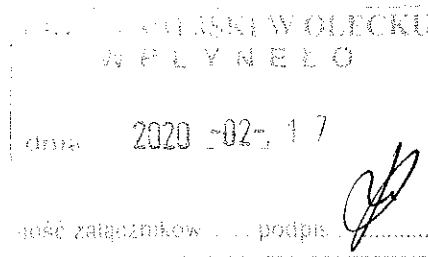


Regionalna Dyrekcja Ochrony Środowiska w Olsztynie
10-437 Olsztyn
Dworcowa 60

Olsztyn, 2020-02-17

WOOS.4220.72.2020.AZ.1



Burmistrz Olecka
19-400 Olecko 3

OPINIA

aw
YR 4628/2020

Korespondencja wysłana z systemu EZD PUW

opinia o braku ooś dla przedsięwzięcia zlokalizowanego na działce nr 3263 obręb Olecko 2 pn.
Wprowadzenie na rynek nowej gamy produktów dla branży jachtowej dzięki wdrożeniu nowego procesu elektrochemicznej obróbki wysokogatunkowych stali stopowych

Załączniki:

1. 72 - opinia o braku ooś - porces elektrochem. obróbki stali stopowych Olecko.pdf

Dokument został podpisany, aby go zweryfikować należy użyć
oprogramowania do weryfikacji podpisu

Data złożenia podpisu: 2020-02-17T13:50:05.685Z

Podpis elektroniczny



Olsztyn, 17 lutego 2020 r.

WOOS.4220.72.2020.AZ.1

OPINIA

Na podstawie art. 64 ust. 1 pkt 1, a także ust. 3 oraz 4 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 2018 r. poz. 2081, z późn. zm.) oraz § 3 ust. 1 pkt 13 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. 2019 r. poz. 1839), nawiązując do pisma Burmistrza Olecka z 3 lutego 2020 r., znak: GKO.6220.4.2020, po przeanalizowaniu wniosku o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, złożonego przez Inwestora – BWP Skórkiewicz Sp. j., z siedzibą w Olecku

wyrażam opinię, że dla przedsięwzięcia zlokalizowanego na działce nr 3263 obręb Olecko 2 pn. Wprowadzenie na rynek nowej gamy produktów dla branży jachtowej dzięki wdrożeniu nowego procesu elektrochemicznej obróbki wysokogatunkowych stali stopowych, nie istnieje konieczność przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko.

UZASADNIENIE

Planowana inwestycja, polegająca na wprowadzeniu na rynek nowej gamy produktów dla branży jachtowej dzięki wdrożeniu nowego procesu elektrochemicznej obróbki wysokogatunkowych stali stopowych, zgodnie z § 3 ust. 1 pkt 13 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. 2019 r. poz. 1839), kwalifikuje się do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko.

Burmistrz Olecka, pismem z dnia 3 lutego 2020 r. (data wpływu 06.02.2020 r.), znak: GKO.6220.4.2020, zgodnie z art. 64 ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2018 r. poz. 2081, z późn. zm.), zwanej dalej ustawą ooś, wystąpił do Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Olsztynie o opinię w sprawie obowiązku przeprowadzenia dla przedmiotowego przedsięwzięcia oceny oddziaływania na środowisko i określenia ewentualnego zakresu raportu o oddziaływaniu na środowisko, załączając m.in. kopię wniosku o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach oraz kartę informacyjną przedsięwzięcia.

Zgodnie z pismem Burmistrza Olecka z dnia 03 lutego 2020 r., znak: BI.6727.44.2020 teren inwestycji, tj. działka nr 3263 obręb nr 2 w Olecku, objęta jest ustaleniami zmiany miejscowego plan zagospodarowania przestrzennego Terenów Aktywności gospodarczej w Olecku uchwalonego Uchwałą nr III/24/02 Rady Miasta i Gminy Olecko z dnia 30 grudnia 2002 r. (Dz. U. Woj. Warm.- Maz. z 2003 r., nr 22, poz. 336). Ww. nieruchomość położona jest na terenie oznaczonym w mpzp symbolami: 03KD – drogi dojazdowe oraz 12PB – tereny przemysłu i istniejących zakładów produkcyjnych.

Przedmiotowe przedsięwzięcie polegało będzie na wprowadzeniu na rynek nowej gamy produktów dla branży jachtowej dzięki wdrożeniu nowego procesu elektrochemicznej obróbki wysokogatunkowych stali stopowych. Instalacja zostanie uruchomiona na działce nr 3263 obręb Olecko 2.

Przeznaczenie ww. obiektu jest następujące:

1. Hala produkcyjno magazynowa nr 1, w której działalność produkcyjna prowadzona będzie w dwóch kierunkach:
 - a) tradycyjnym - produkcja metalowa elementów ze stali inox i aluminium, które w chwili obecnej są produkowane w Olecku w zakładzie BWP Skórkiewicz Sp. J. przy ul. Al. Lipowe 6a (przeniesienie produkcji). Elementy te będą malowane proszkowo lub elektropolerowane w budowanej hali produkcyjno - magazynowej nr 2;
 - b) nowej aktywności polegającej na frezowaniu modeli elementów łodzi, maszyn i budowli, przy pomocy maszyny MX5 CMS oraz przy użyciu płyt MDF jako materiału podstawowego. Polegać to będzie na klejeniu z płyt MDF pryzm przypominających oczekiwany model i jego frezowaniu przy pomocy maszyny pięcioosiowej MX5 w celu otrzymania oczekiwanego modelu.

Działalność magazynowa prowadzona będzie w technologii wysokiego składowania i będzie zapleczem materiałowym w prowadzonym procesie produkcji.

2. Hala produkcyjno - magazynowa nr 2 - nanoszenie proszkowych powłok malarskich z wcześniejszym przygotowaniem powierzchni detali do nałożenia oraz elektropolerowanie. Dodatkowo w wydzielonej części hali o powierzchni ok. 350 m² odbywać się będzie ręczne szlifowanie i polerowanie. Obie strefy zostaną od siebie oddzielone. Do hali tej dobudowany zostanie budynek z zapleczem socjalno - biurowym.

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. Projektowana instalacja zajmować będzie ok. 650 m².

Teren sąsiadujący bezpośrednio z działką nr 3263, to tereny przemysłowe o różnym stopniu zaawansowania w zakresie ich zabudowy. Analizowany teren jest silnie antropogenicznie zmieniony. Od południa teren planowanej inwestycji sąsiaduje z ulicą Przemysłową. Na terenie przewidzianym pod planowaną inwestycję nie odnotowano siedlisk z załącznika I i II oraz roślin i zwierząt objętych ochroną.

Przedmiotem działalności będzie nanoszenie proszkowych powłok malarskich z wcześniejszym przygotowaniem powierzchni detali do nałożenia oraz elektropolerowanie. Rodzaj obrabianych materiałów: stal inox i aluminium, maksymalne gabaryty elementów malowanych: 4000x1300x2000 mm (dł. x szer. x wys.). 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. 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 (ok. 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.

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 płuczących 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.

Ww. instalacja do malowania proszkowego oraz elektropolerowania projektowana jest do powstania na działce nr 3263 w wydzielonej części hali produkcyjno – magazynowej nr 2. 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.

Na etapie realizacji inwestycji energia, paliwa i materiały będą 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.

Faza realizacji planowanego przedsięwzięcia wiązać się będzie z okresowym wzrostem emisji spalin, poziomu hałasu spowodowanego pracą sprzętu budowlanego oraz ruchem pojazdów po terenie inwestycji. W celu ich zminimalizowania wszystkie roboty budowlane winny być wykonywane przy pomocy sprawnych technicznie maszyn i urządzeń. Ponadto prace budowlane mogące generować wysoki poziom mocy akustycznej, prowadzone będą wyłącznie w porze dziennej, tj. w godzinach 6:00 do 22:00. Przewiduje się, że zasięg uciążliwości powodowanych w fazie realizacji przedmiotowego przedsięwzięcia ograniczy się do najbliższego otoczenia, a emisja substancji zanieczyszczających oraz hałasu będzie miała charakter krótkoterminowy i ustanie wraz z zakończeniem prac budowlanych.

Z projektowanej inwestycji źródłami emisji zanieczyszczeń będzie spalanie gazu ziemnego, emisja niezanieczyszczonego powietrza podgrzanego do temperatury ok. 40°C odprowadzanego poprzez system wentylacyjny budynku przedsięwzięcia (ok. 600 m³/h) oraz ruch pojazdów na posesji. Podczas eksploatacji planowanej inwestycji zastosowane zostaną nżej wymienione rozwiązania chroniące środowisko, tj.:

- zostanie wydzielony oraz zabezpieczony przed dostępem osób niepowołanych magazyn preparatów wyposażony w walienki ociekowe;
- hala wyposażona zostanie w specjalistyczny system wentylacji zapewniający odpowiednią cyrkulację powietrza, ze specjalnymi filtrami zapobiegającymi przedostawaniu się zanieczyszczeń do powietrza;
- zamontowany zostanie atestowany zbiornik z zabezpieczeniem o pojemności 15 m³ do magazynowania zużytej wody sieciowej, 2 - płaszczowy zabezpieczony przed wyciekami, w przypadku rozszczelnienia z sygnalizacją elektroniczną rozszczelnienia pierwszego płaszcza;
- zastosowanie preparatów wodno - rozcieńczalnych we wszystkich procesach;
- nie stosowane będą w produkcji związki organiczne LZO;
- wykorzystane będą nowe i nowoczesne urządzenia o dużej wydajności;
- w kabine zastosowane zostaną filtry 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 proszkowej;
- wysokowydajna aplikacja elektrostatyczna, która pozwala na ograniczenie zużycia farb;
- używane będą farby proszkowe eliminuje technologie z zastosowaniem farb ciekłych zawierających ołów, kadm, chrom;
- nowoczesnych palników 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;

- 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 kąpieli; 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.

W fazie eksploatacji planowanej inwestycji powstawać będą ścieki bytowe, które odprowadzane będą do istniejącej sieci kanalizacji sanitarnej. 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. Odpady powstające w trakcie eksploatacji przedsięwzięcia 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. 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.

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.

Projektowana inwestycja położona jest na terenach przemysłowych. Najbliższe zabudowania mieszkaniowe zlokalizowane są w odległości ponad 500 m od granicy działki inwestycji. Praca na terenie inwestycji odbywać się będzie w systemie jednozmianowym, ośmiogodzinnym, 5 dni w tygodniu. Oddziaływanie akustyczne ograniczy się do miejsca inwestycji i nie spowoduje istotnych bądź długotrwałych zmian w środowisku.

Nie przewiduje się aby zanieczyszczenia, powstające w czasie realizacji i eksploatacji planowanego przedsięwzięcia, mogły znacząco wpłynąć na ogólny poziom zanieczyszczenia powietrza, a tym samym na zmiany klimatu oraz zwiększenie wrażliwości elementów środowiska na zmiany klimatu.

Przedmiotowe przedsięwzięcie zlokalizowane jest w obszarze dorzecza Wisły, dla którego opracowano Plan gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Wisły, wyznaczony Rozporządzeniem Rady Ministrów z 18.10.2016 r. (Dz. U. z 2016 r., poz. 1911).

Ze względu na oddalenie przedmiotowej inwestycji od granic państw sąsiednich przedsięwzięcie nie będzie wymagało przeprowadzenia postępowania w sprawie transgranicznego oddziaływania na środowisko.

Analizując wniosek pod kątem uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko określonych w art. 63 ust. 1 ustawy o oś, a w szczególności rodzaju, usytuowania i skali możliwego oddziaływania stwierdzono, że planowane przedsięwzięcie nie wymaga przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko.

Inwestycja nie jest zlokalizowana na obszarach przyrodniczo cennych, objętych ochroną w rozumieniu ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o ochronie przyrody (Dz. U. z 2020 r. poz. 55). Najbliższy obszar Natura 2000 – obszar o znaczeniu dla Wspólnoty Dolina Górnej Rospudy PLH200022 zlokalizowany jest w odległości ok. 10 km od terenu inwestycji. Ze względu na rodzaj i skalę inwestycji nie będzie ona miała negatywnego wpływu na cele i przedmiot ochrony ww. obszaru, nie naruszy jego integralności oraz nie będzie negatywnie wpływać na środowisko. Ponadto w zasięgu oddziaływania przedsięwzięcie nie występują korytarze ekologiczne.

Przedsięwzięcie nie jest zlokalizowane na obszarach leśnych, obszarach wybrzeży i górskich. Inwestycja nie leży w zasięgu obszarów przylegających do jezior, obszarów ochronnych zbiorników wód śródlądowych, obszarów o płytkim zaleganiu wód podziemnych, w tym siedliskach łągowych oraz ujściach rzek, strefach ochronnych ujęć wód. Przedsięwzięcie nie jest również zlokalizowane na obszarze ochrony uzdrowiskowej, obszarze o krajobrazie mającym znaczenie historyczne, kulturowe lub archeologiczne. Z uwagi na rodzaj przedsięwzięcia, oddziaływania będą miały zasięg lokalny i nie spowodują istotnych zmian w środowisku. Ponadto, z uwagi na zakres oddziaływań planowanej inwestycji oraz zagospodarowanie terenów sąsiednich, nie wystąpi możliwość kumulowania się oddziaływań, a wykorzystanie zasobów naturalnych, czy ryzyko wystąpienia poważnej awarii i katastrofy budowlanej i naturalnej będzie zerowe.

Regionalny Dyrektor
Ochrony Środowiska w Olsztynie
Agata Moździerz

Otrzymują:

1. Burmistrz Olecka, Plac Wolności 3, 19 – 400 Olecko – z prośbą o poinformowanie stron postępowania **(doręczenie elektroniczne za pośrednictwem platformy ePUAP)**
2. BWP Skórkiewicz Sp. j., ul. Aleje Lipowe 6 A, 19-400 Olecko
3. aa