

Bydgoszcz, dnia 23 sierpnia 2018 r.

**Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska
w Bydgoszczy
ul. Dworcowa 1
85-009 Bydgoszcz**

Działając na podstawie pełnomocnictwa uzyskanego od Inwestora, w nawiązaniu do pisma Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy z dnia 18 lipca 2018 r., znak: WOO.4241.71.2018.AG w sprawie wezwania do przekazania wyjaśnień zawartych w raporcie o oddziaływaniu na środowisko, złożonym wraz z wnioskiem Wójta Gminy Lubicz z dnia 14 czerwca 2018 r., znak: ROŚ.6220.3.2018.PD w sprawie uzgodnienia warunków realizacji przedsięwzięcia pn.: „Doposażenie zakładu produkcyjnego JURMET Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp. K. zlokalizowanego przy ul. Antoniewo 8 w Lubiczu Dolnym o instalację do powlekania – malarnię”, poniżej przedstawiam informacje wyjaśniające.

Ponadto w załączeniu przedkładam nowe pełnomocnictwo wraz z potwierdzeniem uiszczenia opłaty skarbowej.

Z poważaniem

Otrzymują:
1) Adresat
2) Wójt Gminy Lubicz

1. Szczegółowe informacje na temat planowanych zabezpieczeń przed przedostaniem się substancji zanieczyszczających do gruntu i wód podziemnych na etapie eksploatacji inwestycji. Należy w szczególności:

a) wskazać sposób przechowywania substancji chemicznych wykorzystywanych do procesu technologicznego i zabezpieczenia miejsc magazynowania farb,

Materiały lakiernicze magazynowane będą w zamykanych oryginalnych pojemnikach/beczkach ustawionych w magazynku kabiny lakierniczo-suszarniczej. Kabina lakierniczo-suszarnicza stanowi wolnostojący, gotowy wyrób i będzie ustawiona w hali wyposażonej w szczelną posadzkę betonową.

b) opisać zaplanowane zabezpieczenia w miejscu prowadzenia procesu technologicznego, posadowienia linii technologicznej oraz zastosowane w ramach samej linii lakierniczej,

Procesy technologiczne w zakładzie realizowane są w hali wyposażonej w szczelną posadzkę betonową, która sama w sobie stanowi zabezpieczenie gruntu i wód podziemnych. Projektowana kabina lakiernicza, jako wolnostojący gotowy produkt, również zostanie zlokalizowana na szczelnej posadzce betonowej.

c) opisać w jaki sposób przebiegał będzie proces przygotowania detali do lakierowania (zwłaszcza mycie, suszenie) i jakie przewiduje się zabezpieczenia przed zanieczyszczeniem środowiska gruntowo-wodnego.

Proces przygotowania detali do lakierowania odbywać się będzie wewnątrz kabiny lakierniczo-suszarniczej. Mycie polegać będzie na natrysku detali benzyną ekstrakcyjną, która w całości ulegać będzie odparowaniu. Suszenie również będzie prowadzone w kabinie. W trakcie procesu suszenia uruchamiany będzie palnik gazowy bezpośredniego spalania w celu zapewnienia odpowiedniej temperatury.

Z uwagi na brak zagrożenia zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego – brak ścieków technologicznych, nie przewiduje się zastosowania dodatkowych zabezpieczeń.

2. Mapę w czytelnej skali, z zaznaczeniem miejsc poboru wód podziemnych (studni) w pobliżu planowanej inwestycji i kierunku spływu wód podziemnych.

Zgodnie z informacjami przedstawianymi przez System Przetwarzania Danych Państwowej Służby Hydrogeologicznej, w odniesieniu do lokalizacji inwestycji najbliższym miejscem poboru wód jest otwór nr 3220109 – Ujęcie Drwęca 2B. Studnia zlokalizowana na terenie zakładu (nr 3220091) jest nieczynna¹.

¹ Zgodnie z kartą otworu, źródło: Państwowy Instytut Geologiczny Państwowy Instytut Badawczy

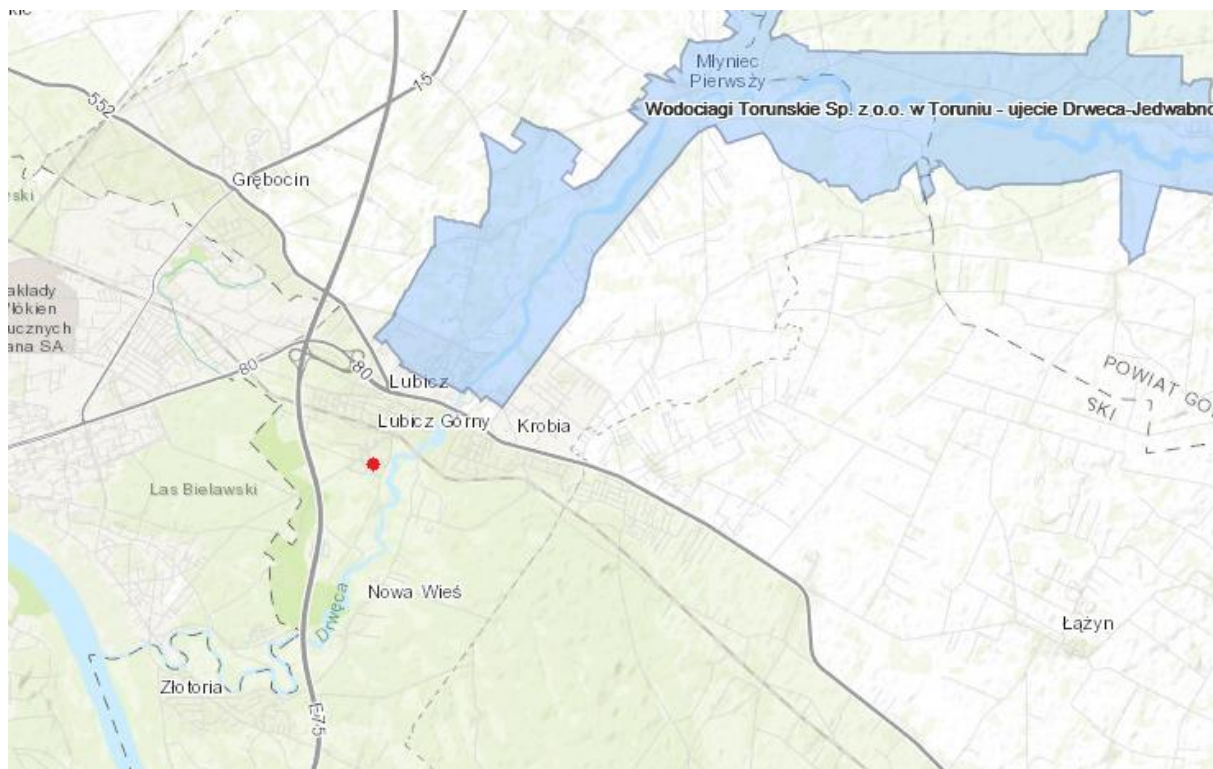
Pozostałe studnie zlokalizowane w promieniu ok. 1,5 km od inwestycji to: nr 3220071 – Osiedle, Hod. Pstrąga 1, nr 3220072 – P.P.U.H. Primet Sp. j. (D.RSP), nr 3210116 – Ujęcie Drwęca 3B.



Kierunek spływu wód podziemnych zaznaczono na mapie przeglądowej stanowiącej załącznik nr 1.

3. Odległość oraz lokalizację najbliższych ujęć wód podziemnych, w tym na potrzeby zaopatrzenia ludności i ich stref ochronnych.

Zgodnie z mapą Stref Ochronnych Ujęć Wód w województwie kujawsko-pomorskim, odległość przedmiotowego zakładu od najbliższej strefy ochronnej ujęcia wód podziemnych wynosi ok. 1,3 km.



4. Rozszerzenie informacji na temat zbiornika bezodpływowego na ścieki socjalno-bytowe, tj. opisanie jakiego typu jest to zbiornik, podanie szacunkowego okresu dotychczasowego użytkowania i stanu technicznego (gwarancja szczelności).

Przedmiotowy zbiornik jest metalowy i eksploatowany od ok. 7 lat. Jego stan techniczny określa się jako bardzo dobry.

5. Określenie wielkości produkcji zakładu oraz, czy ulegnie ona zwiększeniu po realizacji zadania.

Wielkość produkcji zakładu określono w oparciu o wykorzystanie podstawowych materiałów i surowców stosowanych w procesach technologicznych, tj. materiałów konstrukcyjnych:

- stalowych – ok. 650 Mg,
- aluminiowych – ok. 20 Mg,
- z tworzyw – ok. 2,0 Mg.

Nie przewiduje się, by w wyniku realizacji kabiny lakierniczo-suszarniczej nastąpiło zwiększenie produkcji w zakładzie.

6. Wskazanie, czy nastąpi wzrost ruchu pojazdów. Jeżeli tak, to w jakim stopniu.

W związku z przedmiotową inwestycją nie przewiduje się wzrostu ruchu pojazdów.

7. *Opisanie bardziej szczegółowo etapów procesu lakierowania (wymienionych na str. 15 raportu).*

Wszystkie procesy przygotowujące detale do malowania prowadzone będą wewnątrz kabiny lakierniczo-suszarniczej i przedstawiają się następująco:

- mycie – polegać będzie na natrysku detali benzyną ekstrakcyjną, która w całości ulegnie odparowaniu;
- suszenie – w trakcie suszenia uruchamiany będzie palnik gazowy bezpośredniego spalania w celu zapewnienia odpowiedniej temperatury;
- szpachlowanie – będzie prowadzone w przypadku konieczności wypełnianie ubytków, za pomocą szpachli natryskowej aplikowanej za pomocą urządzenia natryskowego;
- suszenie – jw.;
- lakierowanie podkładem – prowadzone będzie za pomocą urządzenia natryskowego;
- suszenie – jw.;
- malowanie – prowadzone będzie za pomocą urządzenia natryskowego.

8. *Określenie zakładanego zużycia poszczególnych rodzajów materiałów w procesie przygotowania i lakierowania elementów.*

Zużycie materiałów będzie następujące:

- benzyna ekstrakcyjna – ok. 2,3 Mg/r.,
- inne rozpuszczalniki – ok. 0,8 Mg/r.,
- lakiery – ok. 2,25 Mg/r.,
- odtłuszczacze – ok. 0,4 Mg/r.,
- utwardzacze – ok. 0,4 Mg/r.,
- szpachlówka – ok. 0,35 Mg/r.

Łączne zużycia w/w materiałów wynosić będzie ok. 6,5 Mg/r. Wskazać należy, iż w raporcie nieprecyzyjnie zapisano, iż łączna ilość materiałów lakierniczych wyniesie ok. 6,0 Mg/rok, lecz do określenie wielkości emisji przyjęto właściwe ilości planowanych do zużycia substancji wymienione powyżej w łącznej ilości 6,5 Mg/rok.

9. *Wskazanie jakie przyjęto maksymalnie możliwe zawartości substancji w stosowanych materiałach, na podstawie których określono (jak wskazano w raporcie na str. 37) emisję godzinową.*

Do obliczeń maksymalnych wielkości emisji godzinowej przyjęte zostały maksymalne zawartości poszczególnych substancji określone w kartach charakterystyk. Dla przykładu zawartość węglowodorów aromatycznych w rozpuszczalniku uniwersalnych wynosi 10 –

15%. Do obliczeń emisji maksymalnej godzinowej przyjęto wartość maksymalną wynoszącą 15%. Dla pozostałych substancji przyjęto analogiczne założenia.

10. Przedstawienie toku obliczeń emisji poszczególnych substancji dla projektowanego emitora.

Wielkości emisji dla projektowanego emitora E-N1 określono w oparciu o karty charakterystyk planowanych do zastosowania materiałów lakierniczych, stanowiących załącznik nr 6 do raportu i planowane docelowe zużycie poszczególnych rodzajów materiałów lakierniczych oraz w oparciu o wskaźniki emisji z procesu energetycznego spalania paliw zawartych w publikacji Krajowego Ośrodka Bilansowania i Zarządzania Emisjami "Wskaźniki emisji zanieczyszczeń ze spalania paliw - kotły o nominalnej mocy cieplnej do 5 MW", Warszawa, styczeń 2015. Emisję godzinową określono na podstawie maksymalnych teoretycznie możliwych zawartości substancji w stosowanych materiałach.

Założenia i wyliczenia wielkości emisji przedstawione zostaną dla wybranych przykładowych substancji w odniesieniu do emisji z palnika oraz powlekania i magazynowania materiałów lakierniczych, dla pozostałych obliczenia są analogiczne.

Palnik gazowy bezpośredniego spalania

Do obliczenia emisji wykorzystano wskaźniki zawarte w w/w publikacji odnoszące się do 1 m³ spalonego gazu. Dla przykładu przedstawiono wyliczenie wielkości emisji dwutlenku azotu:

- wskaźnik wielkości emisji wynosi 1,52 g/m³
- zapotrzebowanie na gaz dla przedmiotowego palnika wynosi ok. 26 m³/h
- czas pracy 1000 h/rok

$$E_h = (1,52 \text{ g/m}^3 \times 26 \text{ m}^3/\text{h})/1000 = 0,0395 \text{ kg/h}$$

$$E_r = (0,0395 \text{ kg/h} \times 1000 \text{ h})/1000 = 0,0395 \text{ Mg/rok}$$

Dla pozostałych substancji obliczenia wykonano w analogiczny sposób.

Powlekanie i magazynowanie materiałów lakierniczych

Wielkości emisji wyliczone zostały na podstawie zawartości poszczególnych substancji w stosowanych materiałach, zgodnie z kartami charakterystyk oraz zakładanych wielkości zużycia. Dla przykładu przedstawiono wyliczenie wielkości emisji węglowodorów aromatycznych.

Wyróżniono trzy możliwe operacje prowadzone oddzielnie stanowiące źródło emisji substancji do atmosfery:

- mycie w benzynie,

- szpachlowanie,
- nakładanie powłoki.

Dla każdej z w/w operacji wyodrębniono poszczególne substancje, które są stosowane w trakcie jej prowadzenia, a następnie dokonano analizy składu wszystkich substancji i wybrano te, które zawierają w swym składzie węglowodory aromatyczne, należą do nich:

- benzyna ekstrakcyjna – zawartość 50% stosowana w operacji mycia w benzynie,
- rozpuszczalnik uniwersalny – zawartość 10 - 15% stosowany w operacji nakładania powłoki,
- odtłuszczacz P-1 – zawartość maksymalna 5 - 15% stosowany w operacji nakładania powłoki,
- baza kolor URKI – zawartość maksymalna 3,2 - 6,5% stosowana w operacji nakładania powłoki.

Godzinowe i roczne zużycie w/w substancji wynosi:

- benzyna ekstrakcyjna – 5 kg/h, 2,3 Mg/rok,
- rozpuszczalnik uniwersalny – 0,4 kg/h, 0,4 Mg/rok,
- odtłuszczacz P-1 – 0,5 kg/h, 0,4 Mg/rok,
- baza kolor URKI – 2,5 kg/h, 1,25 Mg/rok.

Do obliczenia wielkości emisji maksymalnych godzinowych przyjęto maksymalne zawartości substancji, natomiast do obliczenia emisji średniorocznej przyjęto zawartości uśrednione.

Emisja maksymalna godzinowa wynosi zatem:

- w przypadku operacji mycia w benzynie: $E = 5 \text{ kg/h} \times 0,5 = 2,5 \text{ kg/h}$,
- w przypadku operacji nakładania powłoki: $E = (0,4 \text{ kg/h} \times 0,15) + (0,5 \text{ kg/h} \times 0,15) + (2,5 \text{ kg/h} \times 0,065) = 0,06 \text{ kg/h} + 0,075 \text{ kg/h} + 0,1625 \text{ kg/h} = 0,2975 \text{ kg/h}$.

Z uwagi na fakt, iż proces mycia w benzynie powoduje wyższe wartości emisji węglowodorów aromatycznych niż proces nakładania powłoki, jako maksymalna wielkość emisji przyjęto wartość 2,5 kg/h.

Emisja średnia roczna wynosi:

- w przypadku operacji mycia w benzynie: $E = 2,3 \text{ Mg/rok} \times 0,5 = 1,15 \text{ Mg/rok}$,
- w przypadku operacji nakładania powłoki: $E = (0,4 \text{ Mg/rok} \times 0,125) + (0,4 \text{ Mg/rok} \times 0,10) + (1,25 \text{ Mg/rok} \times 0,0485) = 0,05 \text{ Mg/rok} + 0,04 \text{ Mg/rok} + 0,06 \text{ Mg/rok} = 0,151 \text{ Mg/rok}$.

Łączna emisja roczna dla wszystkich wykorzystywanych substancji wynosi:

$$1,15 \text{ Mg/rok} + 0,151 \text{ Mg/rok} = 1,30 \text{ Mg/rok}$$

Dla pozostałych substancji obliczenia wykonano w analogiczny sposób.

11. Rozważenie wprowadzenia w ciąg technologiczny urządzenia ochrony powietrza ograniczającego emisję LZO z prowadzonych procesów (wraz ze wskazaniem jego skuteczności redukcji LZO).

Z uwagi na skalę zużycia materiałów lakierniczych, a także biorąc pod uwagę wyniki obliczeń rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu, w wyniku których stwierdzono, że dla ponad połowy substancji emitowanych z procesu nakładania powłok nie są przekraczane 10% wartości dopuszczalnych poziomów substancji z powietrza i wartości odniesienia (aceton, 3,6-diazaoktano-1,8-diamina, butan-1-ol, butan-2-on, etylobenzen, 4-hydroksy-4-metylopentan-2-on, octan butyl, węglowodory alifatyczne), a dla pozostałych substancji wartość stężeń kształtują się znacznie poniżej dopuszczalnych norm, nie jest zasadnym zarówno z punktu widzenia technologicznego, jak i ekonomicznego, wprowadzanie w ciąg technologiczny urządzenia ochrony powietrza ograniczającego emisję LZO.

12. Weryfikację wskazanej w raporcie i na załączniku graficznym zasięgu oddziaływania akustycznego lokalizacji, po drugiej stronie ulicy Antoniewo, zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej. Oznaczony w dokumentacji obszar jako chroniony akustycznie stanowi, zgodnie z obowiązującym miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego, teren lasów i zalesień oznaczony ZL/ZLZ8.

W raporcie i na załączniku przedstawiającym zasięg oddziaływania akustycznego prawidłowo wskazano teren po drugiej stronie ul. Antoniewo, jako chroniony akustycznie. Przeznaczenie tego terenu jako terenu zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej zostało ustalone Uchwałą Nr XXVIII/344/2016 Rady Gminy Lubicz z dnia 25 listopada 2016 r. w sprawie zmiany miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego części wsi Lubicz Dolny – Małgorzatowo. W/w uchwałę przedstawiono w załączniku nr 2 (*wersja elektroniczna*).