



Szprotawa, 2024-02-09



05D00NJ4Q

Minth Poland Sp. z o.o.
ul. Minth 1
67 – 300 Wiechlice

Numer sprawy: ROŚ.6220.28.2023

DECYZJA

Na podstawie art. 71 ust 2, pkt 2, art. 73 ust. 1, art. 75 ust 1 pkt 4 oraz art. 82 ust. 1 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 (t.j. Dz.U. z 2023 r. poz. 1094 z późn. zm.), a także § 2 ust. 1 pkt 15 oraz § 3 ust. 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2019 r., poz. 1839 z późn. zm.) w związku z art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz.U. z 2023 r. poz. 775 z późn. zm.);

Po rozpatrzeniu wniosku z dnia 03.08.2023 r (data wpływu do tutejszego Urzędu 03.08.2023 r.) pełnomocnika firmy Mignen Sp. z o. o. ul. Chrobrego 15, 67 – 300 Szprotawa – obecna nazwa firmy Minth Poland Sp. z o.o. ul. Minth 1, 67 – 300 Wiechlice, o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach przedsięwzięcia polegającego na: „Instalacji do powlekania kataforetycznego części aluminiowych i stalowych wraz z infrastrukturą towarzyszącą w zakładzie Minth Poland Sp. z o.o. w Wiechlicach”, na dz. 280/162, 280/163, 280/164, 280/165 obręb 0017 Wiechlice, gmina Szprotawa, powiat żagański;

Po przeprowadzeniu postępowania w sprawie oceny oddziaływania na środowisko;

Działając w oparciu o:

- 1) Uzgodnienia Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Gorzowie Wielkopolskim z dnia 28.12.2023 r znak WZŚ.4221.138.2023.AJ,
- 2) Opinię Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Żaganiu z dnia 07.09.2023 r. znak: NZ.9022.115.2023,
- 3) Uzgodnienia Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej we Wrocławiu Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie, z dnia 14.09.2023 r. znak WR.RZŚ.4900.51.2023.MG,

Burmistrz Szprotawy
ustala

dla przedsięwzięcia polegającego na:

„Instalacji do powlekania kataforetycznego części aluminiowych i stalowych wraz z infrastrukturą towarzyszącą w zakładzie Minth Poland Sp. z o.o. w Wiechlicach”,
na dz. 280/162, 280/163, 280/164, 280/165 obręb 0017 Wiechlice, gmina Szprotawa, powiat żagański,
następujące środowiskowe uwarunkowania przedsięwzięcia:

I. Na etapie realizacji i eksploatacji przedsięwzięcia należy podjąć następujące działania:

1. W celu ograniczenia uciążliwości hałasowej podczas realizacji przedsięwzięcia prace budowlane prowadzić wyłącznie w porze dziennej (między godziną 6.00 – 22.00).
2. W fazie realizacji przedsięwzięcia zaplecze budowy zlokalizować na terenie utwardzonym, a substancje mogące zanieczyścić środowisko gruntowo-wodne przechowywać w szczelnych pojemnikach.
3. Ścieki bytowe odprowadzać do sieci kanalizacji sanitarnej.
4. Przedsięwzięcie zaopatrywać w wodę z sieci wodociągowej.
5. Opary i wyliewy z nad wanien procesowych do obróbki powierzchniowej detali przed pokryciem elektroforetycznych odprowadzać poprzez wyciąg procesowy i oczyszczać w poszczególnych adsorberach ze zraszaniem wodnym.
6. Opary i wyliewy z nad wanien procesowych do malowania elektroforetycznego odprowadzać poprzez wyciąg procesowy i oczyszczać w urządzeniu filtrującym z węglem aktywnym.
7. Zanieczyszczenia z komory pieca technologicznego odprowadzać do urządzenia do oczyszczania gazów wylotowych – dopalacza RTO.
8. Zanieczyszczenia z oczyszczalni ścieków przemysłowych odprowadzać poprzez urządzenie filtrujące z węglem aktywnym.
9. Inwestycja będzie realizowana zgodnie z obowiązującymi przepisami z uwzględnieniem rozwiązań chroniących środowisko i zdrowie ludzi.
10. Od strony zabudowy mieszkaniowej należy zastosować rozwiązania projektowe ograniczające oddziaływania akustyczne zapewniające dotrzymanie wartości dopuszczalnych poziomu hałasu na terenach objętych ochroną akustyczną zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.
11. W trakcie realizacji inwestycji prace montażowe linii technologicznej powodujące hałas prowadzone będą wyłącznie w porze dziennej, w godzinach od 6:00 do 22:00.
12. W trakcie realizacji, eksploatacji i likwidacji przedsięwzięcia emisja substancji gazowych i pyłowych nie będzie przekraczała dopuszczalnych stężeń w powietrzu.
13. Zostaną zastosowane zabezpieczenia chroniące przed zanieczyszczeniami wody gruntowe, powierzchniowe oraz ujęcie wody znajdujące się na terenie inwestycji.
14. Odpady powstające na terenie inwestycji będą odpowiednio zabezpieczane przed przedostawaniem się substancji do gruntów.
15. Zostaną zastosowane pozostałe rozwiązania techniczne i technologiczne zawarte w raporcie oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko.
16. Podczas prowadzenia prac budowlanych wyznaczyć miejsca parkowania maszyn budowlanych na terenie utwardzonym i zabezpieczonym przed ewentualnym wpływem substancji ropopochodnych do środowiska gruntowo-wodnego.
17. W celu zminimalizowania poziomu emisji zanieczyszczeń do środowiska wodnego, stale prowadzić kontrole stanu technicznego maszyn i urządzeń pracujących na terenie Zakładu.
18. Zakład wyposażać w sorbenty do neutralizacji ewentualnych wycieków płynów eksploatacyjnych.
19. Tankowanie oraz serwisowanie pojazdów, maszyn i urządzeń przeprowadzać na utwardzonym i uszczelnionym podłożu. Nie dopuszczać do zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego płynami eksploatacyjnymi, paliwem, olejami, itp.
20. W trakcie prac budowlanych chronić otwarte wykopy przed ich zalaniem oraz przed możliwością przedostania się do nich zanieczyszczeń. W przypadku ewentualnego odwadniania wykopów budowlanych zasięg leja depresji nie może wykraczać poza granice terenu, do którego Inwestor posiada tytuł prawny. Na odwadnianie wykopów budowlanych, a także odprowadzanie wód z wykopów, zgodnie z ustawą z dnia 20 lipca 2017 r. Prawo wodne (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 1478) należy uzyskać stosowne zgody wodnoprawne.

21. Potrzeby sanitarne ekip budowlanych i osób przebywających na terenie budowy zabezpieczyć poprzez ustawienie przenośnych sanitariatów (sanitariaty powinny posiadać szczelne zbiorniki na ścieki) opróżnianych przez wyspecjalizowane firmy.
22. Wody opadowe lub roztopowe z terenów utwardzonych odprowadzać poprzez separator substancji ropopochodnych z osadnikiem oraz zbiornik retencyjny do miejskiej sieci kanalizacji deszczowej. Część wód opadowych lub roztopowych zagospodarowywać na terenie nieruchomości należącej do Inwestora poprzez zastosowanie urządzeń retencji opóźniających ich odpływ. Nie dopuszczać do przepełnienia zbiornika retencyjnego. Wody opadowe lub roztopowe z terenów zielonych odprowadzać powierzchniowo w granicach działek należących do Inwestora.
23. Prowadzić monitorowanie sprawności urządzeń oczyszczających wody opadowe lub roztopowe oraz przeprowadzać regularne ich opróżnianie i czyszczenie, a odpady należy przekazywać uprawnionym odbiorcom zgodnie z obowiązującymi przepisami.
24. Ścieki bytowe na etapie eksploatacji inwestycji odprowadzać do miejskiej sieci kanalizacyjnej.
25. Ścieki przemysłowe na etapie eksploatacji inwestycji po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych odprowadzać do miejskiej sieci kanalizacyjnej. W przypadku odprowadzania ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu należy posiadać stosowne pozwolenie wodnoprawne.
26. Pod wannami procesowymi wykonać odpowiednie zabezpieczenie uniemożliwiające przedostanie się substancji do środowiska w przypadku rozszczelnienia wanien (np. wanny wychwytowe, szczelną posadzkę ze studzienką bezodpływową, odpowiednio wyprofilowaną posadzkę itp.).
27. W przypadku wykrycia usterek w instalacjach na bieżąco dokonywać potrzebnych napraw. Nie dopuszczać do zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego na każdym etapie planowanego przedsięwzięcia. Należy prowadzić stały monitoring w tym zakresie.
28. Odpady powstające na etapie realizacji przedsięwzięcia magazynować selektywnie w wydzielonym miejscu w pojemnikach, kontenerach lub workach w zależności od stanu fizycznego i składu chemicznego odpadów. Odpady powstające na etapie eksploatacji inwestycji magazynować selektywnie w oznaczonych, zamykanych pojemnikach, skrzyniach, kontenerach, beczkach, zbiornikach, workach lub luzem w budynku techniczno-magazynowym. Wszystkie odpady po zebraniu partii transportowej przekazywać podmiotom posiadającym zezwolenia do dalszego ich zagospodarowania. Nie dopuszczać do zanieczyszczenia odpadami gleby, wód powierzchniowych i podziemnych.
29. Montaż linii powlekania elektroforetycznego, w skład której wejdzie 36 wanien technologicznych, o łącznej pojemności nie większej niż 1 612 m³, w tym 15 wanien procesowych o łącznej pojemności nie większej niż 704 m³.
30. Maksymalna wydajność linii do obróbki i powlekania elektroforetycznego wyniesie nie więcej niż 1 300 m²/h.
31. Wszystkie korpusy wanien technologicznych (zbiorników) wykonać w konstrukcji szkieletowej ze stali konstrukcyjnej. Szkielet (w zależności od obszaru) wyłożyć płytami ze stali nierdzewnej lub kwasoodpornej. Korpusy zbiorników, które mają za zadanie utrzymać temperaturę podczas procesu, należy izolować termicznie wełną mineralną.
32. Zbiorniki gorącej wody używane do płuczek, zbiorniki odtłuszczania, zbiorniki do wytrawiania żelaza, wytrawiania aluminium, zbiorniki do neutralizacji, zbiorniki do fosforanowania żelaza, zbiorniki do pasywacji żelaza, zbiorniki do pasywacji aluminium wyposażyć w pokrywy otwierane automatycznie.

33. Montaż trzech urządzeń ochronnych - skruberów, oczyszczających powietrze procesowe zwanian technologicznych, o skuteczności oczyszczania nie mniejszej niż 90%.
34. Korpusy wanien (zbiorników) ogrzewać za pomocą płytowego wymiennika ciepła podłączonego do kotła technologicznego zasilanego gazem.
35. Korpusy wanien (zbiorników) wyposażyć w czujniki poziomu przelewowego.
36. Montaż pieca suszarniczego do suszenia i termoutwardzania powłok. Piec wyposażony będzie w dwa palniki gazowe o mocy 650 kW i 580 kW.
37. Montaż urządzenia filtrującego do oczyszczania gazów wylotowych z węglem aktywnym.
38. Montaż jednostki oczyszczania gazów wylotowych z pieca- Regeneracyjny Dopalacz Termiczny-RTO, o skuteczności oczyszczania spalin z LZO nie mniejszej niż 99%.
39. Wykonanie stacji przygotowania wody demineralizowanej, w skład której wejdą dwa moduły:
 - moduł odwróconej osmozy z systemem membrany oczyszczającej w procesie odwróconej osmozy o objętości wody demineralizowanej 25 m³/h -obróbka wstępna,
 - moduł powtórnego oczyszczania o objętości 15 m³/h i jest wyposażony w odstojnik oczyszczonej wody demineralizowanej o pojemności 100 Mg- baza magazynowa i obróbka jakościowa.
40. Wykonanie stacji oczyszczania ścieków przemysłowych o maksymalnej wydajności 50 m³/h, składającej się z poniższych systemów technologicznych :
 - system ścieków z wstępnego odtłuszczeni o maksymalnej wydajności 15 m³/h,
 - system ścieków z fosforanowania, o maksymalnej wydajności 15 m³/h,
 - system ścieków z elektroforetycznego powlekania, o maksymalnej wydajności 10 m³/h,
 - system ścieków po pasywacji aluminium, o maksymalnej wydajności 10 m³/h,
 - zintegrowany system oczyszczania ścieków o maksymalnej wydajności 50 m³/h.
41. Wyposażenie stacji oczyszczania ścieków przemysłowych w urządzenie ochrony atmosfery- filtr z węglem aktywnym o skuteczności nie mniejszej niż 75%.
42. Montaż instalacji technologicznej do podgrzewu wody gorącej składającej się z:
 - układu przygotowania i dostawy ciepłej wody, w skład którego wejdą dwa kotły gazowe o mocy cieplnej 3,5 MW każdy,
 - układu uzupełniania i bilansowania braków wody.
43. Montaż instalacji do wody lodowej, instalacji chłodzenia i wież chłodniczych.
44. Montaż rezerwowego źródła zasilania generatora Diesla o mocy znamionowej 400 kW, wraz ze zintegrowanym zbiornikiem paliwa- oleju napędowego.
45. Wytwarzane odpady magazynować w wyznaczonych miejscach zakładu w oznakowanych pojemnikach i kontenerach, wewnątrz obiektów budowlanych lub miejscach zadaszonych i uszczelnionych.

II. Wymagania dotyczące ochrony środowiska konieczne do uwzględnienia w dokumentacji wymaganej do wydania decyzji, o których mowa w art. 72 ust. 1 ustawy o oś:

1. Do przygotowania ciepłej wody produkcyjno-technologicznej zastosować 2 kotły gazowe o mocy nie więcej niż 3,5 MW każdy. Spaliny z każdego kotła odprowadzać emitorem pionowym, otwartym, o wysokości wylotu co najmniej 18 m i średnicy wylotu 0,5 m.
2. Zastosować piec technologiczny (suszarniczy) wyposażony w 2 kotły gazowe o mocy nie więcej niż 650 kW jeden i 580 kW drugi. Spaliny z każdego kotła odprowadzać emitorem pionowym, otwartym, o wysokości wylotu co najmniej 18 m i średnicy wylotu 0,4 m.
3. Zainstalować 3 adsorbery ze zraszaniem wodnym o skuteczności oczyszczania co najmniej 90 % i gwarantujące poziom stężenia na wylocie max. 30 mg/m³, każdy wyposażony w odrębny emitör.
4. Zanieczyszczenia z obróbki powierzchniowej detali przed malowaniem katarforycznym po oczyszczeniu w jednym z adsorberów, wskazanych w punkcie 2.3, odprowadzać emitorem pionowym, otwartym, o wysokości wylotu co najmniej 18 m i średnicy wylotu 1,5 m.

5. Zainstalować urządzenie filtrujące z węglem aktywnym gwarantujące poziom stężenia na wylocie max. 30 mg/m³.
6. Zainstalować urządzenie do oczyszczania gazów wylotowych – dopalacz RTO gwarantujące poziom stężenia LZO na wylocie max. 27,5 mg/m³.
7. Zanieczyszczenia z urządzeń o których mowa w punktach 2.5 i 2.6 odprowadzać wspólnym emitorem pionowym, otwartym, o wysokości wylotu co najmniej 15 m i średnicy wylotu 1,2 m.
8. Zainstalować urządzenie filtrujące z węglem aktywnym do oczyszczania gazów odlotowych z oczyszczalni ścieków przemysłowych o skuteczności oczyszczania co najmniej 75 % i gwarantujące poziom stężenia na wylocie max. 30 mg/m³.
9. Zanieczyszczenia z oczyszczalni ścieków przemysłowych po oczyszczeniu w urządzeniu, wskazanym w punkcie 2.8, odprowadzać emitorem pionowym, otwartym, o wysokości wylotu co najmniej 12 m i średnicy wylotu 0,6 m.
10. Zainstalować agregat prądowórczy o mocy do 400 kW zasilany olejem napędowym, o poziomie mocy akustycznej max. 95 dB. Spaliny z agregatu odprowadzać emitorem pionowym, otwartym, o wysokości wylotu co najmniej 4,5 m i średnicy wylotu 0,2 m.
11. Zainstalować agregat chłodniczy o poziomie mocy akustycznej max. 87 dB.

III. Przed rozpoczęciem realizacji przedsięwzięcia nie jest wymagane przeprowadzenie oceny oddziaływania na środowisko w ramach postępowania w sprawie wydania decyzji, o której mowa w art. 72 ust. 1 pkt 1 ustawy ooś.

IV. Przed rozpoczęciem realizacji przedsięwzięcia nie jest wymagane przeprowadzenie postępowania w sprawie transgranicznego oddziaływania na środowisko.

V. Charakterystykę przedsięwzięcia przedstawia załącznik do decyzji stanowiący integralną część decyzji.

UZASADNIENIE

Pełnomocnik inwestora zwrócił się do tutejszego Urzędu wnioskiem z dnia 03.08.2023 r. (data wpływu do tutejszego Urzędu 03.08.2023 r.) o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach przedmiotowego przedsięwzięcia.

Przedsięwzięcie polega na realizacji instalacji do powlekania kataforetycznego części aluminiowych i stalowych wraz z infrastrukturą towarzyszącą, w tym do oczyszczania ścieków przemysłowych. Inwestycja realizowana będzie na terenie zakładu Minth Poland Sp. z o.o. na działkach nr 280/162, 280/163, 280/164, 280/165 obręb 0017 Wiechlice, gm. Szprotawa.

W ramach planowanego przedsięwzięcia zostaną zamontowane następujące instalacje:

1. Linia procesowa malowania kataforetycznego ED będzie wykorzystywana do powlekania kataforetycznego produktów wykonanych ze stali i aluminium. Produktem końcowym wykonywanym przez zakład produkcyjny będzie obudowa – płyta podwoziowa do baterii osobowych aut elektrycznych, tj. miejsce w podwoziu, gdzie została zamontowana bateria stanowiąca akumulator pojazdu elektrycznego. Instalacja składa się z maszyn i urządzeń stanowiących całość techniczno-użytkową, tj. z:
 - stanowisk przygotowania do obróbki powierzchniowej, na których wykonywane będą czynności manualne związane z załadunkiem i montażem części podlegających obróbce powierzchniowej na linię, tj. podwieszenie części na zawieszki montażowe, na których później części podlegające obróbce są transportowane;
 - stanowisk obróbki powierzchniowej detali przed pokryciem elektroforetycznym, na których prowadzone będą procesy chemiczne w 28 wannach procesowych – odtłuszczenie, wytrawianie, neutralizacja, regulacja powierzchni, fosforanowanie i pasywacja lub wytrawianie i pasywacja detali aluminiowych;

- stanowiska malowania elektroforetycznego – główna część instalacji, w której prowadzony będzie proces elektrochemiczny w 6 wannach procesowych;
- suszarni, w której nastąpi suszenie powłok elektroforetycznych;
- stanowiska termoutwardzania powłok elektroforetycznych za pomocą wygrzewania w piecu technologicznym.

2. Instalacje pomocnicze:

- stanowisko kontroli jakości lakieru,
- pompownia wody procesowej wraz z procesem jej napowietrzania,
- kotły do podgrzewania wody procesowej (kotłownia procesowa),
- układ produkcji wody lodowej i chłodzenia i uzdatniania wody procesowej,
- stanowisko przygotowania wody demineralizowanej (dejonizowanej),
- jednostka oczyszczania gazów z filtrem węglowym,
- zespół oczyszczania spalin z komorą suszarniczą (RTO),
- oczyszczalnia ścieków przemysłowych wytworzonych w procesie,
- agregat prądowórczy (awaryjny).

Linia do malowania kataforetycznego będzie zdolna do obróbki zarówno części wykonanych ze stali jak również aluminium. Produkty wykonane z tych metali będą częściowo obrabiane w tych samych kąpielach, a częściowo w oddzielnych specyficznym dobranych kąpielach w taki sposób, że odpowiadają one charakterystycznym właściwościom tych metali. W projektowanej linii elektroforezy, w zakresie obróbki powierzchniowej detali przed pokryciem elektroforetycznym, wyróżniono następujące typy wanien procesowych wedle ich charakterystyki funkcjonalnej, tj.:

- wanny do odtłuszczania zanurzeniowego stali i aluminium o objętości 50 m³ każda (ED02-ED04),
- wanny do wytrawiania stali o objętości 50 m³ każda (ED07-ED10),
- wanny do neutralizacji po procesie wytrawiania stali o objętości 50 m³ i 42 m³ (ED11-ED12),
- wanna do trawienia aluminium o objętości 42 m³ (ED14),
- wanna do aktywacji zanurzeniowej części stalowych o objętości 42 m³ (ED18),
- wanna do fosforanowania zanurzeniowego części stalowych o objętości 52 m³ (ED19),
- wanna do pasywacji części stalowych o objętości 42 m³ (ED22),
- wanna do pasywacji zanurzeniowej części aluminiowych (proces Oxsilan) o objętości 42 m³ każda (ED24-ED25).

Dodatkowo w procesie przygotowania nastąpi płukanie detali na poszczególnych etapach w wannach do: gorącego natrysku wodą (ED01), płukania zanurzeniowego (ED05, ED26-ED28), płukania natryskowego (ED06), płukania zanurzeniowego stali (ED13, ED17), płukania zanurzeniowego aluminium (ED15-ED16), płukania zanurzeniowego stali w wodzie zdemineralizowanej (ED20-ED21), płukania zanurzeniowego aluminium w wodzie zdemineralizowanej (ED23). Pojemność pojedynczej wanny do płukania wynosi 42 m³, za wyjątkiem wanny do gorącego natrysku woda, której pojemności wynosi 15 m³.

Wszystkie korpusy zbiorników (wanien procesowych) będą posiadać konstrukcję szkieletową wykonaną ze stali konstrukcyjnej. W zależności od obszaru szkielet wyłożony będzie płytami ze stali nierdzewnej lub kwasoodpornej. W zależności od obszaru pracy rury zewnętrzne i wewnętrzne wykonane będą ze stali nierdzewnej, kwasoodpornej lub PVC i PP. Korpus zbiornika, który musi utrzymywać temperaturę podczas procesu przetwarzania, będzie izolowany termicznie wełną mineralną. Zbiorniki gorącej wody używane do płuczek, zbiorniki odtłuszczania, zbiornik do wytrawiania żelaza, wytrawiania aluminium, zbiornik do neutralizacji, zbiornik do fosforanowania żelaza, zbiornik do pasywacji żelaza, zbiornik do pasywacji aluminium będą wyposażone w pokrywy, które będą otwierać się automatycznie w przypadku natryskiwania lub zanurzenia detalu. Korpus zbiornika (wanny) ogrzewany będzie za pomocą płytowego wymiennika ciepła podłączonego do kotła technologicznego zasilanego gazem.

Poziom cieczy w wannach będzie podtrzymywany automatycznie. Korpus zbiornika wyposażony będzie w czujnik poziomu przelewowego. Odczynniki chemiczne obrabiane będą ilościowo w zautomatyzowanym systemie. Wytwarzane okresowo lub ciągle ścieki, kierowane będą odseparowanymi instalacjami zbiorczymi do odpowiedniego zbiornika w urządzeniu do neutralizacji ścieków poprzez system oczyszczania ścieków. Opary i wyziewy z nadwanien odprowadzane będą przez odpowiedni wyciąg procesowy.

Główny proces, tj. powlekanie elektroforetyczne odbywać się będzie w wannach do powlekania elektroforetycznego części stalowych i aluminiowych o pojemności 55 m³ każda (ED29-ED30).

Malowanie elektroforetyczne (kataforetyczne) jest metodą, w której przedmiot, który jest przewodnikiem elektrycznym i w tym systemie włączony jest jako katoda (elektroda ujemna), a cząstki emulsji są nośnikami ładunku dodatniego. Odpowiednia anoda jest umieszczona w wannie procesowej. Prąd stały jest przykładany między dwiema elektrodami. Po pewnym czasie na powierzchni powlekanego przedmiotu wytrąca się lub osadza jednorodna i nierozpuszczalna w wodzie warstwa powłoki (żelowa w swojej konsystencji). Po impregnacji detale stalowe i aluminiowe poddawane będą płukaniu w wodzie ultrafiltrowanej w oddzielnych wannach o pojemności 43 m³ każda (ED31-ED33), a także płukaniu natryskowemu części stalowych i aluminiowych w wannie o pojemności 43 m³ (ED34).

Poza tym w skład instalacji wejdzie wanna zapasowa do magazynowania roztworu do fosforanowania stali o pojemności 53 m³ (ED35) i wanna zapasowa do magazynowania emulsji do lakierowania elektroforetycznego o pojemności 55 m³ (ED36).

Konstrukcja szkieletowa korpusu wanien wykonana zostanie ze stali węglowej, a wewnętrzna powierzchnia zostanie powleczona tworzywem sztucznym wzmocnionym włóknem szklanym. Pozostałe korpusy zbiorników obudowy wykonane będą ze stali nierdzewnej. Orurowanie zewnętrzne, obudowa filtra i zawory wykonane będą ze stali nierdzewnej. Korpus wanien wyposażony będzie w otwór przelewowy. Impregnat znajdujący się w korpusie zbiornika będzie poddawany stałemu mieszaniu. Temperatura substancji w korpusie zbiornika będzie regulowana automatycznie.

Ciepło wytwarzane przez przepływ prądu w procesie powlekania będzie odprowadzane ze zbiornika i cieczy za pomocą wymienników ciepła. Po zatrzymaniu procesu elektroforezy powłoka w zbiorniku będzie nadal podgrzewana lub schładzana do temperatury wymaganej przez proces. Wymiennik ciepła zasilany jest gorącą wodą technologiczną. Wymiennik chłodzący jest wyposażony w źródło chłodzenia przez urządzenie z czynnikiem chłodzącym. Regulacja temperatury odbywa się za pomocą zaworu trójdrożnego. Sterownik układu grzewczego kontroluje temperaturę gorącej wody technologicznej podawanej do wymiennika.

Maksymalna zdolność produkcyjna linii do obróbki powierzchni i powlekania elektroforetycznego wyniesie 1300 m²/h. Całkowita objętość zbiorników procesowych linii elektroforetycznych wyniesie 1612 m³. Założono, że czas pracy linii będzie wynosił 6912 godzin rocznie (288 dni roboczych w roku, 24 godziny na dobę w trybie czterobrygadowym). W ciągu roku występować będą 2 okresy przestoju 1 tydzień w okresie zimowym i 2 tygodnie w okresie letnim. W czasie przestoju cała linia procesowa i technologiczna będzie podlegała gruntownemu czyszczeniu, konserwacji, a w razie konieczności bieżącej naprawą.

Poza głównym procesem do powlekania kataforetycznego w ramach planowanego przedsięwzięcia wykonane zostaną instalacje pomocnicze:

Stacja przygotowania wody demineralizowanej DI. Wodę zdejonizowaną (pozbawioną jonów) w procesie używana będzie celem zachowania najwyższej jakości procesu produkcyjnego. Dwuetapowy proces wytwarzania wody zdemineralizowanej na potrzeby zakładu obejmuje: moduł odwróconej osmozy z systemem membrany oczyszczającej w procesie odwróconej osmozy o objętości wody DI 25 m³/h – obróbka wstępna, a także moduł powtórnego oczyszczania o objętości 15 m³/h wyposażony w odstojnik oczyszczonej wody DI – baza magazynowa i obróbka jakościowa.

Stacja oczyszczania ścieków przemysłowych. W procesie produkcji linii do powlekania elektroforetycznego ścieki przemysłowe generowane będą głównie z: sekcji procesu przygotowania do

obróbki powierzchniowej linii do powlekania elektroforetycznego, a także sekcji procesu powlekania elektroforetycznego przy użyciu powłok na bazie emulsji wodnej. Ścieki przemysłowe dzielone będą na następujące typy wedle sposobu filtracji i podczyszczania:

1. Ścieki z procesu odtłuszczania i wytrawiania stali.
2. Ścieki i płyny z sedymentem z odtłuszczania generowane przez mycie natryskowe i zanurzeniowe gorącą wodą i odtłuszczanie oraz woda przelewowa generowana podczas procesu produkcyjnego.
3. Ścieki będące fosforującą cieczą z sedymentem. Płyn z sedymentem wytwarzany przez neutralizację, trawienie aluminium, aktywację powierzchni, fosforowanie i zalewanie zbiornika.
4. Ścieki fosforowe. Ścieki generowane przez mycie wodą po neutralizacji, mycie wodą po trawieniu aluminium, mycie po fosforowaniu i wodę przelewową generowaną w procesie produkcyjnym.
5. Ścieki odpadowe z zawiesiną emalii elektroforetycznej. Ciecz odpadową wytwarzaną w procesie powlekania.
6. Ścieki pochodzące z powlekania elektroforetycznego. Ścieki generowane przez zbiornik do mycia wodą po UF i wodę przelewową generowaną podczas produkcji.
7. Ścieki odpadowe z pasywacji. Ściek – ciecz odpadowa wytwarzana przez wanny do pasywacji stali i aluminium.
8. Ścieki z pasywacji. Ścieki generowane przez mycie zbiorników do pasywacji stali i aluminium oraz woda przelewowa generowana podczas procesu produkcyjnego.

Każdy rodzaj cieczy odpadowej będzie wprowadzany do oddzielnych zbiorników, a z tych zbiorników ścieki prowadzone będą do zbiornika procesowego uzdatniania ścieków indywidualnego dla każdego rodzaju ścieków od 1 do 8 w określonej proporcji. Maksymalna wydajność oczyszczalni ścieków wyniesie 50 m³/h.

Systemy, technologia i instalacja do oczyszczania ścieków dzielą się na: system ścieków z wstępnego odtłuszczania o max. wydajności 15 m³/h, system ścieków z fosforowania o max. wydajności 15 m³/h, system ścieków z powlekania elektroforetycznego o max. wydajności 10 m³/h, system ścieków z pasywacji aluminium o max. wydajności 10 m³/h i zintegrowany system oczyszczania ścieków kompleksowych o max. wydajności 50 m³/h.

Urządzenie filtrujące do oczyszczania gazów wylotowych z elektroforezy z węglem aktywnym. Proces oczyszczania gazów przez adsorpcję lotnych związków organicznych (LZO) i innych zanieczyszczeń za pomocą filtra węglowego, zostanie zainstalowany w celu ograniczenia emisji zanieczyszczeń pochodzących z oparów znan zwanien procesowych do malowania elektroforetycznego. Oczyszczanie to składa się z dwóch etapów:

- oczyszczania wstępnego, gazy z nad wanien zawierające LZO i inne zanieczyszczenia mechaniczne (pyły, kurz, bakterie, itd.) będą wstępnie filtrowane mechanicznie w filtrze workowym, wychytującym ciała stałe i zanieczyszczenia mechaniczne;
- oczyszczania właściwego, gazy wstępnie oczyszczone z zanieczyszczeń mechanicznych przechodzą do filtra ze złożem adsorpcyjnym, gdzie LZO będą adsorbowane przez węgiel aktywny. Adsorpcja LZO odbywać się będzie w filtrze przez osadzanie się cząsteczek LZO na centrach aktywnych filtra węglowego, dzięki czemu gazy zostają oczyszczone. Skrzynka adsorpcyjna z węglem aktywnym wychytującym cząsteczki LZO będzie wyposażona w odpowiednią dla przepływu strumienia gazu ilość węgla aktywnego wewnątrz filtra. Po osiągnięciu przez filtr z węgla aktywnego stanu nasycenia przez LZO zostaje on zastąpiony nowym wkładem węgla aktywnego. Stan jakości filtra aktywnego będzie monitorowany za pomocą czujnika LZO w gazach wylotowych oraz kontrolowany jakościowo przez służby utrzymania ruchu linii procesowej.

Jednostka oczyszczania gazów wylotowych z pieca – Regeneracyjny Dopalacz Termiczny (RTO) to instalacja ochrony środowiska do oczyszczania LZO. Rdzeniem struktury funkcjonalnej RTO jest komora spalania i komora odzysku ciepła. Komora spalania obsługuje proces utleniania LZO i cząstek stałych

w dopalaczu, a komora kumulacji ciepła zapewnia optymalne warunki temperaturowe dla reakcji utleniania. Podstawowy proces: gaz wylotowy z pieca zawierający substancje stałe i cząstki organiczne będzie wstępnie podgrzewany przez regenerator ceramiczny do temperatury dopalania spalin tj. powyżej 760°C, dzięki czemu zawarte w nim LZO rozkładają się na produkty spalania: CO₂ i H₂O oraz uwalniają ciepło. Stopień oczyszczania spalin sięgnie 99%.

Instalacja technologiczna do podgrzewu wody gorącej produkcyjno-technologicznej składająca się z układu przygotowania i dostawy ciepłej wody (2 kotły gazowe o mocy 3,5 MW) i układu uzupełniania i bilansowania braków wody.

Instalacja do wody lodowej, instalacja chłodzenia i wież chłodniczych. System chłodniczy podzielony jest na układ obiegu glikolu etylenowego po stronie agregatu (strona pierwotna) oraz układ obiegu wody lodowej po stronie użytkownika (strona wtórna). Źródłem chłodzenia po stronie pierwotnej jest modułowy agregat chłodniczy, chłodzony powietrzem, o pojedynczej wydajności chłodniczej 142 kW (gdy medium jest woda), łącznie 13 jednostek chłodzących. Medium w rurociągu to roztwór glikolu etylenowego o stężeniu 50%.

Agregator prądu Diesla służący jako rezerwowe źródło zasilania do tymczasowego użytku w przypadku przerwy w dostawie prądu.

Planowane przedsięwzięcie zlokalizowane jest na terenie zakładu produkcyjnego będącego w budowie. Linia elektroforetyczna i instalacje pomocnicze za wyjątkiem oczyszczalni ścieków zlokalizowane będą wewnątrz budynku A, będącego w budowie, natomiast oczyszczalnia ścieków zlokalizowana będzie w planowanym do realizacji budynku D o powierzchni ok. 1400 m², w północno-wschodniej części działki nr 280/163 obręb 0017 Wiechlice. Zakład otoczony jest terenem niezabudowanym, stanowiący w przeszłości lotnisko, obecnie przeznaczony pod funkcję produkcyjno-usługową. Najbliższa zabudowa mieszkaniowa zlokalizowana jest ponad 300 m na północ.

Dla terenu planowanego przedsięwzięcia został uchwalony miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego zatwierdzony uchwałami:

- XXXVII/249/97 Rady Gminy i Miasta w Szprotawie z dnia 11 grudnia 1997 r. w sprawie zmiany miejscowego planu ogólnego zagospodarowania przestrzennego Gminy Szprotawa,
- XXXVI/238/2017 Rady Miejskiej w Szprotawie z dnia 26 stycznia 2017 r. w sprawie uchwalenia zmiany miejscowego planu ogólnego zagospodarowania przestrzennego Gminy Szprotawa.

Zgodnie z ustaleniami powyższych planów działki, na których ma być realizowane planowane przedsięwzięcie, położone są w granicach terenu o przeznaczeniu 1 P/U/R – funkcja produkcyjno-usługowa.

Do podania wnioskodawca załączył:

1. Raport o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko – 5 egz. wraz z płytą CD.
2. Mapę ewidencyjną.
3. Kserokopię mapy z zaznaczonym obszarem na którym będzie realizowane przedsięwzięcie i z zaznaczonym obszarem, na który przedsięwzięcie będzie oddziaływać.
4. Wypisy z rejestru gruntów.
5. Pełnomocnictwo.
6. Potwierdzenie wniesienia opłaty skarbowej.

W toku postępowania tut. organ ustalił i zważył, co następuje:

Zgodnie z art. 71 ust. 2, 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, uzyskanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach jest wymagane dla planowanych przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko.

Zgodnie z art. 73 ust. 1 w/w ustawy, postępowanie w sprawie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach wszczyna się na wniosek podmiotu planującego podjęcie realizacji przedsięwzięcia.

Stosownie do brzmienia art. 75 ust. 1 pkt 4 w/w 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, organem właściwym do rozpoznania sprawy jest Burmistrz Szprotawy. Art. 82 ust 1 w/w ustawy podaje co organ określa w decyzji, wydawanej po przeprowadzeniu oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko.

Wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach następuje przed uzyskaniem decyzji, o jakich mowa w art.72 ust. 1 lub dokonaniem zgłoszenia określonego w art. 72 ust. 1a ustawy o ooś.

Pismem z dnia 08.08.2023 r. strony postępowania zostały zawiadomione o wszczęciu postępowania w sprawie. W związku z powyższym, stosownie do treści art. 10 § 1 Kpa strony postępowania miały prawo czynnego udziału w postępowaniu, możliwość wypowiedzenia się i wniesienia uwag do zebranych materiałów w terminie 14 dni od dnia otrzymania niniejszego zawiadomienia w Urzędzie Miejskim w Szprotawie w godz. od 8⁰⁰ – 14⁰⁰ lub pod nr tel. 68 376 07 79. Obwieszczeniem z dnia 08.08.2023 r. Burmistrz Szprotawy podał do publicznej wiadomości, informacje o wszczęciu postępowania w sprawie i że postępowanie toczy się z udziałem społeczeństwa. W terminie 30 dni od daty podania do publicznej wiadomości niniejszego zawiadomienia, społeczeństwo mogło zapoznać się z materiałami (w tym z raportem o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko) oraz zgłosić ewentualne uwagi i wnioski w tutejszym Urzędzie. Obwieszczenie zostało wywieszane na tablicy ogłoszeń w tutejszym Urzędzie, na tablicy ogłoszeń w pobliżu miejsca planowanego przedsięwzięcia oraz zamieszczone na stronie internetowej tutejszego Urzędu, na BIPie w publicznie dostępnym wykazie danych. W wyznaczonym terminie nikt nie zapoznawał się z dokumentami w sprawie ani nie wniósł żadnych uwag, do prowadzonego postępowania.

Również w dniu 08.08.2023 r. tutejszy Urząd zgodnie z art. 77 ust. 1 i ust. 2 ustawy o ooś, wystąpił do Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Gorzowie Wielkopolskim i do Dyrektora Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie, Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej we Wrocławiu o uzgodnienia warunków realizacji przedsięwzięcia oraz do Powiatowej Stacji Sanitarno – Epidemiologicznej w Żaganiu oraz do Urzędu Marszałkowskiego w Zielonej Górze o wydanie opinii dotyczącej warunków realizacji przedsięwzięcia.

Pismem z dnia 16.08.2023 r. (data wpływu do tutejszego Urzędu 23.08.2023 r.) strona postępowania zwróciła się do Burmistrza Szprotawy o udostępnienie w sprawie. Dokumentacja w formie elektronicznej została przesłana w dniu 28.08.2023 r.

Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Gorzowie Wielkopolskim pismem z dnia 30.08.2023 r. (data wpływu do tut. Urzędu 30.08.2023 r.) znak: WZŚ.4221.138.2023.AJ wezwał wnioskodawcę do uzupełnienia raportu. Powyższe zostało uzupełnione przy piśmie z dnia 11.10.2023 r.

Urząd Marszałkowski w Zielonej Górze pismem z dnia 31.08.2023 r. (data wpływu do tutejszego Urzędu 04.09.2023 r.) znak: DŚ.II.7222.2.9.2023 wezwał do uzupełnienia przedłożonej dokumentacji. Powyższe zostało uzupełnione przy piśmie z dnia 06.10.2023 r.

Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny w Żaganiu w piśmie z dnia 07.09.2023 r. (data wpływu do tut. Urzędu 11.09.2023 r.) znak NZ.9022.115.2023 zaopiniował w zakresie wymagań higieny środowiska oraz ochrony warunków higienicznych i zdrowotnych przedmiotowe przedsięwzięcie, jednocześnie stwierdził, że w decyzji środowiskowej powinny zostać wprowadzone określone warunki, co zostało dokonane w sentencji decyzji. Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny w Żaganiu w oparciu o przedłożone dokumenty, stwierdził, że przy przestrzeganiu podstawowych zasad i wymogów ochrony środowiska oraz zastosowaniu zasad prawidłowej obsługi urządzeń uwzględniając zaproponowane warunki realizacji inwestycji, a także rozwiązań mających na celu zapobieganie i ograniczenie oddziaływań na środowisko przedmiotowe przedsięwzięcie nie powinno spowodować znaczącego oddziaływania w zakresie przedstawionych emisji na środowisko i zdrowie ludzi.

Dyrektor Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej we Wrocławiu Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie postanowieniem z dnia 14.09.2023 r. (data wpływu do tut. Urzędu 20.09.2023 r.) znak WR.RZŚ.4900.51.2023.MG uzgodnił realizację przedmiotowego przedsięwzięcia i określił jego warunki, co zostało ujęte w sentencji niniejszej decyzji.

Stwierdził, że na etapie realizacji oraz eksploatacji inwestycji woda pobierana będzie z miejskiej sieci wodociągowej. Woda wykorzystywana będzie do celów socjalno-bytowych, oraz technologicznych. Ilość pobieranej wody na etapie eksploatacji wyniesie ok. 113 750 m³/rok. Ścieki bytowe na etapie realizacji inwestycji odprowadzane będą do przenośnych toalet typu toi-toi, a następnie za pomocą uprawnionych podmiotów trafić będą do oczyszczalni ścieków. Ścieki bytowe na etapie eksploatacji inwestycji odprowadzane będą poprzez lokalną oczyszczalnię do miejskiej sieci kanalizacyjnej. Zakładana ilość powstających ścieków bytowych na etapie eksploatacji to ok. 16 m³/d. Ścieki przemysłowe odprowadzane będą poprzez lokalną oczyszczalnię do miejskiej sieci kanalizacyjnej. Ilość powstających ścieków przemysłowych wyniesie ok. 90 000 m³/rok. Wody opadowe lub roztopowe z terenów utwardzonych odprowadzane będą poprzez separator substancji ropopochodnych z osadnikiem oraz zbiornik retencyjny do miejskiej sieci kanalizacji deszczowej. Część wód opadowych lub roztopowych zostanie zagospodarowana na terenie nieruchomości należących do Inwestora poprzez zastosowanie urządzeń retencji opóźniających ich odpływ. Wody opadowe lub roztopowe z terenów zielonych odprowadzane będą powierzchniowo na terenie działek należących do Inwestora. Średnia ilość powstających wód opadowych lub roztopowych wyniesie ok. 40 308,98 m³/rok. Odpady powstające na etapie realizacji przedsięwzięcia magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu w pojemnikach, kontenerach lub workach w zależności od stanu fizycznego i składu chemicznego odpadów. Odpady powstające na etapie eksploatacji inwestycji magazynowane będą selektywnie w oznaczonych, zamykanych pojemnikach, skrzyniach, kontenerach, beczkach, zbiornikach, workach lub luzem w budynku techniczno-magazynowym. Wszystkie odpady po zebraniu partii transportowej przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenia do dalszego ich zagospodarowania.

Inwestycja zlokalizowana jest na obszarze zlewni jednostki planistycznej gospodarowania wodami - jednolitej części wód powierzchniowych (JCWP) - Szprotawa od Chocianowskiej wody do Bobru o kodzie PLRW60001116499. Zgodnie z zapisami Planu gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Odry (Dz. U. z 2023 r. poz. 335) - JCWP Szprotawa od Chocianowskiej Wody do Bobru została wyznaczona jako silnie zmieniona część wód o złym stanie, zagrożona nieosiągnięciem celu środowiskowego, jakim jest dobry potencjał ekologiczny; zapewnienie drożności cieku dla migracji ichtiofauny o ile jest monitorowany wskaźnik diadromiczny D i stan chemiczny: dla złagodzonych wskaźników [benzo(a)piren(w), benzo(g,h,i)perylene(w)] poniżej stanu dobrego, dla pozostałych wskaźników - stan dobry. Dla JCWP określono odstępstwo - przedłużenie terminu osiągnięcia celu środowiskowego - do końca 2027 r. (lub roku 2039 - dla substancji priorytetowych wprowadzonych dyrektywą 2013/39/UE) ze względu na inne warunki naturalne (dopływ z innej JCWP; procesy biochemiczne; procesy fizykochemiczne; zanieczyszczenia z przeszłości). Ponadto dla przedmiotowej JCWP ustalono odstępstwo polegające na ustaleniu mniej rygorystycznego celu środowiskowego w zakresie benzo(a)pirenu, benzo(g,h,i)perylene oraz benzo(g,h,i)perylene (występujących w wodzie), ze względu na potrzebę społeczno-ekonomiczną zaspokajaną przez źródło presji antropogenicznej, determinującej na stan wód w stopniu zagrażającym osiągnięciu celów środowiskowych oraz brak alternatywnego sposobu zaspokojenia potrzeby społeczno-ekonomicznej. Przedmiotowy obszar znajduje się w obrębie jednolitej części wód podziemnych (JCWPd) nr 77 o kodzie PLGW600077, która charakteryzuje się dobrym stanem ilościowym i dobrym stanem chemicznym. JCWPd została oceniona jako niezagrożona nieosiągnięciem celu środowiskowego, jakim jest dobry stan ilościowy i chemiczny.

Planowana inwestycja znajduje się poza obszarem Głównych Zbiorników Wód Podziemnych (GZWP), a także poza obszarami narażonymi na niebezpieczeństwo powodzi. Teren inwestycji nie znajduje się w obrębie strefy ochronnej ujęcia wody i nie znajduje się na obszarach chronionych. Najbliżej położone ujęcie wód z wyznaczoną strefą ochronną będące w ewidencji Wód Polskich znajduje się w odległości

ok. 500 m od granicy działki planowanej inwestycji. Nie przewiduje się negatywnego wpływu planowanej inwestycji na to ujęcie. Planowana inwestycja położona jest poza obszarowymi formami ochrony przyrody. Lokalizacja, rodzaj i parametry planowanego przedsięwzięcia eliminują możliwość transgranicznego oddziaływania na środowisko.

W celu zagwarantowania zastosowania zakładanych rozwiązań minimalizujących negatywny wpływ planowanej inwestycji na środowisko gruntowo-wodne w sentencji określono niezbędne warunki realizacji i eksploatacji przedsięwzięcia.

Dyrektor Regionalnego Zarządu Gospodarki stwierdził, że zastosowanie zaproponowanych rozwiązań technicznych, technologicznych i organizacyjnych, a także przestrzeganie nałożonych warunków realizacji i eksploatacji inwestycji zapewnią niezbędną ochronę środowiska wodnego - może zatem stwierdzić, iż planowana inwestycja nie wpłynie negatywnie na możliwość osiągnięcia celów środowiskowych.

W dniu 3.10.2023 r. do tutejszego Urzędu wpłynął wniosek Grand Agro Fundacji Ochrony Środowiska Naturalnego, przekazany wg właściwości Przez Regionalną Dyрекję Ochrony Środowiska w Gorzowie Wielkopolskim, o dopuszczenie do udziału w postępowaniu na prawach strony. Pismem z dnia 05.10.2023 r. znak j.w. ww. Fundacja została poinformowana, że zgodnie z art. 44 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, uczestniczy w postępowaniu na prawach strony.

Urząd Marszałkowski w Zielonej Górze pismem z dnia 17.10.2023 r. (data wpływu do tutejszego Urzędu 19.10.2023 r.) znak: DŚ.II.7222.2.9.2023 zaopiniował pozytywnie warunki realizacji przedmiotowego przedsięwzięcia oraz wskazał konieczność określenia w decyzji określonych warunków, co zostało ujęte w sentencji niniejszej decyzji.

Marszałek Województwa Lubuskiego stwierdził, że zgodnie z zapisami art. 77 ust. 1 pkt 3 ustawy z dnia 3 października 2008 roku o *udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2023r., poz. 1094 ze zm.) organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego opiniuje dane przedsięwzięcie jeżeli jest ono kwalifikowane jako instalacja, o której mowa w art. 201 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz.U. z 2022r. poz. 2556 ze zm.).

Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014r. poz. 1169) wymienia instalacje:

- do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³. Z uwagi na pojemność wanien procesowych 704 m³, instalacja ta wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego przed oddaniem do użytkowania. Budowa zakładu, na terenie którego planowane jest analizowane przedsięwzięcie, realizowana jest zgodnie z posiadanymi decyzjami o środowiskowych uwarunkowaniach wydanymi przez Burmistrza Szprotawy:
- decyzja z dnia 10 sierpnia 2022r. znak: ROŚ.6220.21.2022 oraz
- decyzja z dnia 2 lutego 2023r. znak: ROŚ.6220.44.2022.

Realizacja przedsięwzięcia nie będzie wymagała prowadzenia prac ziemnych, obejmie montaż nowych instalacji i wykonanie prac dostosowujących hale do wymagań technologii. Stacja oczyszczania ścieków przemysłowych zostanie zlokalizowana w budynku wskazanym ww. decyzjach jako magazyn. W związku z powyższym w budynku tym będą prowadzone prace mające na celu przystosowanie go do zmiany sposobu użytkowania.

W ramach planowanego przedsięwzięcia powstanie linia malowania kataforetycznego ED do powlekania kataforetycznego produktów wykonanych ze stali i aluminium w procesie produkcyjnym zakładu Mingen Sp. z o.o. Produkty wykonane z tych metali będą częściowo obrabiane w tych samych kapielach,

a częściowo w oddzielnych specyficznym dobranych w taki sposób aby odpowiadały charakterystycznym właściwością tych metali. Produktem końcowym będzie obudowa - płyta podwozia do baterii osobowych aut elektrycznych.

Główną część instalacji procesowo- technologicznej stanowią wanny technologiczne. Całkowita pojemność wanien wynosić będzie nie więcej niż 1 612 m³, w tym wanny procesowe nie więcej niż 704 m³. Na linii technologicznej prowadzone będą następujące procesy:

- obróbka wstępna poprzez oczyszczenie i wygładzenie powierzchni przed procesem właściwym,
- obróbka powierzchniowa detali przez procesem właściwym tj. odtłuszczanie, wytrawianie, neutralizacja, regulacja powierzchni, fosforanowanie i pasywacja lub wytrawianie i pasywacja detali aluminiowych,
- powlekanie kataforetyczne,
- suszenie powłok,
- termoutwardzanie powłok.

Inwestor deklaruje, że czas pracy linii KTL będzie wynosić 6912 godzin rocznie (288 dni roboczych w roku, 24 godziny na dobę w trybie czterobrygadowym). W ciągu roku występować będą 2 okresy przestoju 1 tydzień w okresie zimowym i 2 tygodnie w okresie letnim. W czasie przestoju cała linia procesowa i technologiczna będzie podlegać gruntownemu czyszczeniu, konserwacji, a w razie konieczności bieżącym naprawą.

Ponadto w ramach procesów pomocniczych prowadzone będą następujące procesy:

- kontrola jakości lakieru,
- podgrzew wody technologicznej,
- pompownia wody procesowej wraz z procesem jej napowietrzania,
- chłodzenie wody lodowej w wieżach chłodniczych,
- oczyszczanie i przygotowanie wody procesowej,
- przygotowanie wody demineralizowanej,
- oczyszczanie gazów wylotowych przy użyciu filtra z węgla aktywnego w komorze termoutwardzalnej powłok elektroforetycznych,
- oczyszczanie spalin wylotowych z zespołu komory suszarniczej,
- proces oczyszczania ścieków przemysłowych wytworzonych w procesie.

Marszałek Województwa Lubuskiego powołuje się na zapis w dokumentacji gdzie wykazano, że planowane przedsięwzięcie będzie spełniało wymagania w zakresie najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do obróbki powierzchniowej metali i tworzyw sztucznych.

Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Gorzowie Wielkopolskim pismem z dnia 19.10.2023 r. (data wpływu do tut. Urzędu 19.10.2023 r.) znak: WZŚ.4221.138.2023.SL poinformował, że zajęcie stanowiska w sprawie uzgodnienia warunków realizacji przedmiotowego przedsięwzięcia nastąpi do 20 listopada 2023 r. ze względu na skomplikowany charakter sprawy oraz konieczność szczegółowej analizy dokumentacji.

O powyższym strony postępowania zostały zawiadomione pismem z dnia 23.10.2023 r. znak j.w. natomiast społeczeństwo Obwieszczeniem Burmistrza. Obwieszczenie zostało wywieszane na tablicy ogłoszeń w tutejszym Urzędzie, na tablicy ogłoszeń w pobliżu miejsca planowanego przedsięwzięcia oraz zamieszczone na stronie internetowej tutejszego Urzędu, na BIPie w publicznie dostępnym wykazie danych.

Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Gorzowie Wielkopolskim pismem z dnia 09.11.2023 r. (data wpływu do tut. Urzędu 10.11.2023 r.) znak: WZŚ.4221.138.2023.AJ ponownie wezwał wnioskodawcę do uzupełnienia raportu. Powyższe zostało uzupełnione przy piśmie z dnia 07.12.2023 r.

Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Gorzowie Wielkopolskim pismem z dnia 08.12.2023 r. (data wpływu do tut. Urzędu 08.12.2023 r.) znak: WZŚ.4221.138.2023.AJ poinformował, że zajęcie stanowiska w sprawie uzgodnienia warunków realizacji przedmiotowego przedsięwzięcia nastąpi do 8 stycznia 2024

r. ze względu na skomplikowany charakter sprawy oraz konieczność dokonania szczegółowej analizy dokumentacji.

O powyższym strony postępowania zostały zawiadomione pismem z dnia 12.12.2023 r. znak j.w. natomiast społeczeństwo Obwieszczeniem Burmistrza. Obwieszczenie zostało wywieszane na tablicy ogłoszeń w tutejszym Urzędzie, na tablicy ogłoszeń w pobliżu miejsca planowanego przedsięwzięcia oraz zamieszczone na stronie internetowej tutejszego Urzędu, na BIPie w publicznie dostępnym wykazie danych.

Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Gorzowie Wielkopolskim postanowieniem z dnia 28.12.2023 r. (data wpływu do tut. Urzędu 28.12.2023 r.) znak: WZŚ.4221.138.2023.AJ uzgodnił realizację przedsięwzięcia w wariantcie wnioskowanym przez inwestora i określił jego warunki ujęte w sentencji niniejszej decyzji.

Ustalił, że analizowana inwestycja, zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 15 oraz § 3 ust. 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839, z późn. zm.), jest przedsięwzięciem mogąącym zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, zatem stanowi planowane przedsięwzięcie określone w art. 59 ust. 1 pkt 1 ustawy ooś.

W myśl art. 71 ust. 2 pkt 1 ustawy ooś, dla planowanych przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, o którym mowa w art. 59 ust. 1 pkt 1 ustawy ooś, wymagane jest uzyskanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach przed wydaniem decyzji wymienionych w art. 72 ust. 1 lub dokonaniem zgłoszenia określonego w art. 72 ust. 1a ustawy ooś.

Dla przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, organem właściwym w sprawie uzgodnienia warunków realizacji przedsięwzięcia, zgodnie z art. 77 ust. 1 pkt 1 ustawy ooś, jest regionalny dyrektor ochrony środowiska.

W rezultacie przeprowadzonej oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko, Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Gorzowie Wielkopolskim określił warunki, konieczne do uwzględnienia na etapie realizacji i eksploatacji planowanej inwestycji.

Oddziaływanie inwestycji na środowisko będzie odbywać się na etapie realizacji oraz przede wszystkim na etapie eksploatacji przedsięwzięcia. W okresie prowadzenia prac budowlanych (realizacja budynku oczyszczalni ścieków) oraz montażowych (realizacja instalacji zasadniczej i instalacji pomocniczych w budynku A zakładu) sprowadzać się ono będzie do uciążliwości związanych ze wzrostem ruchu samochodów ciężarowych dostarczających komponenty budowlane i elementy instalowanych urządzeń i maszyn, wożących odpady, a także z pracą urządzeń i maszyn budowlanych. Uciążliwości związane będą z emisją gazów i pyłu do powietrza oraz hałasu powstającego w wyniku pracy maszyn i urządzeń. Wyżej wymienione uciążliwości będą miały charakter krótkotrwały, nieznaczący, lokalny (bez ryzyka transgranicznych oddziaływań), odwracalny i ograniczony wyłącznie do prac budowlanych związanych z jego realizacją. W związku z przewidywanymi uciążliwościami akustycznymi związanymi z prowadzeniem prac budowlanych z użyciem ciężkiego sprzętu nałożono obowiązek prowadzenia prac wyłącznie w porze dziennej. Kolejny warunek - w celu zapewnienia ochrony gruntu, wód powierzchniowych i gruntowych przed zanieczyszczeniami na etapie realizacji przedsięwzięcia.

W trakcie analizy rozwiązań technologicznych zidentyfikowano najważniejsze problemy mogące wystąpić w związku z planowanym przedsięwzięciem. Stwierdził, że projektowana inwestycja może potencjalnie oddziaływać na takie elementy środowiska jak: powietrze atmosferyczne, klimat akustyczny, wody podziemne.

Na etapie eksploatacji przedsięwzięcia głównym źródłem oddziaływania będzie emisja substancji zanieczyszczających do powietrza atmosferycznego. Nowe źródło emisji zanieczyszczeń gazowych oraz pyłu do atmosfery, stanowić będzie proces obróbki powierzchniowej przed powlekaniami elektroforetycznym, proces malowania elektroforetycznego, proces oczyszczania ścieków, spalanie gazu ziemnego w kotłach gazowych, a także spalanie oleju napędowego w agregacie prądotwórczym. Źródłem

emisji zanieczyszczeń z planowanego przedsięwzięcia będzie również niezorganizowana emisja zanieczyszczeń gazowych oraz pyłu pochodząca z ruchu pojazdów dowożących i odbierających produkty. Do obliczeń rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń do powietrza atmosferycznego uwzględniono emisję z procesów technologicznych: 3 urządzenia odciągowe procesu obróbki powierzchniowej przez powlekanie elektroforetycznym (S1, S2, S3); urządzenie do adsorpcji na węglu aktywnym z procesu powlekania elektroforetycznego; jednostka oczyszczania gazów odlotowych z pieca technologicznego (RTO); urządzenie do adsorpcji na węglu aktywnym z oczyszczalni ścieków (F). Procesy te będą emitowały: fluor, amoniak, kwas siarkowy, metanol, kwas octowy, węglowodory alifatyczne, dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, tlenek węgla, pył. Poza tym uwzględniono emisję z procesów grzewczych, tj. zasilanych gazem ziemnym 2 kotły do podgrzewania wody użytkowej (EK1, EK2) oraz 2 kotły pieca suszarniczego (EK3, EK4), a także zasilany olejem napędowym agregat prądotwórczy (AG). Dodatkowo uwzględniono proces energetycznego spalania paliw w środkach transportu dostarczających surowce oraz materiały eksploatacyjne oraz odbierające produkty związane z funkcjonowaniem instalacji.

Obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu wykonano zgodnie z metodyką zawartą w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87). Po szczegółowej analizie inwestycji w zakresie jej wpływu na powietrze atmosferyczne, w tym przedstawionego prognozowania rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń powietrza emitowanych przez emitory zidentyfikowane na terenie przedsięwzięcia wykazano, że przy zastosowaniu urządzeń ochrony środowiska, tj. adsorberów na urządzeniu odciągowym procesu obróbki powierzchniowej, filtra z węglem aktywnym z procesu powlekania elektroforetycznego, dopalacza termicznego RTO oraz filtra z węglem aktywnym z procesu oczyszczania ścieków, wskazanych w postanowieniu warunków, działalność projektowanego przedsięwzięcia nie będzie powodować przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w środowisku. Realizacja przedsięwzięcia będzie wymagała zainstalowania nowych źródeł hałasu w postaci agregatu prądotwórczego o poziomie mocy akustycznej 95 dB oraz agregatu chłodniczego o poziomie mocy akustycznej 87 dB. Po szczegółowej analizie inwestycji w zakresie jej wpływu na klimat akustyczny, uznano, że działalność planowanego przedsięwzięcia, nie przekroczy dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku w porze dnia na terenach podlegających ochronie akustycznej, określonych w rozporządzeniu 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 wyniku eksploatacji planowanej inwestycji przewiduje się powstawanie odpadów innych niż niebezpieczne oraz odpadów niebezpiecznych. Odpad będą magazynowane w odpowiednich pojemnikach, przede wszystkim w budynku techniczno-magazynowym. Odpady opakowaniowe magazynowane będą w strefie zbierania odpadów opakowaniowych, a odpady o kodzie 19 08 13* szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych w kontenerze stalowym zlokalizowanym w pomieszczeniu neutralizatora ścieków. Wszystkie odpady, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu zewnętrznego, będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania i/lub zbierania odpadów.

W związku z realizacją przedsięwzięcia powstawać będą ścieki o charakterze ścieków bytowych, które odprowadzane będą do sieci kanalizacji sanitarnej. Eksploatacja przedsięwzięcia będzie powodowała także powstawanie ścieków przemysłowych, głównie z: sekcji procesu przygotowania do obróbki powierzchniowej linii do powlekania elektroforetycznego, a także sekcji procesu powlekania elektroforetycznego przy użyciu powłok na bazie emulsji wodnej. Ścieki te kierowane będą do stacji oczyszczania ścieków przemysłowych, która wchodzi w zakres planowanego przedsięwzięcia, następnie odprowadzane będą do sieci kanalizacji sanitarnej.

Wody opadowe i roztopowe pochodzące z terenu budynku oczyszczalni ścieków odprowadzane będą do miejskiej sieci kanalizacji deszczowej, poprzez retencję kanałową i zbiornik retencyjny.

Projektowane przedsięwzięcie zaopatrywane będzie w wodę z miejskiej sieci wodociągowej.

Zastosowany sposób rozwiązania gospodarki wodno-ściekowej zapewni ochronę wód powierzchniowych i podziemnych.

W toku oceny oddziaływania na środowisko stwierdzono, że planowane przedsięwzięcie nie jest zlokalizowane w granicach obszarów objętych ochroną, na podstawie ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o ochronie przyrody (t. j. Dz. U. z 2023 r. poz. 1336, z późn. zm.), wymagających specjalnej ochrony ze względu na występowanie gatunków roślin, grzybów i zwierząt lub ich siedlisk oraz siedlisk przyrodniczych objętych ochroną, w tym obszarach sieci Natura 2000 i nie będzie oddziaływać na gatunki i siedliska tam chronione oraz nie spowoduje fragmentacji obszarów. Najbliższymi położonymi obszarami ochrony przyrody jest obszar chronionego krajobrazu „Dolina Szprotawki” oddalony ponad 0,6 km oraz obszar Natura 2000 Bory Dolnośląskie PLB020005 oddalony ponad 0,9 km. Inwestycja ta nie przecina także korytarzy ekologicznych.

Według Planu gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Odry przyjętego rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 16 listopada 2022 r. w sprawie Planu gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Odry (Dz. U. z 2023 r. poz. 335), inwestycja zlokalizowana jest na terenie jednolitej części wód podziemnych JCWPd o kodzie GW600077, która charakteryzuje się dobrym stanem chemicznym i ilościowym, niezagrażona nieosiągnięciem celu środowiskowego, jakim jest dobry stan chemiczny i ilościowy. Ponadto, przedsięwzięcie zlokalizowane jest na terenie jednolitej części wód powierzchniowych rzecznych JCWP RW Szprotawa od Chocianowskiej Wody do Bobru o kodzie PLRW600001116499, to silnie zmieniona część wód o złym stanie ogólnym, zagrożona nieosiągnięciem celu środowiskowego, jakim jest dobry potencjał ekologiczny; zapewnienie drożności cieku dla migracji ichtiofauny o ile jest monitorowany wskaźnik diadromiczny D i stan chemiczny: dla złagodzonych wskaźników [benzo(a)piren(w), benzo(g,h,i)perylene(w)] poniżej stanu dobrego, dla pozostałych wskaźników - stan dobry.

Rozpatrywana inwestycja nie ma wpływu na stan wód, którego utrzymanie lub poprawa jest ważnym czynnikiem dla ochrony siedlisk lub gatunków występujących na obszarach chronionych zlokalizowanych na wyżej wskazanych jednolitych częściach wód.

Przedsięwzięcie, zarówno w fazie realizacji jak i eksploatacji nie będzie wpływało na zmiany klimatu w rejonie inwestycji. Inwestycja, z uwagi na swój charakter, jest również odporna na efekty zmian klimatycznych. Biorąc pod uwagę powyższe, w przypadku omawianego przedsięwzięcia nie zmienią się w sposób wyraźnie odczuwalny warunki klimatu lokalnego i warunki bioklimatyczne w zakresie skutków krótko-, średnio- czy długoterminowych.

Z informacji zawartych w raporcie wynika, że zakład Minth Poland Sp. z o.o. będzie produkować płytę podwoziową do baterii osobowych aut elektrycznych. Na rzecz zakładu wydano 2 decyzje o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn. :

- Budowa hali magazynowej z częścią socjalno-biurową oraz budynku socjalno-biurowego wraz z niezbędną infrastrukturą techniczną w Wiechlicach działki: 280/162, 280/163, 280/164, 2080/165 obręb Wiechlice, gmina Szprotawa, powiat żagański, kwalifikowanego zgodnie z § 3 ust. 1 pkt 37 lit. d, pkt 54 lit. b, pkt 58 lit. b i pkt 62 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839, z późn. zm.). W zakresie przedsięwzięcia budowa: hali magazynowej, budynku socjalno-bytowego, dwóch budynków magazynowych, dwóch portierni, zbiornika wody p.poż wraz z budynkiem pompowni, dróg wewnętrznych, placów manewrowych, parkingów, chodników, małej architektury, niezbędnej infrastruktury technicznej;
- Budowa zakładu produkcyjnego z częścią socjalno-biurową, budynku magazynowego oraz budynku socjalno-biurowego wraz z niezbędną infrastrukturą techniczną w Wiechlicach działki: 280/162, 280/163, 280/164, 280/165 obręb Wiechlice, gmina Szprotawa, powiat żagański, kwalifikowanego zgodnie z § 3 ust. 1 pkt 14, pkt 31, pkt 37 lit. c rozporządzenia w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko. W zakresie przedsięwzięcia: budowa instalacji do produkcji obudów do baterii dla samochodów elektrycznych, w której będzie prowadzony proces nakładania spoiwa, którego elementem jest czyszczenie powierzchni z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych; budowa

stacji redukcyjnej gazu o ciśnieniu większym niż 0,5 MPa; montaż naziemnych zbiorników magazynowych argonu, dwutlenku węgla i azotu; a także aktualizacja projektu i planu zagospodarowania terenu. Natomiast przedsięwzięcie będące przedmiotem obecnego wniosku jest linia procesowa malowania kataforetycznego stanowiąca jeden z elementów głównego procesu produkcji płyt podwoziowych.

Mając powyższe na uwadze, przeanalizowano oddziaływania mogące się kumulować w obszarze oddziaływania inwestycji z instalacjami planowanymi, realizowanym i eksploatowanymi na terenie zakładu Minth Poland Sp. z o.o., a także z zakładem produkcji membran Technicol (decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach z 20 kwietnia 2022 r., znak: ROŚ.6220.3.2022) oraz zespołem budynków produkcyjno-magazynowo-usługowych (decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach z 9 sierpnia 2022 r., znak: ROŚ.6220.68.2021) zlokalizowanymi w zasięgu 100 m od terenu planowanego przedsięwzięcia. W raporcie wykazano, że funkcjonowanie planowanego przedsięwzięcia w ujęciu skumulowanym, nie przekroczy dopuszczalnych poziomów substancji i energii w środowisku.

Planowane przedsięwzięcie, zgodnie z ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), stanowi instalację do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³, zatem instalację mogącą powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, która wymaga pozwolenia zintegrowanego [art. 201 ust. 1 ustawy z dnia z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2556, z późn. zm.)].

Technologia stosowana w planowanym przedsięwzięciu spełniać będzie wymagania wynikające z najlepszych dostępnych technik BAT (Best Available Techniques) określonych dla tego rodzaju prowadzonej działalności w dokumentach referencyjnych.

Ryzyko wystąpienia katastrofy naturalnej czy budowlanej, przy zaplanowanej technologii i zakresie prac budowlanych, oceniono jako niskie.

Podsumowując, przedłożona w trakcie przeprowadzonej oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowiska dokumentacja wykazała, że przedsięwzięcie nie będzie miała znaczącego wpływu na poszczególne elementy środowiska zarówno na etapie realizacji, jak i jego eksploatacji.

Ze względu na szczegółowy i jednoznaczny opis planowanej do zastosowania technologii oraz stosowanych środków mających na celu zmniejszenie uciążliwości dla środowiska, w związku z planowanym przedsięwzięciem, nie stwierdzono konieczności przeprowadzenia oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko w ramach postępowania w sprawie wydania decyzji, o których mowa w art. 72 ust. 1 pkt 1 ustawy ooś, pod warunkiem jednak, że we wniosku o wydanie ww. decyzji nie zostaną dokonane zmiany w stosunku do wymagań określonych w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

Ponadto ze względu na lokalny charakter oddziaływania, wielkość emitowanych zanieczyszczeń oraz lokalizację inwestycji w znacznej odległości od granic państwa, a także zakres oddziaływania ograniczony do granic działki objętej inwestycją, nie stwierdzono również konieczności przeprowadzenia postępowania w sprawie transgranicznego oddziaływania na środowisko.

Mając na uwadze art. 248 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w związku z rozporządzeniem 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. z 2016 r. poz. 138) stwierdza się, że planowana inwestycja nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, a tym bardziej do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Ze względu na rodzaj inwestycji nie ma także podstaw do utworzenia obszaru ograniczonego użytkowania w rozumieniu przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Zawiadomieniem z dnia 03.01.2024 r. znak j.w. strony postępowania zostały poinformowane o możliwości zapoznania się z całą zgromadzoną dokumentacją dotyczącą sprawy przed wydaniem decyzji. Wszelkie informacje w sprawie można było uzyskać w terminie 14 dni od daty otrzymania niniejszego zawiadomienia w Urzędzie Miejskim w Szprotawie, pok. nr 3, w godz. 8⁰⁰ - 14⁰⁰ oraz pod nr tel. 68 376 0779. Natomiast społeczeństwo o powyższym zostało poinformowane Obwieszczeniem Burmistrza. Obwieszczenie zostało wywieszane na tablicy ogłoszeń w tutejszym Urzędzie, na tablicy ogłoszeń w pobliżu miejsca planowanego przedsięwzięcia oraz zamieszczone na stronie internetowej tutejszego Urzędu, na BIPie w publicznie dostępnym wykazie danych.

W wyznaczonym terminie nikt nie kontaktował się telefonicznie ani pisemnie, nie przybył do tutejszego Urzędu w celu zapoznania z zebranymi materiałami oraz nie zgłosił żadnych uwag. Na etapie całego postępowania nikt nie wnosił uwag do prowadzonego postępowania.

W związku z powyższym oraz w oparciu na cytowane na wstępie przepisy postanowiono jak w sentencji.

Pismem (data wpływu do tutejszego Urzędu 08.01.2024 r.) Prezes Zarządu Spółki poinformował o zmianie nazwy spółki i jej siedziby. W związku z powyższym pismem (data wpływu do tutejszego Urzędu 11.01.2024 r.) pełnomocnik wniósł o zmianę nazwy przedsięwzięcia w tym zakresie.

POUCZENIE

Decyzja podlega opłacie skarbowej w wysokości 205 zł na podstawie załącznika do ustawy o opłacie skarbowej (część I, ust. 45, kolumna 3 - tj. Dz. U. z 2023 r., poz. 2111). Opłata skarbową za wydanie decyzji została wniesiona w dniu 03.08.2023 r.

Od niniejszej decyzji służy stronie wniesienie odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Zielonej Górze za pośrednictwem Burmistrza Szprotawy w terminie 14 dni od dnia otrzymania niniejszej decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna. Skutkiem zrzeczenia się odwołania jest niemożność zaskarżenia decyzji do organu odwoławczego i wniesienia skargi do sądu administracyjnego.

Załączniki:

1. Charakterystyka planowanego przedsięwzięcia.

Otrzymują strony postępowania:

1. Minth Poland Sp. z o.o. ul. Minth 1, 67 – 300 Wiechlice.
2. EPN10 Sp. z o.o. Sp. k. ul. Domaniewska 47, 02 – 672 Warszawa.
3. Grand Agro Fundacja Ochrony Środowiska Naturalnego, ul. Sportowa 30/B, 05-100 Nowy Dwór Mazowiecki.
4. a/a.

Do wiadomości:

1. Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Gorzowie Wielkopolskim, ul. Jagiellończyka 13, 66-400 Gorzów Wielkopolski.
2. Powiatowa Stacja Sanitarno – Epidemiologiczna w Żaganiu, ul. Szprotawska 45 a, 68-100 Żagań.
3. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej we Wrocławiu Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie, ul. Norwida 34, 50-950 Wrocław.
4. Marszałek Województwa Lubuskiego, ul. Podgórna 7, 65-057 Zielona Góra.



BURMISTRZ
Miroslaw Gąsik



Szprotawa, 2024-02-09



Nr sprawy: ROŚ.6220.28.2023

Charakterystyka przedsięwzięcia

stanowiąca załącznik do decyzji Burmistrza Szprotawy z dnia 09.02.2024 r. znak: ROŚ.6220.28.2023 o środowiskowych uwarunkowaniach przedsięwzięcia polegającego na: „Instalacji do powlekania kateforetycznego części aluminiowych i stalowych wraz z infrastrukturą towarzyszącą w zakładzie Minth Poland Sp. z o.o. w Wiechlicach”, na dz. 280/162, 280/163, 280/164, 280/165 obręb 0017 Wiechlice, gmina Szprotawa, powiat żagański, sporządzona na podstawie dokumentów załączonych do wniosku o wydanie decyzji, w tym na podstawie raportu o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko.

Przedsięwzięcie polega na realizacji instalacji do powlekania kateforetycznego części aluminiowych i stalowych wraz z infrastrukturą towarzyszącą, w tym do oczyszczania ścieków przemysłowych. Inwestycja realizowana będzie na terenie zakładu Minth Poland Sp. z o.o. na działkach nr 280/162, 280/163, 280/164, 280/165 obręb 0017 Wiechlice, gm. Szprotawa.

W ramach planowanego przedsięwzięcia zostaną zamontowane następujące instalacje:

1. Linia procesowa malowania kateforetycznego ED będzie wykorzystywana do powlekania kateforetycznego produktów wykonanych ze stali i aluminium. Produktem końcowym wykonywanym przez zakład produkcyjny będzie obudowa – płyta podwoziowa do baterii osobowych aut elektrycznych, tj. miejsce w podwoziu, gdzie została zamontowana bateria stanowiąca akumulator pojazdu elektrycznego. Instalacja składa się z maszyn i urządzeń stanowiących całość techniczno-użytkową, tj. z:
 - stanowisk przygotowania do obróbki powierzchniowej, na których wykonywane będą czynności manualne związane z załadunkiem i montażem części podlegających obróbce powierzchniowej na linię, tj. podwieszenie części na zawieszki montażowe, na których później części podlegające obróbce są transportowane;
 - stanowisk obróbki powierzchniowej detali przed pokryciem elektroforetycznym, na których prowadzone będą procesy chemiczne w 28 wannach procesowych – odtłuszczenie, wytrawianie, neutralizacja, regulacja powierzchni, fosforowanie i pasywacja lub wytrawianie i pasywacja detali aluminiowych;
 - stanowiska malowania elektroforetycznego – główna część instalacji, w której prowadzony będzie proces elektrochemiczny w 6 wannach procesowych;
 - suszarni, w której nastąpi suszenie powłok elektroforetycznych;
 - stanowiska termoutwardzania powłok elektroforetycznych za pomocą wygrzewania w piecu technologicznym.
2. Instalacje pomocnicze:
 - stanowisko kontroli jakości lakieru,
 - pompownia wody procesowej wraz z procesem jej napowietrzania,
 - kotły do podgrzewania wody procesowej (kotłownia procesowa),
 - układ produkcji wody lodowej i chłodzenia i uzdatniania wody procesowej,

- stanowisko przygotowania wody demineralizowanej (dejonizowanej),
- jednostka oczyszczania gazów z filtrem węglowym,
- zespół oczyszczania spalin z komorą suszarniczą (RTO),
- oczyszczalnia ścieków przemysłowych wytworzonych w procesie,
- agregat prądowórczy (awaryjny).

Linia do malowania kataforetycznego będzie zdolna do obróbki zarówno części wykonanych ze stali jak również aluminium. Produkty wykonane z tych metali będą częściowo obrabiane w tych samych kąpielach, a częściowo w oddzielnych specyficznym dobranych kąpielach w taki sposób, że odpowiadają one charakterystycznym właściwościom tych metali. W projektowanej linii elektroforezy, w zakresie obróbki powierzchniowej detali przed pokryciem elektroforetycznym, wyróżniono następujące typy wanien procesowych wedle ich charakterystyki funkcjonalnej, tj.:

- wanny do odtłuszczania zanurzeniowego stali i aluminium o objętości 50 m³ każda (ED02-ED04),
- wanny do wytrawiania stali o objętości 50 m³ każda (ED07-ED10),
- wanny do neutralizacji po procesie wytrawiania stali o objętości 50 m³ i 42 m³ (ED11-ED12),
- wanna do trawienia aluminium o objętości 42 m³ (ED14),
- wanna do aktywacji zanurzeniowej części stalowych o objętości 42 m³ (ED18),
- wanna do fosforanowania zanurzeniowego części stalowych o objętości 52 m³ (ED19),
- wanna do pasywacji części stalowych o objętości 42 m³ (ED22),
- wanna do pasywacji zanurzeniowej części aluminiowych (proces Oxilan) o objętości 42 m³ każda (ED24-ED25).

Dodatkowo w procesie przygotowania nastąpi płukanie detali na poszczególnych etapach w wannach do: gorącego natrysku wodą (ED01), płukania zanurzeniowego (ED05, ED26-ED28), płukania natryskowego (ED06), płukania zanurzeniowego stali (ED13, ED17), płukania zanurzeniowego aluminium (ED15-ED16), płukania zanurzeniowego stali w wodzie zdemineralizowanej (ED20-ED21), płukania zanurzeniowego aluminium w wodzie zdemineralizowanej (ED23). Pojemność pojedynczej wanny do płukania wynosi 42 m³, za wyjątkiem wanny do gorącego natrysku wodą, której pojemności wynosi 15 m³.

Wszystkie korpusy zbiorników (wanien procesowych) będą posiadać konstrukcję szkieletową wykonaną ze stali konstrukcyjnej. W zależności od obszaru szkielet wyłożony będzie płytami ze stali nierdzewnej lub kwasoodpornej. W zależności od obszaru pracy rury zewnętrzne i wewnętrzne wykonane będą ze stali nierdzewnej, kwasoodpornej lub PVC i PP. Korpus zbiornika, który musi utrzymywać temperaturę podczas procesu przetwarzania, będzie izolowany termicznie wełną mineralną. Zbiorniki gorącej wody używane do płuczek, zbiorniki odtłuszczania, zbiornik do wytrawiania żelaza, wytrawiania aluminium, zbiornik do neutralizacji, zbiornik do fosforanowania żelaza, zbiornik do pasywacji żelaza, zbiornik do pasywacji aluminium będą wyposażone w pokrywy, które będą otwierać się automatycznie w przypadku natryskiwania lub zanurzenia detalu. Korpus zbiornika (wanny) ogrzewany będzie za pomocą płytowego wymiennika ciepła podłączonego do kotła technologicznego zasilanego gazem.

Poziom cieczy w wannach będzie podtrzymywany automatycznie. Korpus zbiornika wyposażony będzie w czujnik poziomu przelewowego. Odczynniki chemiczne obrabiane będą ilościowo w zautomatyzowanym systemie. Wytwarzane okresowo lub ciągle ścieki, kierowane będą odseparowanymi instalacjami zbiorczymi do odpowiedniego zbiornika w urządzeniu do neutralizacji ścieków poprzez system oczyszczania ścieków. Opary i wyziewy z nad wanien odprowadzane będą przez odpowiedni wyciąg procesowy.

Główny proces, tj. powlekanie elektroforetyczne odbywać się będzie w wannach do powlekania elektroforetycznego części stalowych i aluminiowych o pojemności 55 m³ każda (ED29-ED30).

Malowanie elektroforetyczne (kataforetyczne) jest metodą, w której przedmiot, który jest przewodnikiem elektrycznym i w tym systemie włączony jest jako katoda (elektroda ujemna), a cząstki emulsji są

nośnikami ładunku dodatniego. Odpowiednia anoda jest umieszczona w wannie procesowej. Prąd stały jest przykładany między dwiema elektrodami. Po pewnym czasie na powierzchni powlekanego przedmiotu wytrąca się lub osadza jednorodna i nierozpuszczalna w wodzie warstwa powłoki (żelowa w swojej konsystencji). Po impregnacji detale stalowe i aluminiowe poddawane będą płukaniu w wodzie ultrafiltrowanej w oddzielnych wannach o pojemności 43 m³ każda (ED31-ED33), a także płukaniu natryskowemu części stalowych i aluminiowych w wannie o pojemności 43 m³ (ED34).

Poza tym w skład instalacji wejdzie wanna zapasowa do magazynowania roztworu do fosforanowania stali o pojemności 53 m³ (ED35) i wanna zapasowa do magazynowania emulsji do lakierowania elektroforetycznego o pojemności 55 m³ (ED36).

Konstrukcja szkieletowa korpusu wanień wykonana zostanie ze stali węglowej, a wewnętrzna powierzchnia zostanie powleczona tworzywem sztucznym wzmacnianym włóknem szklanym. Pozostałe korpusy zbiorników obudowy wykonane będą ze stali nierdzewnej. Orurowanie zewnętrzne, obudowa filtra i zawory wykonane będą ze stali nierdzewnej. Korpus wanień wyposażony będzie w otwór przelewowy. Impregnat znajdujący się w korpusie zbiornika będzie poddawany stałemu mieszaniu. Temperatura substancji w korpusie zbiornika będzie regulowana automatycznie.

Ciepło wytwarzane przez przepływ prądu w procesie powlekania będzie odprowadzane ze zbiornika i cieczy za pomocą wymienników ciepła. Po zatrzymaniu procesu elektroforezy powłoka w zbiorniku będzie nadal podgrzewana lub schładzana do temperatury wymaganej przez proces. Wymiennik ciepła zasilany jest gorącą wodą technologiczną. Wymiennik chłodzący jest wyposażony w źródło chłodzenia przez urządzenie z czynnikiem chłodzącym. Regulacja temperatury odbywa się za pomocą zaworu trójdrożnego. Sterownik układu grzewczego kontroluje temperaturę gorącej wody technologicznej podawanej do wymiennika.

Maksymalna zdolność produkcyjna linii do obróbki powierzchni i powlekania elektroforetycznego wyniesie 1300 m²/h. Całkowita objętość zbiorników procesowych linii elektroforetycznych wyniesie 1612 m³. Założono, że czas pracy linii będzie wynosił 6912 godzin rocznie (288 dni roboczych w roku, 24 godziny na dobę w trybie czterobrygadowym). W ciągu roku występować będą 2 okresy przestoju 1 tydzień w okresie zimowym i 2 tygodnie w okresie letnim. W czasie przestoju cała linia procesowa i technologiczna będzie podlegała gruntownemu czyszczeniu, konserwacji, a w razie konieczności bieżącym naprawą.

Poza głównym procesem do powlekania katarforetycznego w ramach planowanego przedsięwzięcia wykonane zostaną instalacje pomocnicze:

Stacja przygotowania wody demineralizowanej DI. Wodę zdejonizowaną (pozbawioną jonów) w procesie używana będzie celem zachowania najwyższej jakości procesu produkcyjnego. Dwuetapowy proces wytwarzania wody zdemineralizowanej na potrzeby zakładu obejmuje: moduł odwróconej osmozy z systemem membrany oczyszczającej w procesie odwróconej osmozy o objętości wody DI 25 m³/h – obróbka wstępna, a także moduł powtórnego oczyszczania o objętości 15 m³/h wyposażony w odstojnik oczyszczonej wody DI – baza magazynowa i obróbka jakościowa.

Stacja oczyszczania ścieków przemysłowych. W procesie produkcji linii do powlekania elektroforetycznego ścieki przemysłowe generowane będą głównie z: sekcji procesu przygotowania do obróbki powierzchniowej linii do powlekania elektroforetycznego, a także sekcji procesu powlekania elektroforetycznego przy użyciu powłok na bazie emulsji wodnej. Ścieki przemysłowe dzielone będą na następujące typy wedle sposobu filtracji i podczyszczania:

1. Ścieki z procesu odtłuszczenia i wytrawiania stali.
2. Ścieki i płyny z sedymentem z odtłuszczenia generowane przez mycie natryskowe i zanurzeniowe gorącą wodą i odtłuszczenie oraz woda przelewowa generowana podczas procesu produkcyjnego.
3. Ścieki będące fosforanującą cieczą z sedymentem. Płyn z sedymentem wytwarzany przez neutralizację, trawienie aluminium, aktywację powierzchni, fosforanowanie i zalewanie zbiornika.

4. Ścieki fosforanowe. Ścieki generowane przez mycie wodą po neutralizacji, mycie wodą po trawieniu aluminium, mycie po fosforanowaniu i wodę przelewową generowaną w procesie produkcyjnym.
5. Ścieki odpadowe z zawiesiną emalii elektroforetycznej. Ciecz odpadową wytwarzaną w procesie powlekania.
6. Ścieki pochodzące z powlekania elektroforetycznego. Ścieki generowane przez zbiornik do mycia wodą po UF i wodę przelewową generowaną podczas produkcji.
7. Ścieki odpadowe z pasywacji. Ściek – ciecz odpadowa wytwarzana przez wanny do pasywacji stali i aluminium.
8. Ścieki z pasywacji. Ścieki generowane przez mycie zbiorników do pasywacji stali i aluminium oraz woda przelewowa generowana podczas procesu produkcyjnego.

Każdy rodzaj cieczy odpadowej będzie wprowadzany do oddzielnych zbiorników, a z tych zbiorników ścieki prowadzone będą do zbiornika procesowego uzdatniania ścieków indywidualnego dla każdego rodzaju ścieków od 1 do 8 w określonej proporcji. Maksymalna wydajność oczyszczalni ścieków wyniesie 50 m³/h.

Systemy, technologia i instalacja do oczyszczania ścieków dzielą się na: system ścieków z wstępnego odtłuszczania o max. wydajności 15 m³/h, system ścieków z fosforanowania o max. wydajności 15 m³/h, system ścieków z powlekania elektroforetycznego o max. wydajności 10 m³/h, system ścieków z pasywacji aluminium o max. wydajności 10 m³/h i zintegrowany system oczyszczania ścieków kompleksowych o max. wydajności 50 m³/h.

Urządzenie filtrujące do oczyszczania gazów wylotowych z elektroforezy z węglem aktywnym. Proces oczyszczania gazów przez adsorpcję lotnych związków organicznych (LZO) i innych zanieczyszczeń za pomocą filtra węglowego, zostanie zainstalowany w celu ograniczenia emisji zanieczyszczeń pochodzących z oparów znan zwanien procesowych do malowania elektroforetycznego. Oczyszczanie to składa się z dwóch etapów:

- oczyszczania wstępnego, gazy z nad wanien zawierające LZO i inne zanieczyszczenia mechaniczne (pyły, kurz, bakterie, itd.) będą wstępnie filtrowane mechanicznie w filtrze workowym, wychytującym ciała stałe i zanieczyszczenia mechaniczne;
- oczyszczania właściwego, gazy wstępnie oczyszczone z zanieczyszczeń mechanicznych przechodzą do filtra ze złożem adsorpcyjnym, gdzie LZO będą adsorbowane przez węgiel aktywny. Adsorpcja LZO odbywać się będzie w filtrze przez osadzanie się cząsteczek LZO na centrach aktywnych filtra węglowego, dzięki czemu gazy zostają oczyszczone. Skrzynka adsorpcyjna z węglem aktywnym wychytującym cząsteczki LZO będzie wyposażona w odpowiednią dla przepływu strumienia gazu ilość węgla aktywnego wewnątrz filtra. Po osiągnięciu przez filtr z węgla aktywnego stanu nasycenia przez LZO zostaje on zastąpiony nowym wkładem węgla aktywnego. Stan jakości filtra aktywnego będzie monitorowany za pomocą czujnika LZO w gazach wylotowych oraz kontrolowany jakościowo przez służby utrzymania ruchu linii procesowej.

Jednostka oczyszczania gazów wylotowych z pieca – Regeneracyjny Dopalacz Termiczny (RTO) to instalacja ochrony środowiska do oczyszczania LZO. Rdzeniem struktury funkcjonalnej RTO jest komora spalania i komora odzysku ciepła. Komora spalania obsługuje proces utleniania LZO i cząstek stałych w dopalaczu, a komora kumulacji ciepła zapewnia optymalne warunki temperaturowe dla reakcji utleniania. Podstawowy proces: gaz wylotowy z pieca zawierający substancje stałe i cząstki organiczne będzie wstępnie podgrzewany przez regenerator ceramiczny do temperatury dopalania spalin tj. powyżej 760°C, dzięki czemu zawarte w nim LZO rozkładają się na produkty spalania: CO₂ i H₂O oraz uwalniają ciepło. Stopień oczyszczania spalin sięgnie 99%.

Instalacja technologiczna do podgrzewu wody gorącej produkcyjno-technologicznej składająca się z układu przygotowania i dostawy ciepłej wody (2 kotły gazowe o mocy 3,5 MW) i układu uzupełniania i bilansowania braków wody.

Instalacja do wody lodowej, instalacja chłodzenia i wież chłodniczych. System chłodniczy podzielony jest na układ obiegu glikolu etylenowego po stronie agregatu (strona pierwotna) oraz układ obiegu wody lodowej po stronie użytkownika (strona wtórna). Źródłem chłodzenia po stronie pierwotnej jest modułowy agregat chłodniczy, chłodzony powietrzem, o pojedynczej wydajności chłodniczej 142 kW (gdy medium jest woda), łącznie 13 jednostek chłodzących. Medium w rurociągu to roztwór glikolu etylenowego o stężeniu 50%.

Agregator prądu Diesla służący jako rezerwowe źródło zasilania do tymczasowego użytku w przypadku przerwy w dostawie prądu.

Planowane przedsięwzięcie zlokalizowane jest na terenie zakładu produkcyjnego będącego w budowie. Linia elektroforetyczna i instalacje pomocnicze za wyjątkiem oczyszczalni ścieków zlokalizowane będą wewnątrz budynku A, będącego w budowie, natomiast oczyszczalnia ścieków zlokalizowana będzie w planowanym do realizacji budynku D o powierzchni ok 1.400 m², w północno-wschodniej części działki nr 280/163 obręb 0017 Wiechlice. Zakład otoczony jest terenem niezabudowanym, stanowiący w przeszłości lotnisko, obecnie przeznaczony pod funkcję produkcyjno-usługową. Najbliższa zabudowa mieszkaniowa zlokalizowana jest ponad 300 m na północ.



BURMISTRZ
Miroslaw Gąsik

