniemożliwiający dalszy przeciek.

Wszystkie odpady powstające na terenie zakładu będą ewidencjonowane ilościowo i jakościowo. Wytworzone odpady będą przekazywane wyspecjalizowanym firmom na podstawie podpisanych umów odbioru odpadów.

Faza likwidacji

Likwidacja planowanego przedsięwzięcia będzie się wiązała głównie z wytworzeniem znacznej ilości odpadów z prac rozbiórkowych powstałej instalacji, co skutkowałoby dodatkowo niewielkim lokalnym wzrostem emisji pyłów i gazów oraz hałasu. Wszystkie odpady powstałe podczas likwidacji omawianego przedsięwzięcia powinny być zbierane w sposób selektywny, a odzyskane frakcje przekazane odpowiednim podmiotom. Ilość powstałych odpadów odpowiadać będzie ilości materiałów wykorzystanych w trakcie budowy przedmiotowej inwestycji.

W przypadku prawidłowego funkcjonowania przedmiotowej inwestycji, zakładając utrzymanie projektowanej instalacji we właściwym stanie technicznym, przewiduje się możliwość jej wieloletniego wykorzystania. W związku z powyższym rozpatrywanie likwidacji przedmiotowej inwestycji nie jest uzasadnione.