

CHARAKTERYSTYKA PRZEDSIĘWZIĘCIA

pod nazwą

przebudowa i rozbudowa istniejącego budynku produkcyjnego wraz z zapleczem socjalno-biurowym na potrzeby realizacji nowej linii technologicznej wraz z niezbędną infrastrukturą techniczną na działkach o nr ewid. 162/20, 162/24 i 162/25, obręb 0004 w miejscowości Tomaszów Mazowiecki

sporządzona na podstawie art. 82 ust. 3 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. Dz. U. z 2024 r., poz. 1112) tj.: charakterystyka przedsięwzięcia stanowi załącznik do decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

Przedsięwzięcie polegać będzie na przebudowie i rozbudowie istniejącego budynku produkcyjnego wraz z zapleczem socjalno-biurowym na potrzeby realizacji nowej linii technologicznej wraz z niezbędną infrastrukturą techniczną. Zamierzenie inwestycyjne zlokalizowane zostanie na terenie działek o nr ewid. 162/20, 162/24 i 162/25, obręb 0004 w miejscowości Tomaszów Mazowiecki.

Inwestycja zlokalizowana zostanie w północno-wschodniej, przemysłowo-usługowej części miasta w bezpośrednim sąsiedztwie innych zakładów oraz torów kolejowych, w pobliżu drogi krajowej nr 48.

W najbliższym otoczeniu zamierzenia inwestycyjnego znajdują się:

- od północy – tereny przemysłowe,
- od wschodu – tereny przemysłowe,
- od południa – teren niezagospodarowany po działalności przemysłowej, dalej wzdłuż ul. Spalskiej zabudowa usługowa i mieszkaniowa,
- od zachodu – tory kolejowe, dalej ul. Dworcowa a za nią zabudowa usługowa, mieszkaniowa oraz tereny niezabudowane.

Odległość działki, na której planowane jest przedsięwzięcie od najbliższej zabudowy mieszkaniowej wynosi ok. 108 m. Jest to zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna zlokalizowana przy ul. Dworcowej na działce o nr ewid. 127.

Zamierzenie inwestycyjne będzie realizowane na terenach objętych ustaleniami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego, zatwierdzonego uchwałą nr LX/534/2018 Rady Miejskiej Tomaszowa Mazowieckiego z dnia 29 marca 2018 r. w sprawie ustaleniami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego terenu położonego w rejonie ulic: Spalskiej, Luboszewskiej i Piaskowej w Tomaszowie Mazowieckim (Dz. U. Woj. Łódzkiego z dnia 19 kwietnia 2018 r., poz. 2367).

Zgodnie z ww. uchwałą działka o nr ewid. 162/20 znajduje się na terenie oznaczonym symbolami: 3.01.P/O – tj. tereny obiektów produkcyjnych, składów i magazynów oraz gospodarowania odpadami, 0.09.KDD – tj. tereny komunikacji – droga (ulica) publiczna klasy dojazdowej.

Działka o nr ewid. 162/24 znajduje się na terenie oznaczonym symbolem: 3.01.P/O – tj. tereny obiektów produkcyjnych, składów i magazynów oraz gospodarowania odpadami.

Działka o nr ewid. 162/25 znajduje się na terenie oznaczonym symbolami: 3.01.P/O – tj. tereny obiektów produkcyjnych, składów i magazynów oraz gospodarowania odpadami, 0.09.KDD – tj. tereny komunikacji – droga (ulica) publiczna klasy dojazdowej.

Powierzchnia zabudowy terenu, istniejących i planowanych obiektów budowlanych kształtuje się następująco:

- powierzchnia terenu opracowania ok. 2,62 ha,
- powierzchnia zabudowy istniejącej ok. 1,19 ha,
- powierzchnia zabudowy podlegająca opracowaniu: ok. 0,40 ha (II część biurowca i hali produkcyjnej) oraz ok. 0,03 ha (powierzchnia socjalno-biurowa powiększona część biurowca I),
- powierzchnia rozbudowy istniejących obiektów o pomieszczenia socjalno-biurowe ok. 0,034 ha (ok. 40 m² dla firmy Modea Europa i ok. 300 m² dla firmy Wagrań),
- powierzchnia zabudowy po planowanej rozbudowie istniejących obiektów o pomieszczenia socjalno-biurowe ok. 1,224 ha,
- teren utwardzony (dojścia, dojazdy, trasy) ok. 0,61 ha,
- teren biologicznie czynny ok. 0,79 ha.

Na terenie działek inwestycyjnych przeważa zieleń niska urządzona w formie trawników, nielicznie występują pojedyncze drzewa i krzewy. Na terenie planowanego przedsięwzięcia brak jest gatunków roślin, mogących wymagać ochrony prawnej. Nie występują tu gatunki i siedliska przyrodnicze wymienione w załączniku I i II Dyrektywy Siedliskowej, ani gatunki chronione prawem polskim.

Dostęp do terenu inwestycyjnego zapewnia droga wewnętrzna odchodząca od ul. Spalskiej. Obsługa komunikacyjna planowanej inwestycji odbywać się będzie istniejącymi wewnątrzzakładowymi drogami komunikacyjnymi i palcami manewrowymi. Wykorzystane zostaną również istniejące parkingi.

Obecnie na terenie przedsięwzięcia firma Wagrań Sp. z o.o. produkuje zlewy z kompozytów granitowych. Na terenie zakładu funkcjonują 4 linie do produkcji zlewów. W zakładzie odbywa się również produkcja umywalk, brodzików i zewnętrznych osłon do grzejników wykonywalnych z kompozytów granitowych o specjalnym wzornictwie i właściwościach. Stosowane są technologie w oparciu o prace B+R, nadające wyrobom właściwości hydrofobowe, fluorescencyjne lub efekt naturalnego kamienia. Wprowadzana jest modyfikacja mieszanki do wyrobu kompozytu poprzez dodanie do niej: kryształów kwarcu poddanych silanizacji, modyfikowanej powierzchniowo mączki kwarcowej silanem metakrylowym, substancji fluorescencyjnych np. miki, benzofenonu.

W ramach wnioskowanego przedsięwzięcia nie przewiduje się rozbudowy istniejącej części produkcyjnej, a jedynie uruchomienie nowoprojektowanej linii technologicznej do produkcji armatury kuchennej i łazienkowej. Produkcja armatury to proces, który obejmować będzie działy: odlewni, obróbki maszynowej CNC, polerowni i montażu. Nanoszenie powłok galwanicznych realizowane jest u poddostawców zewnętrznych.

Pierwszym etapem produkcji jest odlew korpusów i innych elementów armatury, które wykonane są z mosiądzu odlewniczego MO59. Jest to proces złożony z kilku etapów, na które składają się: wykonanie rdzeni, suszenie rdzeni, odlew detali, usuwanie resztek rdzeni oraz usuwanie naddatków technologicznych. Rdzenie wykonywane są z mieszaniny piasku kwarcowego i termoutwardzalnej żywicy. Formowanie rdzeni realizowane jest na rdzeniarkach, gdzie mieszanina piasku i żywicy zasypywana jest w matryce i utwardza się pod wpływem temperatury. W kolejnym etapie z uformowanych rdzeni usuwany jest naddatek technologiczny i trafiają one do suszarni w celu wyeliminowania wilgoci. Gotowe rdzenie instalowane są następnie w kokilach

i zalewane ciekłym mosiądzem topionym w piecu indukcyjnym. Proces odlewania odbywa się w technologii grawitacyjnej. Z gotowych odlewów należy usunąć resztki rdzeni piaskowych, które częściowo wypalają się podczas zalewania form ciekłym mosiądzem. Proces ten realizowany jest w bębnach rotacyjnych. Po usunięciu resztek piasku z odlanych detali, obcina się z nich naddatki technologiczne przy pomocy piły taśmowej. W odlewni powstają odpady w postaci obciętych mosiężnych naddatków technologicznych, które ponownie przetapia się w piecu odlewniczym i używa w produkcji. Odpad w postaci wypalonych rdzeni piaskowych z zakładu odbiera firma recyklingowa. Media niezbędne do pracy odlewni to: sprężone powietrze, energia elektryczna i woda (pracuje w obiegu zamkniętym i używana jest do kontroli temperatury pieca).

Wykaz nowoprojektowanych maszyn, wykorzystywanych w procesie produkcyjnym odlewni:

- piec - 1 sztuka, moc ok. 90 kW, wydajność topienia (brass) ok. 250 kg/h,
- odlewnia - 2 sztuki, wydajność odlewni średnio ok. 15 ton miesięcznie,
- ciśnienie hydrauliczne 40 - 60Kpa, objętość oleju hydraulicznego – ok. 163 l,
- rolka sześciokątna do usuwania piasku - 1 sztuka, wydajność - ok. 200 sztuk na 1 cykl, 1 cykl trwa 0,5 h,
- bębnowa maszyna do oczyszczania z piasku - 1 sztuka,
- przesiewacze wibracyjne,
- ładowarki i podnośniki,
- przenośniki taśmowe,
- w pełni automatyczne maszyny do produkcji rdzeni piaskowych - 2 sztuki, wydajność ok. 400 - 500 operacji/doba,
- śrutownica, oczyszczacz z piasku - 1 sztuka, wydajność 1 operacja - 1 h, 1 operacja pozwala na oczyszczenie około 200 sztuk,
- pilarka pionowa - 1 sztuka, wydajność ok. 100 operacji na 1 godzinę.

W sekcji maszyn CNC realizowane są procesy obróbki skrawaniem gotowych odlewów mosiężnych, a także prętów mosiężnych, z których wykonywane są komponenty niezbędne do montażu baterii. Do realizacji tych operacji używane są automaty tokarskie CNC, centra obróbcze CNC, frezarki numerycznie sterowane, a także wieloowocowe wiertarki stołowe. W sekcji odbywa się także mycie i suszenie detali oraz kontrola szczelności elementów gotowych.

Wykaz nowoprojektowanych maszyn, wykorzystywanych w procesie obróbki maszynowej CNC:

- tokarki numerycznie sterowane - 6 sztuk, wydajność ok. 400 - 500 operacji/doba;
- obrabiarki numerycznie sterowane, wielogłowicowe - 3 sztuki, wydajność ok. 200 - 500 operacji/doba;
- wiertarki pionowe dwugłowicowe - 3 sztuki, wydajność ok. 400 - 800 operacji/doba;
- piła taśmowa numerycznie sterowana - 1 sztuka, wydajność 500 - 1 500 sztuk/doba;
- automaty pionowe CNC - 2 sztuki, wydajność ok. 500 - 1 500 operacji/doba;
- automat frezarski numerycznie sterowany 10-cio głowicowy - 1 sztuka, wydajność ok. 150 - 300 operacji/doba;
- myjka automatyczna z wodą obiegu zamkniętym - 1 sztuka, wydajność ok. 400 - 800 szt./doba.

W polerowni realizowany jest proces szlifowania a następnie polerowania elementów mosiężnych. To kolejny etap produkcji armatury po obróbce maszynowej. Na etapie szlifowania używane są szlifierki z pasami ściernymi o różnym gradiencie ścierniwa. Polerowanie odbywa się w automatycznym centrum polerskim lub w przypadku produkcji małoseryjnych na polerkach manualnych. Wszystkie urządzenia, zarówno centrum

polerskie jak również szlifierki i polerki podłączone są do kolektorów pyłu. Pył mosiężny jest zbierany i używany do ponownego przetopu.

Wykaz nowoprojektowanych maszyn, wykorzystywanych w procesie szlifowania:

- zautomatyzowane centrum polerskie numerycznie sterowane - 1 sztuka, wydajność ok. 300 - 350 sztuk/doba;
- polerki manualne - wydajność ok. 30 - 200 sztuk/doba, w zależności od wykonywanej operacji;
- rura do sprzętu chłodzącego - 1 sztuka;
- sprzęt z filtrem do zbierania proszku polerskiego - 1 sztuka.

Ostatnim etapem produkcji armatury jest montaż. Wytworzone wcześniej komponenty będą montowane na liniach montażowych, testowane i pakowane, a następnie będą trafiały do magazynu.

Roczna wydajność nowoprojektowanej linii technologicznej wyniesie maksymalnie 240 000 baterii kuchennych i łazienkowych.

Praca zakładu produkującego armaturę kuchenną i łazienkową odbywa się w ciągu jednej zmiany, przez 5 dni w tygodniu.

Przedmiotowa inwestycja na etapie realizacji będzie wymagała zużycia paliwa niezbędnego do napędu samochodów transportujących materiały budowlane oraz elementy nowoprojektowanej linii technologicznej. Podczas realizacji inwestycji wykorzystywana będzie również woda z istniejącego przyłącza w ilościach proporcjonalnych do ilości zatrudnionych na etapie budowy pracowników oraz wielkości i rodzaju planowanych prac. Zapotrzebowanie na energię elektryczną w fazie realizacji inwestycji będzie pokryte z istniejącej sieci energetycznej. Na etapie budowy nie przewiduje się zapotrzebowania na energię cieplną oraz gazową.

W fazie budowy wystąpią m.in. następujące emisje: hałasu, pyłów i gazów do atmosfery, ścieków bytowych, odpadów do środowiska.

Źródłem emisji hałasu w trakcie realizacji inwestycji będą jedynie pojazdy transportujące materiały budowlane, konstrukcyjne i elementy projektowanej linii technologicznej. Emitowany hałas będzie miał charakter nieciągły, jego natężenie będzie podlegać zmianom w poszczególnych etapach budowy. Prace prowadzone będą w porze dziennej, co pozwoli na ograniczenie uciążliwości akustycznej placu budowy w porze nocnej. Uciążliwość ta będzie miała charakter tymczasowy, typowy dla prac budowlanych, dotyczyła będzie jedynie czasu realizacji inwestycji i ustąpi wraz z zakończeniem prac.

Etap budowy będzie związany z emisją pyłów i gazów do powietrza. Oddziaływanie to będzie miało charakter przejściowy i krótkotrwały, przemijający po zakończeniu budowy. Odpowiednia organizacja fazy budowy pozwoli zminimalizować oddziaływania wynikające z emisji do powietrza.

Podczas budowy będą wytwarzane ścieki socjalno-bytowe (przez pracowników pracujących przy budowie). W celu zapobieżenia negatywnemu oddziaływaniu na środowisko związanego z wytwarzanymi ściekami zaplecze budowy zostanie wyposażone w kontener sanitarny podłączony do kanalizacji bądź posiadający bezodpływowy zbiornik ścieków lub wykorzystana zostanie istniejąca infrastruktura socjalna. W przypadku zastosowania bezodpływowego zbiornika powstające ścieki będą regularnie wywożone do oczyszczalni ścieków.

Na etapie realizacji inwestycji wody opadowe będą swobodnie infiltrowały w grunt, nie powodując przy tym naruszenia stosunków wodnych na terenach sąsiednich.

Powstające odpady będą tymczasowo składowane w obrębie terenu przedsięwzięcia, w wyznaczonym miejscu, w specjalnie przeznaczonych do tego workach/pojemnikach w zależności od rodzajów odpadów.

Wszelkie, powstałe w wyniku prac realizacyjnych odpady będą systematycznie przekazywane odpowiednim firmom posiadającym pozwolenia do gospodarowania odpadami.

Na terenie planowanego przedsięwzięcia i w obszarze jego oddziaływania, nie będą prowadzone prace rozbiórkowe.

W związku z funkcjonowaniem planowanego przedsięwzięcia przewiduje się, że wystąpi zapotrzebowanie na energię elektryczną, gaz oraz wodę. Media będą dostarczane za pośrednictwem istniejącej infrastruktury sieciowej.

Zakład będzie przetwarzał mosiądz odlewniczy. Średni przerób od 10 do 20 ton mosiądzu MO59 (miesięcznie). Piasek i żywica do formowania rdzeni odlewniczych w ilości ok.: piasek 120 ton/rok, żywica 3 tony/rok. Dodatkowo obrabiane będą półprodukty w postaci prętów mosiężnych i stalowych w ilościach ok. 5 ton miesięcznie (tylko obróbka skrawaniem).

Źródłem emisji zorganizowanej zanieczyszczeń do powietrza na terenie zakładu będzie wylot ze stanowisk szlifowania P-1, natomiast źródłem emisji niezorganizowanej będzie ruch pojazdów. Proces szlifowania będzie trwał maksymalnie 2 h dziennie, stanowisko będzie wyposażone w odciąg z matą filtracyjną G4 o skuteczności 96%. Wydajność wentylatora wyniesie 7 000 m³/h.

Wyniki analizy przedstawionej w kip wykazują, że emisja z projektowanych instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów oraz wartości odniesienia substancji zanieczyszczających w powietrzu.

Na terenie przedsięwzięcia w fazie eksploatacji wystąpią źródła emisji hałasu komunikacyjnego po terenie oraz hałas ze źródeł stacjonarnych związany z pracą instalacji wentylacji oraz instalacji technologicznej stanu obecnego.

Realizacja planowanej inwestycji nie wprowadza nowych zewnętrznych emitorów hałasu – nie projektuje się zewnętrznych źródeł hałasu, stąd inwestycja nie spowoduje zwiększenia zasięgu oddziaływania akustycznego.

Z analizy uzyskanych wyników z przeprowadzonych obliczeń, przedstawionych w kip wynika, iż na terenie chronionym akustycznie będą dotrzymane wartości dopuszczalne hałasu ustalone Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w *sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (t.j. Dz. U. z 2014 r. poz. 112).

W związku z funkcjonowaniem planowanego przedsięwzięcia przewiduje się powstanie ścieków socjalno-bytowych w ilości ok. 80 m³/dobę. Ścieki socjalno-bytowe będą odprowadzane do istniejącej sieci kanalizacji sanitarnej.

W związku z funkcjonowaniem przedsięwzięcia nie będą powstawały ścieki przemysłowe.

Woda na cele technologiczne tj.: do chłodzenia pieca odlewniczego, myjki automatycznej oraz do wanień (w celu sprawdzania baterii) pracować będzie w obiegu zamkniętym

Po rozbudowie wody opadowe i roztopowe z połaci dachowych i terenów utwardzonych odprowadzane będą do istniejącej kanalizacji deszczowej. Wody opadowe z terenów utwardzonych przed odprowadzeniem do kanalizacji deszczowej podczyszczone zostaną w istniejącym separatorze wyłapującym zanieczyszczenia ropopochodne.

Wszystkie wytworzone odpady będą magazynowane selektywnie w odpowiednio oznakowanych pojemnikach bądź kontenerach. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w wyznaczonym miejscu na terenie obiektu. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznaczone oraz zabezpieczone przed dostępem osób postronnych i zwierząt. Odpady po zebraniu odpowiedniej partii transportowej będą przekazywane

uprawnionym odbiorcom odpadów do odzysku lub unieszkodliwienia. Odpad w postaci wypalonych rdzeni piaskowych z zakładu odbiera firma recyklingowa.

W związku z realizacją i eksploatacją przedsięwzięcia nie przewiduje się wystąpienia zagrożenia dla zdrowia ludzi, w tym wynikającego z emisji. Wszelkie prace związane z planowanym przedsięwzięciem zostaną wykonane tak, aby spowodować jak najmniejsze uciążliwości dla okolicznych mieszkańców i otaczającego środowiska naturalnego.

Z up. PREZYDENTA MIASTA
Dyrektor Wydziału Architektury

mgr inż. arch. Dariusz Żeleźny