



**Państwowe
Gospodarstwo Wodne
Wody Polskie**

**Dyrektor
Zarządu Zlewni
w Augustowie**

BI.ZZŚ.1.4360.40.2020.AN

URZĄD MIEJSKI W OLECKU
W P Ł Y N Ę Ł O
dnia 2020 -03- 09
ilość załączników podpis

Augustów, dnia 05 marca 2020r.

6526/20

AKO
JK

OPINIA

Na podstawie art. 64 ust. 1 pkt 4 oraz ust. 3 i 4 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2020r., poz. 283 t.j.), § 3 ust. 1 pkt 13 Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r., poz. 1839) oraz art. 397 ust. 3 pkt 2 lit. b ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2020r., poz. 310 t.j.), po rozpatrzeniu wniosku Burmistrza Olecka z dnia 03 lutego 2020r., znak: GKO.6220.4.2020 oraz przeanalizowaniu wniosku o wydanie opinii o środowiskowych uwarunkowaniach wraz z załącznikami, w tym kartą informacyjną przedsięwzięcia i jej uzupełnieniem,

**nie stwierdzam
potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko przedsięwzięcia
pn. „Wprowadzenie na rynek nowej gamy produktów dla branży jachtowej dzięki wdrożeniu
nowego procesu elektrochemicznej obróbki wysokogatunkowych stali stopowych”.**

Uzasadnienie

W dniu 05 lutego 2020r. do Dyrektora Zarządu Zlewni w Augustowie wpłynął wniosek Burmistrza Olecka z dnia 03 lutego 2020r., znak: GKO.6220.4.2020 o wydanie opinii co do potrzeby, lub jej braku, przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko przedsięwzięcia pn. „Wprowadzenie na rynek nowej gamy produktów dla branży jachtowej dzięki wdrożeniu nowego procesu elektrochemicznej obróbki wysokogatunkowych stali stopowych”.

Przedsięwzięcie kwalifikuje się do kategorii przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, dla których może być wymagana ocena oddziaływania na środowisko, wymienionych w § 3 ust. 1 pkt 13 Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839), obejmujących instalacje do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, inne niż wymienione w § 2 ust. 1 pkt 15.

Dyrektor Zarządu Zlewni w Augustowie pismem z dnia 17 lutego 2020r. znak: BI.ZZŚ.1.436.40.2020.AN wezwał wnioskodawcę do uzupełnienia karty informacyjnej przedsięwzięcia o kwestie dotyczące gospodarki wodno-ściekowej zakładu. Odpowiedź na powyższe wezwanie wpłynęła do tut. organu w dniu 28 lutego 2020r.

Planowane przedsięwzięcie obejmować będzie montaż instalacji do malowania proszkowego oraz elektrochemicznej obróbki (elektropolerowania) wysokogatunkowych stali stopowych.

Obrabiane materiały stanowiąc będą elementy przeznaczone m.in. dla branży jachtowej ze stali inox i aluminium o maksymalnych gabarytach: 4000x1300x2000 mm (dł. x szer. x wys.).

Instalacja zostanie uruchomiona na działce o numerze ewidencyjnym 3263 obręb Olecko 2, gmina Olecko. Na działce znajduje się hala produkcyjno-magazynowa nr 1 powstała zgodnie z pozwoleniem na budowę Starosty Oleckiego Decyzja nr 166 z dnia 21.06.2018r. znak: AB.6740.108.2018, zmienionym Decyzją nr 355 z dnia 23.11.2018r. znak: AB.6740.336.2018, zmienionym Decyzją nr 219 z dnia 05.08.2019r. znak: AB.6740.191.2019, do której dobudowywana jest hala produkcyjno-magazynowa nr 2 z częścią socjalno-biurową.

Projektowana działalność odbywała się będzie w części budowanej hali produkcyjno – magazynowej nr 2 na wydzielonej powierzchni około 650 m². Do hali tej dobudowany zostanie budynek z zapleczem socjalno - biurowym. Dodatkowo w wydzielonej części hali o powierzchni około 350 m² odbywać się będzie ręczne szlifowanie i polerowanie. Będą tu stworzone stanowiska do polerowania wyłącznie dużych elementów. Średnie i małe elementy polerowane będą na projektowanej linii do elektropolerowania.

Detale przeznaczone do malowania proszkowego, w pierwszej kolejności zostaną przygotowane do malowania w strefie obróbki strumieniowo – ścierniej, wyposażonej m.in. w komorę śrutowniczą, urządzenia mechanicznej recyrkulacji ścierniwa oraz system wentylacyjno-odpylający. Następnie systemem transportu dostawać się będą do myjki natryskowej (kabina natryskowa do chemicznego przygotowania powierzchni). Obróbka chemiczna elementów odbywała się będzie w automatycznej, zamkniętej komorze do przygotowywania powierzchni i polegała będzie na umieszczeniu elementów w komorze i następnie natryskiwaniu elementów wodnym roztworem Eskaphor N6749 do obróbki elementów (odtłuszczanie). Pojemność wanny procesowej z środkiem – około 2,0 m³. Myjka natryskowa posiada trzy zbiorniki na płyny procesowe co umożliwi obróbkę zarówno stali czarnej, jak i ocynku lub aluminium poprzez wybranie odpowiedniego cyklu pracy. Możliwe cykle obróbki chemicznej (w zależności od zalanej kąpiel): kąpiel chemiczna, płuczka wodą surową po obróbce chemicznej, płuczka wodą demineralizowaną. Element po procesie obróbki chemicznej zostanie wysuszony w komorze suszącej (suszarce). Tak przygotowane detale trafiać będą do kabiny lakierniczej, gdzie będą malowane proszkowo. Malowanie farbami proszkowymi polega na nakładaniu farby proszkowej na powłokę metalową techniką natrysku elektrostatycznego. Następnie farba jest utwardzana w wysokiej temperaturze (około 200 °C) w zamkniętym komorowym piecu lakierniczym. Detale malowane proszkowo w projektowanej instalacji będą następnie przekazywane firmom produkującym m.in. jachty.

Dodatkowo instalacja zostanie wyposażona w linię do elektrochemicznego polerowania stali nierdzewnej wraz z systemem neutralizacji wód popłucznych. Proces elektropolerowania kieruje się zasadami elektrolizy i wymaga przepływu prądu i zastosowania elektrolitu. Elektropolerowanie, w wyniku przepływu prądu elektrycznego usuwa warstwę metalu z powierzchni obrabianego elementu zanurzonego w elektrolicie o określonym składzie chemicznym. Jak podano, typowa kąpiel do elektropolerowania składa się z mieszaniny w równym udziale objętościowym kwasu siarkowego 96 % i kwasu ortofosforowego 85 %. Podstawowym celem elektropolerowania jest zmniejszenie mikrochropowatości powierzchni, co redukuje niebezpieczeństwo przylegania brudu lub osadów i polepsza podatność do czyszczenia powierzchni oraz odślania jednolitą, metalurgiczną powierzchnię metalu. Proces elektropolerowania obejmuje następujące etapy: przygotowanie powierzchni (usunięcie z powierzchni olejów, tłuszczów, tlenków i innych zanieczyszczeń, które mogą przeszkadzać w jednolitości elektropolerowania), elektropolerowanie (wygładzenie, wybliszczenie lub stępienie ostrych krawędzi powierzchni), obróbka wykańczająca (usunięcie pozostałości elektrolitu i produktów reakcji elektropolerowania oraz osuszenie powierzchni, aby zapobiec przebarwieniom).

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej zakładu z przedłożonej karty informacyjnej oraz uzupełnienia do karty wynika, iż zakład zaopatrywany będzie w wodę z miejskiej sieci wodociągowej.

Woda zużywana będzie na cele socjalno-bytowe i technologiczne. Przewiduje się zatrudnienie około 10 osób. Ścieki bytowe odprowadzane będą do istniejącej sieci kanalizacji sanitarnej. We wszystkich procesach planowanej inwestycji zakłada się zużycie wody sieciowej w ilości do 10 m³/miesiąc. W procesie malowania proszkowego woda, w szacowanej ilości około 4 m³/miesiąc, używana będzie podczas przygotowania powierzchni, głównie do płukania detali po procesach odtłuszczenia. Jedynie około 0,25 m³ wody wykorzystywane będzie do przygotowania kąpeli odtłuszczającej. W procesie elektrochemicznego polerowania woda zużywana będzie głównie do płukania detali po procesach odtłuszczenia i przygotowywania powierzchni przed i po elektropolerowaniu.

W projektowanej instalacji, w procesach malowania proszkowego oraz elektrochemicznego polerowania powstawać będą dwa rodzaje ścieków technologicznych: zużyte kąpiele robocze i wody popłuczne z niską zawartością kąpeli roboczych.

Kąpiele robocze średnio co 5-6 miesięcy odpompowane będą przez urządzenia firmy z odpowiednimi uprawnieniami w zakresie utylizacji odpadów bezpośrednio z wanien roboczych urządzeń, w których są użytkowane. Wody popłuczne z niską zawartością preparatów do odtłuszczenia i pasywacji (kąpeli roboczych) magazynowane będą z odpowiednim zbiorniku i bezpośrednio przepompowywane do stacji neutralizującej. W procesie neutralizacji ścieki poddawane będą procesom m.in. koagulacji oraz sorpcji. Po procesie sedimentacji i filtracji w efekcie końcowym otrzymany zostanie osad w postaci odpadu stałego oraz ścieków przemysłowych o jakości pozwalającej na odprowadzenie ich do kanalizacji, po uzyskaniu odpowiednich zezwoleń. Dodatkowym odpadem będzie szlam w ilości około 200 kg/miesiąc, który przekazywany będzie na podstawie kart przekazania odpadu, celem utylizacji, zewnętrznej firmie, posiadającej stosowne zezwolenie na odbiór tego rodzaju odpadu.

Odpady wytwarzane na terenie zakładu gromadzone będą w sposób selektywny w odpowiednich szczelnych pojemnikach lub kontenerach ustawionych w wydzielonym utwardzonym miejscu, wyposażonym w materiały gaśnicze, sorbenty, system rynienek uniemożliwiający przeciek dla odpadów płynnych. Jak wskazano, wszystkie odpady powstające na terenie zakładu będą ewidencjonowane ilościowo i jakościowo.

Obszar 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 2002r. 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, oznaczona jest symbolem 12PB - tereny przemysłu i istniejących zakładów produkcyjnych.

Zgodnie z art. 80 ust 2 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2020r. poz. 283 t.j.), właściwy organ wydaje decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach po stwierdzeniu zgodności lokalizacji przedsięwzięcia z miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego.

Analizując usytuowanie przedsięwzięcia z uwzględnieniem możliwego zagrożenia dla środowiska, w odniesieniu do zapisów zawartych w art. 63 ust. 1 pkt. 2 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, na podstawie przedłożonych dokumentów ustalono, iż planowane zamierzenie ze względu na swoją lokalizację nie spowoduje niszczenia cennych siedlisk przyrodniczych, czy likwidowania naturalnych zbiorników wodnych. Przedsięwzięcie nie wiąże się również z negatywnym oddziaływaniem na obszary wodno-błotne oraz inne obszary o płytkim zaleganiu wód podziemnych, obszary ochronne zbiorników wód śródlądowych lub przylegające do jezior. Teren planowanego przedsięwzięcia znajduje się w poza granicami obszarów chronionych regulowanych ustawą o ochronie przyrody.

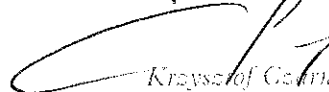
Zgodnie z Rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 18 października 2016r. w sprawie planu gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Wisły (Dz. U. z 28 listopada 2016r. poz. 1911), działka inwestycyjna znajduje się w obrębie jednolitej części wód powierzchniowych (JCWP) „Jęgrznia (Lega)

od wpływu do jeziora Olecko Wielkie do wypływu z jeziora Olecko Małe” o kodzie RW20002526261539 stanowiącej naturalną część wód o złym stanie, zagrożoną ryzykiem nieosiągnięcia celów środowiskowych. Zgodnie z art. 56 ustawy *Prawo wodne*, celem środowiskowym dla jednolitych części wód powierzchniowych niewyznaczonych jako sztuczne lub silnie zmienione, jest ochrona oraz poprawa ich stanu ekologicznego i stanu chemicznego, tak aby osiągnąć co najmniej dobry stan ekologiczny i dobry stan chemiczny wód powierzchniowych, a także zapobieganie pogorszeniu ich stanu ekologicznego i stanu chemicznego. Dla JCWP „Jegrznia (Lega) od wpływu do jeziora Olecko Wielkie do wypływu z jeziora Olecko Małe” przedłużono termin osiągnięcia celu do 2021r. W uzasadnieniu odstępstwa wskazano brak możliwości technicznych. W zlewni JCWP nie zidentyfikowano presji mogącej być przyczyną występujących przekroczeń wskaźników jakości. Konieczne jest dokonanie szczegółowego rozpoznania przyczyn w celu prawidłowego zaplanowania działań naprawczych. Rozpoznanie przyczyn nieosiągnięcia dobrego stanu zapewni realizacja działań na poziomie krajowym: utworzenie krajowej bazy danych o zmianach hydromorfologicznych, przeprowadzenie pogłębionej analizy presji pod kątem zmian hydromorfologicznych, opracowanie dobrych praktyk w zakresie robót hydrotechnicznych i prac utrzymaniowych wraz z ustaleniem zasad ich wdrażania oraz opracowanie krajowego programu renaturalizacji wód powierzchniowych.

Ponadto, teren przedsięwzięcia położony jest w granicach jednolitej części wód podziemnych (JCWPd) o kodzie PLGW200032, której stan ilościowy i chemiczny został oceniony jako dobry. JCWPd jest niezagrożona ryzykiem nieosiągnięcia celu środowiskowego. Zgodnie z art. 59 ustawy *Prawo wodne* celem środowiskowym dla JCWPd jest zapobieganie lub ograniczanie wprowadzania do nich zanieczyszczeń, zapobieganie pogorszeniu oraz poprawa ich stanu, ochrona i podejmowanie działań naprawczych, a także zapewnienie równowagi między poborem, a zasilaniem tych wód.

Po przeanalizowaniu przedłożonych dokumentów, w szczególności informacji dotyczących charakteru przedsięwzięcia, wskazanych rozwiązań w zakresie gospodarki wodno-ściekowej oraz odpadowej zakładu, a także lokalizacji przedsięwzięcia uznano, iż przedmiotowa inwestycja nie wpłynie negatywnie na stan wód i nie zagraża osiągnięciu wyznaczonych dla nich celów środowiskowych. W związku z powyższym, w opinii tut. organu, dla przedsięwzięcia pn. „Wprowadzenie na rynek nowej gamy produktów dla branży jachtowej dzięki wdrożeniu nowego procesu elektrochemicznej obróbki wysokogatunkowych stali stopowych”, nie zachodzi konieczność przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko w zakresie wpływu przedsięwzięcia na stan wód oraz osiągnięcie określonych dla nich celów środowiskowych

Z up. DYREKTORA



Krzysztof Górnicki

Otrzymuje:

1. Burmistrz Olecka

2. a/a

Do wiadomości:

1. BWP Skórkiewicz sp.j. – Inwestor