

**ZLECENIODAWCA:** **STOKOTA Sp. z o.o.**  
ul. Niska 2  
82-300 Elbląg

**WYKONAWCA:** **EKO-PARTNER Urszula Małek**  
ul. Orkana 18  
82-300 Elbląg

**INWESTOR:** **STOKOTA Sp. z o.o.**  
ul. Niska 2  
82-300 Elbląg

**TEMAT:** **Karta Informacyjna dla przedsięwzięcia pn.:**  
**„Rozbudowa powierzchni produkcyjnej wraz z rozszerzeniem zakresu produkcji o procesy malowania wraz z przygotowaniem powierzchni oraz zautomatyzowanego spawania (robot spawalniczy) w Stokota Sp. z o.o. Zakład w Elblągu.”**

**LOKALIZACJA INWESTYCJI:** **Miasto Elbląg,**  
**miasto na prawach powiatu, woj. warmińsko-mazurskie,**  
**teren zakładu STOKOTA Sp. z o.o.**  
**ul. Niska 2**  
**Działki nr 90/19, 90/20, 90/21**

**ETAP:** **Postępowanie administracyjne w przedmiocie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach (złożenie Karty Informacyjnej)**

**RODZAJ PRZEDSIĘWZIĘCIA:** **Przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko**

Opracował: mgr inż. Urszula Małek  
mgr inż. Łukasz Pierzyna  
Sprawdził: mgr inż. Urszula Małek  
Zatwierdził: mgr inż. Urszula Małek

Luty, 2013

---

## SPIS TREŚCI

<b>1. WSTĘP</b>	<b>10</b>
1.1. INWESTOR	10
1.2. ZLECENIODAWCA	10
1.3. PRZEDMIOT OPRACOWANIA I JEGO LOKALIZACJA	10
1.4. PODSTAWA PRAWNA	10
1.5. KLASYFIKACJA PRZEDSIĘWZIĘCIA	11
1.6. CEL I ZAKRES OPRACOWANIA	11
<b>2. RODZAJ, SKALA I USYTUOWANIE PRZEDSIĘWZIĘCIA</b>	<b>12</b>
2.1. RODZAJ PRZEDSIĘWZIĘCIA	12
2.2. ZAKRES I SKALA PRZEDSIĘWZIĘCIA	12
2.3. LOKALIZACJA PLANOWANEGO PRZEDSIĘWZIĘCIA	13
2.4. LOKALIZACJA W ŚWIETLE PLANU ZAGOSPODAROWANIA PRZESTRZENNEGO	13
2.5. ZAGOSPODAROWANIE TERENU W OTOCZENIU PRZEDSIĘWZIĘCIA	15
<b>3. POWIERZCHNIA ZAJMOWANEJ NIERUCHOMOŚCI, A TAKŻE OBIEKTU BUDOWLANEGO ORAZ DOTYCHCZASOWY SPOSÓB ICH WYKORZYSTANIA I POKRYCIA NIERUCHOMOŚCI SZATĄ ROŚLINNĄ</b>	<b>16</b>
3.1. POWIERZCHNIA ZAJMOWANEJ NIERUCHOMOŚCI ORAZ OBIEKTU BUDOWLANEGO	16
3.2. DOTYCHCZASOWY SPOSÓB WYKORZYSTANIA NIERUCHOMOŚCI	16
3.3. AKTUALNE POKRYCIE NIERUCHOMOŚCI SZATĄ ROŚLINNĄ	17
<b>4. RODZAJ TECHNOLOGII</b>	<b>18</b>
4.1. AKTUALNA DZIAŁALNOŚĆ ZAKŁADU STOKOTA SP. Z O.O.	18
4.1.1. <i>Opis procesu produkcyjnego</i>	18
4.1.1.1. Wycinanie i przygotowanie detali	18
4.1.1.2. Spawanie zbiorników cystern	19
4.1.1.3. Montaż cystern na gotowe podwozia	19
4.1.1.4. Działalność remontowa	19
4.1.1.5. Malowanie blach	19
4.2. OPIS TECHNICZNY I TECHNOLOGICZNY PLANOWANEGO PRZEDSIĘWZIĘCIA	19
4.2.1. <i>Wpływ planowanego przedsięwzięcia na aktualnie realizowane procesy technologiczne</i>	19
4.2.2. <i>Podstawowe parametry projektowe przedsięwzięcia i urządzenia</i>	20
4.2.3. <i>Opis technologii, obiektów, urządzeń i instalacji wewnętrznych</i>	22
<b>5. EWENTUALNE WARIANTY PRZEDSIĘWZIĘCIA</b>	<b>25</b>
5.1. RACJONALNY WARIANT ALTERNATYWNY	25
5.2. OPIS PRZEWIDYWANYCH SKUTKÓW DLA ŚRODOWISKA W PRZYPADKU NIEPODEJMOWANIA PRZEDSIĘWZIĘCIA	26
5.3. WARIANT PROPONOWANY PRZEZ WNIOSKODAWCĘ	26
5.4. WARIANT NAJKORZYSTNIEJSZY DLA ŚRODOWISKA WRAZ Z UZASADNIENIEM	26

---

<b>6. PRZEWIDYWANE ILOŚCI WYKORZYSTYWANEJ WODY, SUROWCÓW, MATERIAŁÓW, PALIW ORAZ ENERGII, WIELKOŚĆ PRODUKCJI, ZATRUDNIENIE, CZAS PRACY</b>	<b>27</b>
6.1. MEDIA	28
6.2. ZATRUDNIENIE	29
6.3. CZAS PRACY	29
<b>7. ROZWIĄZANIA CHRONIĄCE ŚRODOWISKO</b>	<b>30</b>
7.1. EMISJA SUBSTANCJI DO POWIETRZA	30
7.2. EMISJA HAŁASU	30
7.3. GOSPODARKA ODPADAMI	30
7.4. ZABEZPIECZENIE ŚRODOWISKA GRUNTOWO-WODNEGO	31
<b>8. RODZAJ I PRZEWIDYWANE ILOŚCI WPROWADZANYCH DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI LUB ENERGII PRZY ZASTOSOWANIU ROZWIĄZAŃ CHRONIĄCYCH ŚRODOWISKO</b>	<b>32</b>
8.1. EMISJA SUBSTANCJI DO POWIETRZA	32
8.1.1. <i>Źródła i wielkość emisji substancji do powietrza</i>	32
8.1.1.1. Spawanie i szlifowanie	32
8.1.1.2. Malowanie	33
8.1.1.3. Nagrzewnice powietrza kabin malarskich	34
8.1.1.4. Ogrzewanie nowej hali	34
8.1.2. <i>Standardy emisyjne</i>	35
8.2. EMISJA HAŁASU	36
8.2.1. <i>Tereny chronione przed hałasem</i>	36
8.3. GOSPODARKA ODPADAMI	38
8.3.1. <i>Odpady powstające w związku ze spawaniem, szlifowaniem i montażem</i>	38
8.4. GOSPODARKA WODNO-ŚCIEKOWA	43
8.4.1. <i>Ścieki bytowe</i>	43
8.4.2. <i>Ścieki przemysłowe</i>	44
8.4.3. <i>Wody opadowe</i>	45
8.5. EMISJA PROMIENIOWANIA ELEKTROMAGNETYCZNEGO	46
8.6. EMISJA WIBRACJI	46
<b>9. TRANSGRANICZNE ODDZIAŁYWANIE NA ŚRODOWISKO</b>	<b>47</b>
<b>10. OPIS ELEMENTÓW PRZYRODNICZYCH I KULTUROWYCH ŚRODOWISKA, OBJĘTYCH ZAKRESEM PRZEWIDYWANEGO ODDZIAŁYWANIA PLANOWANEGO PRZEDSIĘWZIĘCIA</b>	<b>48</b>
10.1. JAKOŚĆ POWIETRZA	48
10.2. STAN KLIMATU AKUSTYCZNEGO	48
10.3. POWIERZCHNIA ZIEMI I GLEBY	48
10.4. WODY POWIERZCHNIOWE I PODZIEMNE	49
10.5. OBSZARY OBJĘTE OCHRONĄ NA PODSTAWIE USTAWY Z DN. 16 KWIETNIA 2004 R. O OCHRONIE PRZYRODY ZNAJDUJĄCE SIĘ W ZASIĘGU ZNACZĄCEGO ODDZIAŁYWANIA PRZEDSIĘWZIĘCIA, W TYM OBSZARY NATURA 2000	49

---

---

10.6.	ZABYTKI	50
10.7.	KRAJOBRAZ	50
10.8.	ZŁOŻA SUROWCÓW KOPALNYCH	50
<b>11.</b>	<b>ZAŁĄCZNIKI</b>	<b>52</b>
11.1.	LOKALIZACJA ZAKŁADU	53
11.2.	LOKALIZACJA NOWEJ HALI PRODUKCYJNO-MAGAZYNOWEJ	54
11.3.	AKTUALNY STAN JAKOŚCI POWIETRZA W REJONIE LOKALIZACJI INWESTYCJI (TŁO)	55
11.4.	PLAN ZAGOSPODAROWANIA PRZESTRZENNEGO	56
11.4.1.	<i>Wrys z planu zagospodarowania przestrzennego</i>	56
11.4.2.	<i>Tekst miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego</i>	57
11.5.	AKTUALNE POZWOLENIA	58
11.5.1.	<i>Pozwolenie na wytwarzanie odpadów</i>	58
11.5.2.	<i>Pozwolenie wodno-prawne</i>	59
11.5.3.	<i>Pozwolenie na emisję gazów i pyłów do powietrza</i>	60

---

## SPIS TABEL

Tabela 1	Zestawienie powierzchni działek na których będzie realizowane przedsięwzięcie	16
Tabela 2	Zestawienie roślin zidentyfikowanych na terenie przedsięwzięcia	17
Tabela 3	Parametry projektowe przedsięwzięcia	21
Tabela 4	Przewidywane ilości wykorzystywanej wody, surowców, materiałów, paliw oraz energii	27
Tabela 5	Media	28
Tabela 6	Rodzaj i wielkość emisji z procesów spawania w nowej hali	32
Tabela 7	Rodzaj i wielkość emisji z procesów szlifowania w nowej hali	33
Tabela 8	Wielkość emisji LZO ze stosowania preparatów powlekających	34
Tabela 9	Wielkość emisji zanieczyszczeń z nagrzewnic powietrza kabin malarskich	34
Tabela 10	Wskaźniki oraz wielkość emisji ze spalania LPG i oleju opałowego na potrzeby ogrzewania nowej hali	35
Tabela 11	Kwalifikacja malarni na podstawie rozporządzenia <i>w sprawie standardów emisyjnych z instalacji</i> [3.5]	35
Tabela 12	Rodzaje oraz ilości wytwarzanych odpadów	38
Tabela 13	Charakterystyka wytwarzanych odpadów i sposób gospodarowania	41
Tabela 14	Przeciętne normy zużycia wody	44
Tabela 15	Przewidywane ilości ścieków bytowych	44
Tabela 16	Przeciętne stężenia zanieczyszczeń w ściekach komunalnych	44
Tabela 17	Tło zanieczyszczeń Elbląga	48

---

## SPIS AKTÓW PRAWNYCH

### 1. Podstawowe akty prawne:

- [1.1] Ustawa z dnia 27 kwietnia 2001 r. – *Prawo ochrony środowiska* (Tekst jednolity: Dz. U. z 2008 r., Nr 129, poz. 902 z późn. zm.)
- [1.2] Ustawa z dnia 3 października 2008 r. – *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. Nr 199, poz. 1227 z późn. zm.)
- [1.3] Rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. *w sprawie przedsięwzięci mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. Nr 213, poz. 1397)
- [1.4] Rozporządzenie Ministra Środowiska z dn. 26 lipca 2002 r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz. U. Nr 122, poz. 1055).

### 2. Gospodarka odpadami:

- [2.1] Ustawa z dnia 27 kwietnia 2001 r. *o odpadach* (Tekst jednolity: Dz. U. z 2010 r. Nr 185, poz. 1243 z późn. zm.)  
Ustawa o odpadach z dn. 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz.U.08.01.2013 poz. 21).
- [2.2] Rozporządzenie Ministra Środowiska z dn. 27 września 2001r. *w sprawie katalogu odpadów* (Dz. U. 2001, Nr 112, poz. 1206)
- [2.3] Rozporządzenie Ministra Środowiska z dn. 19 grudnia 2008 r. *w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku* (Dz. U. z 2008 r., Nr 235, poz. 1614)
- [2.4] Ustawa z dnia 29 lipca 2005 r. *o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym* (Dz. U. Nr 180, poz. 1495 z późn. zm.)
- [2.5] Rozporządzenie Ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej z dnia 4 sierpnia 2004 r. *w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi* (Dz. U. Nr 192, poz. 1968)

### 3. Ochrona powietrza:

- [3.1] Rozporządzenie Min. Środowiska z dn. 02.02.2008 r. *w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu*, (Dz. U. Nr 47, poz. 281)  
Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. *w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz.U. 2012, poz. 1031)
- [3.2] Rozporządzenie Ministra Środowiska z dn. 26.01.2010r. *w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. 2010, Nr 16, poz. 87)
- [3.3] Rozporządzenie Min. Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. *w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* (Dz. U. Nr 206, poz. 1291)
- [3.4] Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. *w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji* (Dz. U. Nr 215, poz. 1366)
- [3.5] Rozporządzenie Ministra Środowiska z dn. 22 kwietnia 2011 r. *w sprawie standardów emisyjnych z instalacji* (Dz. U. z 2011 r., 95, poz. 558)
- [3.6] Rozporządzenie Ministra Środowiska z dn. 2 lipca 2010 r. *w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia* (Dz. U. z 2010 r. Nr 130, poz. 887)
- [3.7] Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r., *w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia*, (Dz. U. 2010 Nr 130, poz. 880)

### 4. Ochrona przed hałasem:

- [4.1] Rozporządzenie Ministra Środowiska z dn. 14 czerwca 2007 r., *w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz. U. Nr 120, poz. 826)
- [4.2] Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 grudnia 2005 r. *w sprawie zasadniczych wymagań dla urządzeń używanych na zewnątrz pomieszczeń w zakresie emisji hałasu do środowiska* (Dz.U.05.263.2202 z późn. zm.)

---

## 5. Prawo budowlane i zagospodarowanie przestrzenne:

- [5.1] Ustawa z dn. 7 lipca 1994r. *Prawo budowlane* (Tekst jednolity: Dz. U. z 2006 r. Nr 156, poz. 1118)
- [5.2] Ustawa z dn. 27 marca 2003r. *o planowaniu i zagospodarowaniu przestrzennym* (Dz. U. 2003, Nr 80, poz. 717).

## 6. Gospodarka wodno-ściekowa i ochrona środowiska gruntowo-wodnego:

- [6.1] Ustawa z dnia 18 lipca 2001 r. — *Prawo wodne* (Tekst jednolity: Dz. U. z 2005 r. Nr 239, poz. 2019. z późn. zm.),
- [6.2] Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006 r. *w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego* (Dz. U. Nr 137, poz. 984 ze zmianami),
- [6.3] Ustawa z dnia 7 czerwca 2001 r. *o zbiorowym zaopatrzeniu w wodę i zbiorowym odprowadzeniu ścieków* (Tekst jednolity: Dz. U. z 2006 r. Nr 123, poz. 858),
- [6.4] Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 15 grudnia 2008 r. *zmieniające rozporządzenie w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, których wprowadzanie w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego* (Dz. U. Nr 229, poz. 1538),
- [6.5] Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 lipca 2004 r. *w sprawie dopuszczalnych mas substancji, które mogą być odprowadzane w ściekach przemysłowych* (Dz. U. Nr 180, poz. 1867)
- [6.6] Rozporządzenie Ministra Zdrowia z dnia 29 marca 2007 r. *w sprawie jakości wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi* (Dz. U. Nr 61, poz. 417),
- [6.7] Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 14 stycznia 2002 r. *w sprawie określenia przeciętnych norm zużycia wody* (Dz. U. Nr 8, poz. 70).
- [6.8] Rozporządzenie Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 r. *w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych* (Dz. U. Nr 136, poz 964)
- [6.9] Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 9 września 2002 r. *w sprawie standardów jakości gleby oraz standardów jakości ziemi.* (Dz. U. z dnia 4 października 2002 r.)
- [6.10] Ustawa z dnia 3 lutego 1995 r. *o ochronie gruntów rolnych i leśnych* (tj. Dz. U. z 2006 r. Nr 121, poz. 1266 z późn. zm.)

## 7. Ochrona przyrody:

- [7.1] Ustawa z dnia 16 kwietnia 2004 r. *o ochronie przyrody* (tekst jednolity Dz. U. z 2009 r. nr 151, poz. 1220 z późn. zm.)
- [7.2] Ustawa z dnia 28.09.1991 r. *o lasach* (Tekst jednolity: Dz. U. z 2005 r. Nr 45, poz. 435)
- [7.3] Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 9 lipca 2004 r. *w sprawie gatunków dziko występujących roślin objętych ochroną* (Dz.U. Nr 168, poz. 1764)
- [7.4] Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 12 października 2011 r. *w sprawie ochrony gatunkowej zwierząt* (Dz.U. Nr 237, poz. 1419)
- [7.5] Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 13 kwietnia 2010 r. *w sprawie siedlisk przyrodniczych oraz gatunków będących przedmiotem zainteresowania Wspólnoty, a także kryteriów wyboru obszarów kwalifikujących się do uznania lub wyznaczenia jako obszary Natura 2000* (Dz.U. Nr 77, poz. 510)
- [7.6] Dyrektywa Rady 79/409/EWG w sprawie ochrony dzikich ptaków
- [7.7] Dyrektywa Rady 92/43/EWG w sprawie ochrony siedlisk przyrodniczych oraz dzikiej fauny i flory
- [7.8] Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 20 stycznia 2012 *w sprawie ochrony gatunkowej roślin* (Dz. U. z 2012 r., Nr 0, poz . 81)
- [7.9] Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 sierpnia 2001 r. *w sprawie określenie rodzajów siedlisk przyrodniczych podlegających ochronie* (Dz. U. z 2001 r. nr 92 poz. 1029)

## 8. Pozostałe akty prawne:

- [8.1] Ustawa z dnia 24 sierpnia 1991 r. *o ochronie przeciwpożarowej* (Tekst jednolity: Dz. U. z 2002 nr 147, poz. 1229 ze zmianami)
- [8.2] Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 31 stycznia 2006 r. *zmieniające rozporządzenie w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej* (Dz. U. z 2006 r. Nr 30, poz. 208)

- 
- [8.3] Ustawa z dn. 20.04.2004. o *substancjach zubożających warstwę ozonową* (Dz. U. Nr 121, poz. 1263)
- [8.4] Protokół Montrealski w *sprawie substancji zubożających warstwę ozonową* sporządzony w Montrealu dnia 16 września 1987 r. (Dz. U. z 1992 r. Nr 98, poz. 490))
- [8.5] Dyrektywa Rady z dnia 27 czerwca 1985 r. w *sprawie oceny wpływu wywieranego przez niektóre przedsięwzięcia publiczne i prywatne na środowisko* (85/337/EWG)
- [8.6] Ustawa z dnia 23. lipca 2003 r. o *ochronie zabytków i opiece nad zabytkami* (Dz. U. Nr 162, poz. 1568 z późn. zm.)

---

## WYKORZYSTANE DOKUMENTY I LITERATURA

### Dokumenty:

- D.1 Uchwała Nr XXXI/809/2006 Rady Miejskiej w Elblągu z dnia 7 września 2006 roku w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Dzielnicy Przemysłowej w Elblągu.
- D.2 Mapa sozologiczna 1:50 000
- D.3 EkoNorm Sp. z o.o.: „Studium ochrony powietrza – załącznik do wniosku o zmianę pozwolenia na emisję gazów i pyłów do powietrza”, Katowice, 2010. Projekt nr 2010/09/099.
- D.4 „ENVI-CHEM” Badania Chemiczne i Środowiskowe Sp. z o.o., Elbląg, ul. Dolna 5: „Sprawozdanie nr S/013/12. Badania na stanowiskach pracy”; luty 2012.
- D.5 Krajowy Zarząd Gospodarki Wodnej: „Poradnik dotyczący gospodarki ściekowej w kontekście wykonania krajowego programu oczyszczania ścieków komunalnych”, Warszawa 2010
- D.5 WIOŚ w Olsztynie: „Tło zanieczyszczeń atmosfery” zn. WIOŚ-M.7016.03.19.2013.tz, z dn. 5 lutego 2013.
- D.6 Decyzja Prezydenta Miasta Elbląga z dn. 9 grudnia 2010 r. udzielająca pozwolenia na wytwarzanie odpadów dla zakładu Stokota Sp. z o.o., zlokalizowanego w Elblągu przy ul. Niskiej 2, zn. GKiOŚ.OŚ.IV.76600-11/2010.
- D.7 Urszula Małek „Eko-Partner”: „Gospodarka odpadami – produkcja w Elblągu” (opracowanie dla zakładu Stokota Sp. z o.o. zlokalizowanego w Elblągu przy ul. Niskiej 2), Elbląg 2010
- D.8 Decyzja Prezydenta Miasta Elbląga z dn. 17 lutego 2009 r. udzielająca pozwolenia wodnoprawnego dla zakładu Stokota Sp. z o.o., zlokalizowanego w Elblągu przy ul. Niskiej 2, zn. GKiOŚ.OŚ.III.6210-27/2008.

### Literatura:

- L.1 Seńczuk W., red., 1994 — Toksykologia, PZWL Warszawa
- L.2 Kondracki J., 1994 — Geografia fizyczna Polski. PWN Warszawa
- L.3 Poziom mocy akustycznej ruchomych źródeł hałasu, poruszających się ze stałą prędkością – Ryszard Hnatków, Politechnika Śląska, Instytut Fizyki, Gliwice
- L.4 Poziom mocy akustycznej ruchomych źródeł hałasu, poruszających się ruchem przyspieszonym lub opóźnionym – Ryszard Hnatków, Politechnika Śląska, Instytut Fizyki, Gliwice
- L.5 ITB 311 – instrukcja Instytutu Techniki Budowlanej pn. „Metody prognozowania hałasu emitowanego z obszarów dużych źródeł powierzchniowych
- L.6 ITB 338/96 – instrukcja Instytutu Techniki Budowlanej pn. „Metoda określania emisji i imisji hałasu przemysłowego w środowisku (..), Warszawa 1996 r.  
ITB 338/2008 – instrukcja Instytutu Techniki Budowlanej pn. „Metoda określania emisji i imisji hałasu przemysłowego w środowisku (..), Warszawa 2008 r.
- L.7 PN-ISO 9613-1: 2000 Akustyka. Tłumienie dźwięku podczas propagacji w przestrzeni otwartej – Obliczanie pochłaniania dźwięku przez atmosferę
- L.8 PN-ISO 9613-2: 2002 Akustyka. Tłumienie dźwięku podczas propagacji w przestrzeni otwartej – Ogólna metoda obliczania
- L.9 Projektowanie pod względem akustycznym przegród w budynkach – Instytut Techniki Budowlanej, Instrukcja 293, Warszawa 1990 r.
- L.10 PN-EN ISO 3746: 1999. Akustyka. Wyznaczanie poziomów mocy akustycznej źródeł hałasu na podstawie pomiarów ciśnienia akustycznego. metoda orientacyjna z zastosowaniem otaczającej powierzchni pomiarowej nad płaszczyzną odbijającą dźwięk
- L.11 Wskaźniki emisji opracowanych przez Zespół Ochrony Powietrza KOBiZE
- L.12 KASHUE-KOBIZE: Inwentaryzacja emisji do powietrza SO<sub>2</sub>, NO<sub>x</sub>, CO, NH<sub>3</sub>, pyłów, metali ciężkich, NMLZO i TZO w Polsce za rok 2009 i 2010; kwiecień 2012
- L.13 US EPA. Compilation of air pollutant emission factors — Third Edition N.C. 1997

---

## 1. Wstęp

### 1.1. Inwestor

Inwestorem planowanego przedsięwzięcia jest: **STOKOTA Sp. z o.o.**

Adres siedziby: ul. Niska 2, 82-300 Elbląg

### 1.2. Zleceniodawca

Inwestorem planowanego przedsięwzięcia jest: **STOKOTA Sp. z o.o.**

Adres siedziby: ul. Niska 2, 82-300 Elbląg

### 1.3. Przedmiot opracowania i jego lokalizacja

Przedmiotem opracowania jest rozbudowa istniejącej instalacji do produkcji różnego typu naczeł samochodów ciężarowych (głównie cystern). W zakresie produkcji naczeł samochodów ciężarowych proces technologiczny obejmuje:

- cięcie blach i przygotowanie detali,
- produkcja podwozi naczeł samochodów ciężarowych i montaż podzespołów trakcyjnych,
- spawanie zbiorników cystern,
- montaż cystern i innego wyposażenia (zgodnie ze zleceniem klienta) na gotowe podwozia.

Dotychczas, Stokota Sp. z o.o. nie prowadziła w zakładzie w Elblągu malowania cystern, naczeł i ich wyposażenia. Prace te były zlecane firmom zewnętrznym.

Przedsięwzięcie polega na rozbudowie tej instalacji o proces malowania cystern, naczeł i ich wyposażenia, obejmujący również przygotowanie elementów do malowania (czyszczenie ich powierzchni).

Przedsięwzięcie będzie realizowane na terenie istniejącego zakładu Stokota Sp. z o.o. w Elblągu przy ul. Niskiej 2.

Hala, w której będą realizowane procesy czyszczenia i malowania zostanie wybudowana pomiędzy istniejącymi halami zakładu Stokota Sp. z o.o. A21 i A22, z wykorzystaniem ich ścian nośnych do budowy dachu.

Aktualnie teren ten jest w większości utwardzony płytami betonowymi i kostką brukową i wykorzystywany na cele magazynowe. W halach A21 i A22 Stokota Sp. z o.o. prowadzi działalność produkcyjną naczeł samochodów ciężarowych.

Ponadto na terenie zakładu prowadzona jest działalność związana z produkcją konstrukcji stalowych, innych zbiorników lub pojemników z blach oraz malowanie blach na zewnętrzne zlecenia klientów, niezwiązane z produkcją naczeł samochodów ciężarowych. Ta działalność pozostaje bez zmian. Planowane przedsięwzięcie nie jest związane z tą częścią działalności zakładu.

### 1.4. Podstawa prawna

Podstawę prawną wystąpienia z wnioskiem o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach stanowi art. 71 ust. 2 pkt 2 w powiązaniu z art. 72 ust. 1 pkt 1 oraz art. 73 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 [1.2]

---

## 1.5. Klasyfikacja przedsięwzięcia

W nowej hali produkcyjnej będą prowadzone procesy technologiczne, które stanowią przedsięwzięcia wskazane w § 3 ust. 1 pkt 13, 14 i 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko [1.3]:

- „13) instalacje do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, inne niż wymienione w § 2 ust. 1 pkt 15;
- 14) instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z zastosowaniem rozpuszczalników organicznych, inne niż wymienione § 2 ust. 1 pkt 16;
- 15) instalacje do produkcji kotłów, zbiorników, kadzi lub innych pojemników z blach”.

Z uwagi na powyższe, planowane przedsięwzięcie zaliczane jest kategorii przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko.

Organem właściwym do wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach jest Prezydent Miasta Elbląg.

## 1.6. Cel i zakres opracowania

Celem niniejszej dokumentacji jest przedstawienie organowi wydającemu decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach informacji niezbędnych do wydania na podstawie art. 63 ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku (...) oraz ocenach oddziaływania na środowisko [1.2] postanowienia określającego czy dla przedmiotowego przedsięwzięcia konieczne jest przeprowadzenie oceny oddziaływania na środowisko.

Karta Informacyjna została sporządzona w zakresie wynikającym z art. 3 ust. 1 pkt 5 ww. ustawy i jest załącznikiem do wniosku o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

---

## 2. Rodzaj, skala i usytuowanie przedsięwzięcia

### 2.1. Rodzaj przedsięwzięcia

Przedsięwzięcie polega na zabudowie nowej hali produkcyjnej pomiędzy istniejącymi obiektami A21 i A22 zakładu Stokota Sp. z o.o., z wykorzystaniem ich ścian nośnych, jako konstrukcji podporowej dachu nowej hali. Aktualnie pomiędzy tymi obiektami znajduje się plac magazynowy z suwnicą. W ramach przedsięwzięcia przewiduje się dodatkowo wybudowanie dwóch ścian czołowych nowej hali oraz wykonanie szczelnej posadzki nowej hali. Istniejące utwardzenie terenu pomiędzy halami A21 i A22 (płyty betonowe, kostka brukowa) zostanie wykorzystane jako materiał podsadzkowy w miejscu. Suwnica pozostanie bez zmian, dach hali zostanie wybudowany ponad torowiskiem suwnicy.

Przedsięwzięcie stanowi rozbudowę aktualnie prowadzonej w tym miejscu działalności produkcyjnej, polegającej na produkcji naczeł samochodów ciężarowych, głównie cystern. Przedsięwzięcie nie spowoduje zwiększenia zdolności produkcyjnej instalacji. Operacje związane z malowaniem naczeł samochodów ciężarowych są aktualnie realizowane u kontrahentów zewnętrznych. Realizacja planowanego przedsięwzięcia pozwoli zakładowi prowadzić malowanie naczeł samochodowych na własnym terenie z wykorzystaniem swoich instalacji.

W nowej hali produkcyjnej będą realizowane następujące procesy technologiczne:

- magazynowanie materiałów,
- spawanie, szlifowanie i montaż naczeł samochodów ciężarowych, ich podzespołów i elementów (procesy aktualnie prowadzone również w innych halach na terenie zakładu),
- czyszczenie elementów przed malowaniem,
- malowanie naczeł, cystern i elementów ich wyposażenia, które tego wymagają.

Przewiduje się zastosowanie wodnych preparatów powlekających, co pozwoli na zmniejszenie obciążenia środowiska, ponieważ kontrahenci zewnętrzni prowadzą aktualnie malowanie z wykorzystaniem preparatów rozpuszczalnikowych.

### 2.2. Zakres i skala przedsięwzięcia

Zakres przedsięwzięcia:

- budowa nowej hali, obejmująca:
  - budowę dachu ponad placem magazynowym znajdującym się pomiędzy obiektami A21 i A22, z wykorzystaniem jako podpory ścian nośnych obiektów A21 i A22,
  - budowę ścian czołowych (północnej i południowej) łączących obiekty A21 i A22,
  - budowę szczelnej posadzki w miejscu istniejącego utwardzenia placu magazynowego (płyty betonowe i kostka brukowa zostaną wykorzystane w miejscu, jako materiał podsadzkowy),
- zabudowę wewnątrz hali:
  - kabiny chemicznego czyszczenia elementów przed malowaniem,
  - 3 kabin malarskich wraz z pełnym oprzyrządowaniem, wentylacją i nagrzewnicami powietrza,
  - miejsc magazynowania surowców,
  - stanowisk spawalniczych, obróbki mechanicznej (szlifierki ręczne) oraz montażu.

Przedsięwzięcie będzie realizowane z wykorzystaniem:

- istniejącego układu komunikacyjnego (nie przewiduje się przebudowy dróg i wjazdów),

- istniejącej kanalizacji deszczowej i sanitarnej,
- istniejącej stacji transformatorowej, zasilającej zakład,
- istniejącego układu sprężonego powietrza i istniejących kompresorów.

Skala przedsięwzięcia:

- ilość malowanych pojazdów: ok. 550 szt./rok
- zużycie preparatów powlekających (wodnych): ok.50 Mg/rok
- moc nagrzewnic kabin malarskich: do 500 kW każda, łącznie do 1,5 MW
- powierzchnia planowanego obiektu budowlanego: 0,34÷0,38 ha,
- powierzchnia terenu utwardzonego, na którym w związku z realizacją przedsięwzięcia możliwa jest wymiana nawierzchni lub będą prowadzone roboty budowlane związane z przyłączeniem mediów: 0,3 ha.

### 2.3. Lokalizacja planowanego przedsięwzięcia

Lokalizacja:

województwo:	warmińsko-mazurskie
powiat:	grodzki
miasto:	Elbląg
teren zakładu:	Stokota Sp. z o.o.
adres:	ul. Niska 2, 82-300 Elbląg
działki:	90/20, 90/21, 90/19

### 2.4. Lokalizacja w świetle planu zagospodarowania przestrzennego

Teren zakładu Stokota Sp. z o.o. jak i teren przedsięwzięcia położone są na terenie oznaczonym w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego (MPZP) symbolem Pu – tereny zabudowy przemysłowo-składowej z dopuszczeniem usług [D.1].

Zgodnie z treścią załącznika graficznego do MPZP [D.1] realizowane przedsięwzięcie:

- jest położone poza terenami zagrożonymi powodzią,
- jest położone pomiędzy obiektami A21 i A22, które stanowią zabytek architektury przemysłowej, nie wpisane do rejestru zabytków,
- jest położone w strefie ochrony konserwatorskiej „B”,
- jest położone w granicach obszaru Portu Elbląg.

Poniżej przedstawiono wypis z MPZP istotnych zasad, wymagań i nakazów mogących dotyczyć planowanego przedsięwzięcia:

„(...)

#### § 6

1. Ustala się następujące formy i zasady ochrony zasobów kulturowych i krajobrazowych:

(...)

c) objąć ochroną zachowawczą zabytkowe obiekty mieszkalne i przemysłowe, oznaczone na rysunku planu;

(...)

---

g) zachować istniejące zespoły drzew i krzewów pełniące ważną rolę sanitarną oraz estetyczną;

(...)

4. Ochrona zachowawcza, o której mowa w ust. 1 pkt c), polega na:

- a) zachowaniu gabarytów budynku, kompozycji ściany frontowej i kształtu dachu;
- b) zachowaniu charakterystycznych elementów wystroju budynku;
- c) uwzględnieniu w kolorystyce elewacji elementów kompozycji i wystroju budynku;
- d) stosowaniu powyższych zasad do nowej zabudowy realizowanej w sąsiedztwie chronionej, a także przy wymianie zabudowy zdekapitalizowanej.

## § 7

1. Stosownie do obowiązujących przepisów z zakresu ochrony środowiska w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku określa się dopuszczalny poziom hałasu jak dla terenów w strefie śródmiejskiej miast powyżej 100 tys. mieszkańców ze zwartą zabudową mieszkaniową i koncentracją obiektów administracyjnych, handlowych i usługowych na cały obszar objęty ustaleniami planu.

(...)

## § 8

Ustala się następujące zasady ochrony środowiska i zabezpieczenia przeciwpowodziowego:

1. Na całym obszarze objętym ustaleniami planu wyklucza się instalowanie i użytkowanie urządzeń i technologii, których eksploatacja może powodować przekroczenie standardów ochrony środowiska poza terenem, dla którego ich użytkownik ma tytuł prawny.
2. Nakazuje się redukcję emisji i zagrożeń niebezpiecznych dla zdrowia ludzi oraz środowiska.
3. W celu zapewnienia ochrony przeciwpowodziowej ustala się zachowanie i modernizację uregulowanego nabrzeża wzdłuż całej linii brzegowej w granicach planu. W miejscach zagrożonych powodzią (patrz rysunek planu) zaleca się podniesienie rzędnej nabrzeża do 1,85 m n.p.m. (*wykonano w latach ubiegłych podczas realizacji innych inwestycji – przyp. aut.*)

## § 10

1. Ustala się następujące zasady obsługi w zakresie infrastruktury technicznej:

- a) zaopatrzenie w energię elektryczną, gaz i wodę oraz odprowadzenie ścieków sanitarnych i wód opadowych odbywać się może wyłącznie w ramach działających w mieście systemów;
- b) wody opadowe z powierzchni utwardzonych należy odprowadzać do kanalizacji deszczowej po uprzednim podczyszczeniu przez odpowiednie urządzenia w stopniu przewidzianym w przepisach szczególnych;
- c) do ogrzewania pomieszczeń może być stosowana energia dostarczona z miejskiego systemu ciepłowniczego oraz uzyskiwana z lokalnych i indywidualnych urządzeń wykorzystujących nieuciążliwe dla środowiska paliwa i nośniki energii;

(...)

## PRZEPISY SZCZEGÓŁOWE

### § 12

1. Ustala się tereny techniczno-produkcyjne oznaczone na rysunku planu symbolem Pu.
2. Przeznaczenie podstawowe terenu, o którym mowa w ust. 1:  
zabudowa techniczno – produkcyjna obiektów produkcyjnych, składów, magazynów i biur związanych z ich działalnością, oraz obiektów handlu hurtowego, przeładunek towarów, a także niezbędna infrastruktura techniczna, komunikacja wewnętrzna oraz miejsca parkingowe.

(...)

5. Zasady zagospodarowania jednostki planu Pu:

- a) w strefie zabudowy wielkokubaturowej w celu zachowania charakteru urbanistycznego

- 
- oraz ze względów niekorzystnych warunków fizjograficznych ograniczyć budowę nowych obiektów wolnostojących niewynikających z technologii przemysłowej z wyjątkiem portierni przy bramach wjazdowych na teren. Wskazana jest intensyfikacja zabudowy przez maksymalne wykorzystanie powierzchni wewnątrz istniejących obiektów kubaturowych, zwłaszcza wieloprzestrzennych;
- b) rozbudowa i dobudowa w zakresie uzupełniającym ogólną bryłę obiektu istniejącego;
  - c) zachowanie przemysłowego charakteru zabudowy;
  - (...)
  - h) minimalna wielkość terenu biologicznie czynnego jednostki oraz poszczególnych działek budowlanych znajdujących się w tej jednostce – 20% (patrz § 11 pkt 16);
  - (...)
  - k) przewidzieć niezbędną ilość miejsc postojowych dla samochodów osobowych, nie mniej jednak niż:
    - 1 miejsce na 10 zatrudnionych;
    - 1 miejsce na 30 m<sup>2</sup> pomieszczeń biurowych i handlowych.
6. Zasady kształtowania zabudowy na terenie, o którym mowa w ust. 1:
- (...)
  - b) obejmuje się ochroną zachowawczą zabudowę oznaczoną na rysunku planu odpowiednim oznaczeniem graficznym (patrz § 6);
- (..)” [D.1]

Planowane przedsięwzięcie będzie zaprojektowane zgodnie z ww. wymaganiami.

## **2.5. Zagospodarowanie terenu w otoczeniu przedsięwzięcia**

Bezpośrednio do terenu przedsięwzięcia przylegają tereny i obiekty zakładu Stokota Sp. z o.o., przede wszystkim hale A21 i A22.

Dalsze otoczenie zakładu stanowi:

- od strony północnej: teren przemysłowy zajmowany przez Elzam-Holding S.A., Mega, Delta, Alstom Power i inne spółki,
- od strony wschodniej: bezpośrednio teren przemysłowy zajmowany przez Alstom Power, dalej w odległości 200 m zabudowa miejska Elbląga,
- od strony południowej: bezpośrednio teren przemysłowy zajmowany przez Alstom Power Sp. z o.o. , FLSmidthMAAG Gear Sp. z o.o., Elzamech Sp. z o.o. i inne spółki, dalej w odległości 400 m zabudowa miejska Elbląga
- od strony zachodniej: bezpośrednio z rzeką Elbląg, dalej na przeciwległym brzegu tereny niskiej zabudowy mieszkaniowo-usługowej.

### 3. Powierzchnia zajmowanej nieruchomości, a także obiektu budowlanego oraz dotychczasowy sposób ich wykorzystania i pokrycia nieruchomości szatą roślinną

#### 3.1. Powierzchnia zajmowanej nieruchomości oraz obiektu budowlanego

STOKOTA Sp. z o.o. Zakład w Elblągu w obrębie terenu przemysłowego zajmuje dwie lokalizacje:

- teren obejmujący działki: 90/17, 90/18, 90/19, 90/20, 90/21, 95, 96, 147, na którym prowadzona jest działalność produkcyjna i będzie zlokalizowane planowane przedsięwzięcie – o powierzchni 3,6770 ha,
- teren obejmujący działki: 90/56, 58, 86, aktualnie nie zagospodarowany. Jest to teren niezwiązany z aktualnie prowadzoną działalnością i niezwiązany z planowanym przedsięwzięciem.

Tereny skomunikowane są drogami wewnętrznymi, stanowiącymi współwłasność z innymi podmiotami – działki: 90/32, 90/33, 88.

Zestawienie powierzchni działek, na których będzie realizowane przedsięwzięcie przedstawia tabela poniżej.

Tabela 1 Zestawienie powierzchni działek na których będzie realizowane przedsięwzięcie

Lp.	Numer działki	Jednostka	Powierzchnia
3	90/19	ha	0,5956
1	90/20	ha	0,9789
2	90/21	ha	0,9203
	Łącznie:	ha	2,4948

Powierzchnia planowanego przedsięwzięcia (obiektu budowlanego – nowej hali):

- ok. 3.400÷3.800 m<sup>2</sup>.

Powierzchnia placów i dróg, które mogą ulec przebudowie w związku z realizacją przedsięwzięcia lub na których będą wykonywane przyłącza mediów:

- do 3.000 m<sup>2</sup>.

#### 3.2. Dotychczasowy sposób wykorzystania nieruchomości

Na terenie nieruchomości objętych zakresem przedsięwzięcia aktualnie znajdują się 3 hale produkcyjne A-21, A-22 i A23, a w ich otoczeniu przemysłowa infrastruktura towarzysząca – place magazynowe, parkingi, drogi niewydzielone, zbiorniki mediów i wody, urządzenia ochrony powietrza i suwnica.

Bezpośrednio w miejscu, w którym zostanie zlokalizowana nowa hala znajduje się plac magazynowy z suwnicą pomostową natorową. Plac jest prawie w całości utwardzony płytami betonowymi i kostką brukową. Wzdłuż ścian hal A-21 i A-22 miejscami pozostały nieciągłe, wąskie (1÷2 m) fragmenty terenów nieutwardzonych, przekształconych antropogenicznie w wyniku prowadzonej działalności, porośniętych luźno roślinnością zielną synantropijną, ruderalną.

Powierzchnia placów i dróg, które mogą ulec przebudowie w związku z realizacją przedsięwzięcia lub na których będą wykonywane przyłącza mediów jest w całości utwardzona płytami betonowymi lub kostką brukową. Na placu od południowej strony hali A-21 znajduje się waga najazdowa oraz

mały (niepielęgnowany) klomb z roślinnością ozdobną oraz pojedynczymi siewkami drzew (brzoza brodawkowata – ok. 6 lat, jesion wyniosły – ok. 2 lat). W ramach przedsięwzięcia przewiduje się przeniesienie klombu w miejsce niekolidujące z dojazdem do nowej hali.

### 3.3. Aktualne pokrycie nieruchomości szatą roślinną

Teren przeznaczony na budowę nowej hali jest praktycznie w całości utwardzony płytami betonowymi i kostką brukową. Wzdłuż ścian hal A-21 i A-22 miejscami pozostały nieciągłe, wąskie (1÷2 m) fragmenty terenów nieutwardzonych, przekształconych antropogenicznie w wyniku prowadzonej działalności, porośniętych luźno roślinnością zielną synantropijną, ruderalną. Obecność gatunków takich jak: komosa biała *Chenopodium album*, nawłóć kanadyjska *Solidago canadensis*, czy przymiotno kanadyjskie *Conyza canadensis* wskazuje, iż na obszarze występuje roślinność synantropijna. Zbiorowiska te rozwijają się na siedliskach wtórnych, przekształconych w wyniku działalności człowieka. Duża odporność gatunków je budujących na zmienne warunki środowiskowe sprawia, iż zbiorowiska te w krótkim czasie mogą powiększać swój zasięg.

Na terenie placów i dróg przylegających do północnej i południowej elewacji nowej hali (oraz hal A-21 i A-22), które mogą ulec przebudowie w związku z realizacją przedsięwzięcia lub na których będą wykonywane przyłącza mediów roślinność praktycznie nie występuje. Są to tereny w całości utwardzone płytami betonowymi lub kostką brukową. Na placu od południowej strony hali A-21 znajduje mały (niepielęgnowany) klomb z roślinnością ozdobną (żywotnik *Thuja sp.*) oraz pojedynczymi siewkami drzew (brzoza brodawkowata *Betula pendula* – ok. 6 lat, jesion *Fraxinus sp.* – ok. 2 lat). W ramach przedsięwzięcia przewiduje się przeniesienie klombu w miejsce niekolidujące z dojazdem do nowej hali.

Tabela 2 Zestawienie roślin zidentyfikowanych na terenie przedsięwzięcia

Nazwa polska	Nazwa łacińska	Gatunek chroniony wymieniony w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 stycznia 2012 r. w sprawie ochrony gatunkowej roślin
Roślinność zielna		
Komosa biała	<i>Chenopodium album</i>	NIE
Krwawnik pospolity	<i>Achillea millefolium</i>	NIE
Nawłóć kanadyjska	<i>Solidago canadensis</i>	NIE
Stulicha psia	<i>Descurainia sophia</i>	NIE
Przymiotno kanadyjskie	<i>Conyza canadensis</i>	NIE
Starzec pospolity	<i>Senecio vulgaris</i>	NIE
Drzewa i krzewy		
Żywotnik	<i>Thuja sp.</i>	NIE
Brzoza brodawkowata	<i>Betula pendula</i>	NIE
Jesion wyniosły	<i>Fraxinus sp.</i>	NIE

Teren, na którym będzie realizowane przedsięwzięcie nie przedstawia cennych wartości przyrodniczych. Na opisywanym obszarze nie występują gatunki chronione wymienione w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 stycznia 2012 r. w sprawie ochrony gatunkowej roślin (Dz. U nr 14, poz. 81) [7.8] oraz nie występują siedliska chronione wymienione w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 sierpnia 2001 r. w sprawie określenia rodzajów siedlisk przyrodniczych podlegających ochronie.

---

## 4. Rodzaj technologii

### 4.1. Aktualna działalność zakładu Stokota Sp. z o.o.

Zakład Stokota Sp. z o.o. w Elblągu zajmuje się produkcją nowych naczeł samochodów ciężarowych, głównie cystern do przewozu paliw, a także remontem i badaniami technicznymi cystern używanych. Wg zleceń klienta mogą być również produkowane inne naczepy specjalistyczne.

Działalność produkcyjna cystern realizowana na terenie zakładu obejmuje:

- cięcie blach i przygotowanie detali,
- spawanie, szlifowanie i montaż naczeł samochodów ciężarowych, ich podzespołów i elementów,
- montaż cystern na gotowe podwozia.

Zakład aktualnie nie prowadzi działalności polegającej na malowaniu cystern oraz przygotowaniu ich do malowania. Malowanie cystern aktualnie realizowane jest na zlecenie przez firmę zewnętrzną, poza terenem zakładu Stokota. Na terenie zakładu prowadzi się jedynie drobne prace malarskie, polegające głównie na ręcznym malowaniu niektórych detali cystern.

Stokota Sp. z o.o. produkuje również elementy stalowe przygotowane dla klientów zewnętrznych do samodzielnej dalszej obróbki lub budowania konstrukcji stalowych (np. zbiorników stalowych i silosów), które klient samodzielnie spawa i montuje w dogodnym dla siebie miejscu. Działalność ta nie jest powiązana z produkcją naczeł samochodów ciężarowych.

Aktualna działalność zakładu Stokota Sp. z o.o. w Elblągu prowadzona jest w obiektach A21, A22, A23 i A9.

#### 4.1.1. Opis procesu produkcyjnego

##### 4.1.1.1. Wycinanie i przygotowanie detali

Obróbka detali (elementów stalowych) obejmuje:

- wycinanie detali z blach lub przycinanie arkuszy blach na zlecony przez klienta wymiar,
- spawanie elementów metalowych w większe części, zgodnie z technologią produkcji wyrobów własnych lub zgodnie ze zleceniem klienta,
- fazowanie krawędzi,
- szlifowanie spawów,
- inne drobne prace ślusarskie.

Detale produkowane są na potrzeby:

- produkcji własnej (naczeł samochodów ciężarowych, głównie cystern samochodowych)
- prowadzonych przez zakład remontów cystern
- klientów zewnętrznych, zgodnie z ich zleceniem – elementy zbiorników, silosów i innych konstrukcji stalowych.

Wycinanie blach prowadzi się:

- na stanowisku wycinarki plazmowej zlokalizowanej w obiekcie A23
- na nowym stanowisku do plazmowego wycinania blach, zlokalizowanego w obiekcie A9.

Oba stanowiska wycinania plazmowego blach posiadają wentylację odciągową z filtrami pyłowymi.

---

#### **4.1.1.2. Spawanie zbiorników cystern**

Spawanie zbiorników cystern odbywa się drutem spawalniczym w atmosferze CO<sub>2</sub> i Ar<sub>2</sub>. Spawanie odbywa się przy pomocy półautomatycznych agregatów spawalniczych. Zbiorniki cystern spawane są wzdłużnie i po obwodzie. Stanowiska spawalnicze w obiekcie A21 wyposażone są w odciągi miejscowe z odpylaczami stacjonarnymi PEFO-100. Oczyszczone powietrze zawracane jest do hali produkcyjnej.

#### **4.1.1.3. Montaż cystern na gotowe podwozia**

Pospawane zbiorniki cystern przewożone są do firmy zewnętrznej, która prowadzi ich malowanie. Gotowe (pomalowane) zbiorniki wracają na teren zakładu, gdzie są umieszczane na podwoziach. Produkcją podwozi zajmuje się firma kooperująca, która dostarcza je zgodnie z zamówieniami zakładu Stokota Sp. z o.o.

#### **4.1.1.4. Działalność remontowa**

Działalność remontowa prowadzona jest w hali A22. Remonty cystern polegają na spawaniu, wymianie detali osprzętu, badaniach szczelności zbiorników. Malowanie cystern zlecane jest firmie zewnętrznej.

#### **4.1.1.5. Malowanie blach**

Niektóre detale (odpowiednio wycięte arkusze blach, elementy silosów, zbiorników lub innych konstrukcji stalowych) produkowane na zlecenie klientów zewnętrznych wymagają dodatkowo pomalowania.

Proces zaczyna się od przygotowania powierzchni detali do malowania poprzez śrutowanie. Śrutownica jest wyposażona w filtr pyłowy tzw. absolutny, eliminujący prawie całkowicie pył z odciąganego powietrza. Powietrze ze śrutownicy, po oczyszczeniu, jest z powrotem wprowadzana do wnętrza hali. Proces śrutowania nie stanowi więc źródła emisji substancji do powietrza.

Po wyczyszczeniu powierzchni detale wprowadzane są do pieca tunelowego z przesuwym rusztem, w którym następuje nagrzewanie detali przed procesem malowania. Detale są ogrzewane bezpośrednio w płomieniu spalanego gazu propan-butan. Po ogrzaniu detale trafiają do kabiny malarskiej gdzie nanoszone są powłoki lakiernicze i suszenie. Strumień ciepłego powietrza odciągany z pieca do ogrzewania detali jest następnie wykorzystywany w malarni do suszenia detali. Powietrze zanieczyszczone lotnymi związkami organicznymi, odciągane ze strefy malowania i suszenia lakierni jest kolektorowane i łącznie oczyszczane w dopalaczu termicznym.

Gotowe pomalowane detale są przekazywane klientom.

### **4.2. Opis techniczny i technologiczny planowanego przedsięwzięcia**

#### **4.2.1. Wpływ planowanego przedsięwzięcia na aktualnie realizowane procesy technologiczne**

Planowane przedsięwzięcie nie będzie wpływać na aktualnie realizowane procesy technologiczne.

Planowane przedsięwzięcie stanowi uzupełnienie aktualnie prowadzonego procesu technologicznego w zakresie produkcji naczep samochodów ciężarowych o proces ich malowania.

Proces ten będzie obejmował:

- 
- przygotowanie powierzchni do malowania (czyszczenie chemiczne),
  - malowanie,
  - suszenie.

Proces malowania będzie realizowany w nowej hali, planowanej do budowy pomiędzy istniejącymi halami A21 i A22 z wykorzystaniem ich ścian bocznych jako konstrukcji nośnej dachu nowej hali.

Przewiduje się również wydzielenie na terenie nowej hali:

- miejsc magazynowania surowców,
- stanowisk spawalniczych, obróbki mechanicznej (szlifierki ręczne) oraz montażu.

Zakres i natężenie prowadzonych prac spawalniczych, obróbki mechanicznej i montażu nie zmieni się po realizacji przedsięwzięcia, część z tych prac zostanie przeniesiona z istniejących obiektów do nowej hali.

#### **4.2.2. Podstawowe parametry projektowe przedsięwzięcia i urządzenia**

Parametry projektowe przedsięwzięcia, istotne z punktu widzenia środowiskowego, zamieszczono w tabeli poniżej.

Tabela 3 Parametry projektowe przedsięwzięcia

Lp.	Parametr	Jednostka	Opis/Wartość	Uwagi
<b>Spawanie, szlifowanie, montaż</b>				
1.	Rodzaj technologii	-	Spawanie MIG, MAG, TIG. Ręczne, półautomatyczne + automat spawalniczy. Szlifowanie ręczne, Montaż ręczny.	Spawanie aluminium, stali czarnej i nierdzewnej. Spawanie w osłonie Ar i CO <sub>2</sub> . Szlifowanie będzie prowadzone z użyciem ręcznych szlifierek elektrycznych. Montaż prowadzony będzie z wykorzystaniem narzędzi ręcznych i elektrycznych, istniejącej głównej suwnicy pomostowej natorowej i dźwignic stanowiskowych.
2.	Ilość stanowisk spawalniczych, szlifowania i montażu	szt.	3÷10	Stanowiska spawalnicze, szlifowania i montażu będą ruchome i organizowane w zależności od bieżących potrzeb.
3.	Automat spawalniczy	szt.	1	
4.	Wentylacja mechaniczna	szt.	1÷2	Rejon prac spawalniczych i szlifierskich będzie wyposażony w kolektor wentylacji mechanicznej nawiewno-wywiewnej. Do kolektora będzie można dołączać elastyczne przewody odprowadzające zanieczyszczenia bezpośrednio z miejsca spawania lub szlifowania.
5.	Urządzenia ochrony powietrza	szt.	1÷2	Przewiduje się zastosowanie systemu odpylania powietrza odciąganego ze stanowisk spawania i szlifowania do poziomu <1 mg/m <sup>3</sup> z możliwością zawrócenia powietrza z powrotem na halę. Powietrze będzie zawracane na halę w okresie zimowym. W okresie letnim powietrze będzie odprowadzane bezpośrednio do atmosfery.
6.	Zużycie materiałów spawalniczych	Mg/rok	7	Do 20% aktualnego maksymalnego zużycia.
7.	Zużycie tarcz ściernych	szt./rok	14	Do 20% aktualnego maksymalnego zużycia.
8.	Przewidywany czas pracy	h/rok	4 160	Dwie zmiany, 5 dni w tygodniu.
<b>Mycie chemiczne</b>				
9.	Rodzaj technologii mycia	-	Chemiczne, natryskowe	Roztwory wodne z kwasami organicznymi
10.	Objętość kąpieli myjącej	m <sup>3</sup>	5	
11.	Zużycie kąpieli myjących	m <sup>3</sup> /rok	250	
12.	Przewidywany czas pracy	h/rok	4 160	
<b>Malowanie</b>				
13.	Rodzaj technologii nanoszenia powłok	-	Pneumatyczna i/lub Hydrodynamiczna	Ciśnieniowa, bezpowietrzna
14.	Ilość kabin malarskich	szt.	1	Agregaty natryskowe z pełnym osprzętem
15.	Moc nagrzewnicy powietrza każdej kabiny	kW	do 300	Łącznie: do 0,9 MW Zasilane olejem opałowym lub gazem Propan
16.	Zdolność produkcyjna instalacji	szt./rok	550	Ilość naczep lub cystern malowanych w ciągu roku
17.	Zużycie preparatów malarskich	ton/rok	50	Zawartość LZO w preparatach – do 10%
18.	Zużycie LZO	ton/rok	5	
19.	Projektowany czas pracy	h/rok	4 160	

Lp.	Parametr	Jednostka	Opis/Wartość	Uwagi
<b>Ogrzewanie hali</b>				
20.	Z sieci miejskiej PEC zdalaczynnej	-	-	Alternatywnie rozpatrywane jest ogrzewanie za pomocą promienników gazowych lub innych źródeł ciepła zasilanych olejem opałowym
lub				
21.	Promienniki gazowe Liczba promienników: Moc nominalna: Czas pracy w skali roku: Obciążenie:	szt. MW h/rok %	40 do 1 2 080 50%	Łączna moc cieplna Sezon grzewczy Średnie obciążenie w sezonie grzewczym
lub				
22.	Kotłownia olejowa	MW	do 1	Zasilana olejem opałowym lub gazem Propan
<b>Inne</b>				
23.	Magazyn farb i odpadów lakierniczych – pojemność:	ton	ok. 7,5	10% rocznego zużycia preparatów + rezerwa na magazynowanie odpadów.
24.	Instalacja sprężonego powietrza	-	Istniejąca	Nowa hala zostanie podłączona do istniejącej sieci sprężonego powietrza, wyposażoną w 3 kompresory. Nie przewiduje się budowy nowej kompresorowni lub rozbudowy istniejącej.
25.	Instalacja elektryczna	-	Istniejąca	Nie przewiduje się konieczności zabudowy nowej stacji transformatorowej. Nowa hala będzie zasilana z istniejącej stacji transformatorowej, która posiada odpowiedni zapas mocy.
26.	Kanalizacja sanitarna	-	Istniejąca	W nowej hali nie przewiduje się pomieszczeń socjalnych. Pracownicy nowej hali będą korzystać z istniejących urządzeń sanitarnych w innych halach.
27.	Kanalizacja przemysłowa	-	-	Na terenie nowej hali nie będą powstawały ścieki przemysłowe.
28.	Kanalizacja deszczowa	-	Istniejąca	Plac magazynowy pomiędzy obiektami A21 i A22 jest skanalizowany. Wody opadowe i roztopowe z dachu nowej hali będą odprowadzane do tego samego systemu kanalizacji deszczowej. Zadaszenie tego placu nie spowoduje zasadniczych zmian w ilości odprowadzanych ścieków opadowych i roztopowych do kanalizacji deszczowej. Poprawi się jakość wód opadowych i roztopowych, które zamiast z placu magazynowego będą teraz spływać z dachu obiektu.

#### 4.2.3. Opis technologii, obiektów, urządzeń i instalacji wewnętrznych

W zakresie spawania, szlifowania i montażu na terenie nowej hali będą prowadzone te same operacje do tej pory w innych halach zakładu. Przewiduje się, że część tych procesów zostanie przeniesiona do nowej hali. Procesy te opisano w pkt.4.1. Ponadto do części realizowanych prac spawalniczych będzie wykorzystywany automat spawalniczy.

Nowym procesem, jaki zostanie wprowadzony do nowej hali będzie malowanie naczep, cystern i innych elementów wyposażenia, w tym ich uprzednie czyszczenie chemiczne.

Proces malowania zaczyna się od chemicznego czyszczenia malowanych elementów, które ma na celu usunięcie z malowanych powierzchni tłuszczu, olejów, smarów oraz warstw tlenkowych, które

---

mogą pogarszać przyczepność powłok ochronnych i/lub dekoracyjnych oraz stanowić podpowłokowe ogniska korozji.

Czyszczenie będzie prowadzone w zamkniętej myjni chemicznej poprzez natrysk roztworu wodnego zawierającego kwasy organiczne na powierzchnię czyszczonego elementu. Kąpiel będzie pracowała w obiegu zamkniętym. Roztwór myjący będzie spływał na posadzkę kabiny do systemu zbierającego odcieki. Następnie odcieki będą kierowane do osadnika zawiesziny (części mineralnych zmywanych z powierzchni elementów) i oraz separatora tłuszczów/olejów. Czysta kąpiel myjąca będzie kierowana do zbiorników myjni, skąd będzie pobierana do kolejnego cyklu mycia. Kąpiel myjąca będzie okresowo odświeżana, a w razie utraty właściwości myjących wymieniana. Przewiduje się dwie możliwości:

- przekazanie zużytej kąpeli myjącej jako odpadu do odzysku lub unieszkodliwienia,
- zrzut do kanalizacji po uprzedniej neutralizacji i podczyszczeniu (zrzut do kanalizacji będzie wymagał spełnienia wymagań określonych w umowie z gestorem kanalizacji oraz uzyskania pozwolenia wodno-prawnego na odprowadzanie ścieków zawierających substancje szczególnie szkodliwe do kanalizacji).

Przewiduje się, że 1 element będzie wymagał zużycia 5 m<sup>3</sup> kąpeli myjącej.

Osadnik i separator będą okresowo czyszczone. Usuwane osady i warstwa tłuszczowo-olejowa będą przekazywane jako odpad do odzysku lub unieszkodliwienia.

Zbiorniki z kąpielą myjącą będą umieszczone w wannie lub tacy umożliwiającej przyjęcie objętości największego zbiornika, w przypadku jego niekontrolowanego rozszczelnienia. Powierzchnia tacy lub wanna będą wykonane z materiału odpornego na działanie kąpeli myjącej.

Malowanie będzie prowadzone w 3 kabinach malarskich. Każda kabina będzie wyposażona we własny niezależny system wentylacyjny. System wentylacyjny każdej kabiny składa się:

- centrali nawiewno-wywiewnej lub 2 wentylatorów, z których jeden służy do nadmuchu powietrza, a drugi do jego wyciągania,
- opcjonalnie z wymiennika ciepła,
- filtra pyłowego powietrza nawiewnego,
- nagrzewnicy powietrza nawiewnego zasilanej olejem opałowym lub gazem propan (LPG), o mocy do 300 kW,
- filtra aerozolu farby rozpylonej w powietrzu odciągany z kabiny malarskiej.

Malowanie będzie prowadzone za pomocą farb wodnych o zawartości LZO do 10%. Do farb, przed użyciem dodaje się do 20% wody, w celu korekty lepkości, do stanu umożliwiającego nanoszenie równych niezlewających się warstw.

W ramach przedsięwzięcia przewiduje się również wydzielenie magazynu farb i odpadów (z malarni). Zarówno farby jak i odpady będą gromadzone w magazynie w szczelnych zamkniętych pojemnikach. Magazyn będzie wyposażony w wentylację mechaniczną lub grawitacyjną oraz w wentylację awaryjną (zgodnie z wymaganiami p.poż. i bhp). W normalnych warunkach farby i odpady będą przechowywane w pojemnikach dostarczonych przez producenta, w sposób szczelny i hermetyczny. Nie przewiduje się otwierania pojemników z farbą w magazynie lub przechowywania w nim pojemników otwartych. W normalnych warunkach eksploatacji nie przewiduje się występowania emisji substancji do powietrza z uwagi na magazynowanie farb.

Ponieważ w pomieszczeniu będą znajdowały się preparaty ciekłe zawierające LZO, nie można wykluczyć przypadku niekontrolowanego rozszczelnienia pojemników z farbami i odparowania LZO do jego wnętrza, na skutek niewłaściwego postępowania pracowników malarni (np. przypadkowe strącenie pojemnika z farbą z regału, otwarcie dekla i rozlanie farby). Pomieszczenie musi być

---

wyposażone w dodatkową wentylację, która pozwoli na odpowiednie przewietrzenie pomieszczenia w przypadkach szczególnych tj. nieprzewidziane rozlanie farby w pomieszczeniu. Wentylacja awaryjna będzie włączana ręcznie

Magazyn będzie posiadał szczelną posadzkę, zabezpieczoną antystatyczną i chemoodporną powłoką.

---

## 5. Ewentualne warianty przedsięwzięcia

### 5.1. Racjonalny wariant alternatywny

#### Wariant lokalizacyjny

Malowanie wyrobów jest istotnym etapem procesu produkcji naczep, cystern i innych konstrukcji stalowych. Jest to malarnia ściśle powiązana z podstawową produkcją zakładu. Aktualnie ten etap procesu jest realizowany przez kontrahentów zewnętrznych. Przewożenie gotowych elementów do malowania w innym zakładzie nie jest korzystne ze względów ekonomicznych i technologicznych. Elementy w trakcie transportu są narażone na uszkodzenia zarówno przed jak i po malowaniu, co często prowadzi do konieczności wykonywania poprawek lakierniczych na terenie zakładu Stokota Sp. z o.o., po odebraniu pomalowanego wyrobu od kontrahenta zewnętrznego. Także nawet krótki transport między zakładami, niezabezpieczonego antykorozyjnie wyrobu, w niesprzyjających warunkach atmosferycznych prowadzi do powstawania warstw tlenkowych i ognisk korozji.

Transport tych elementów powoduje hałas, emisję substancji do powietrza, wpływa na stan dróg lokalnych natężenie ruchu.

Ponieważ realizacja przedsięwzięcia spowoduje zamknięcie całego cyklu produkcyjnego na terenie jednego zakładu i będzie realizowana w obrębie połączonych hal A-21, A-22, A-23 i nowej hali wyroby od chwili przygotowania materiałów aż do zabezpieczenia antykorozyjnego i dekoracyjnego w malarni nie będą opuszczać pomieszczeń zamkniętych, co znacząco wpłynie na większą trwałość powłok lakierniczych i odporność na korozję. Dzięki temu rozwiązaniu wydłuża się również „cykl życia” danego wyrobu.

Biorąc pod uwagę aktualne zagospodarowanie terenu zakładu brak jest innych alternatyw takiego połączenia procesu produkcyjnego, gdzie produkcja wyrobu będzie odbywała się od początku do końca wewnątrz obiektów zamkniętych, bez ich międzyoperacyjnego opuszczania.

#### Wariant technologiczny nanoszenia powłok ochronnych

Z uwagi na zmienne i skomplikowane kształty produkowanych wyrobów nie jest możliwe zastosowanie automatów malarskich.

Z uwagi na znaczne wymiary i masę niektórych malowanych elementów nie jest możliwe zastosowanie automatycznych lub półautomatycznych linii malarskich, w tym linii do elektroforetycznego nakładania powłok ochronnych, które najlepiej sprawdzają się przy dużej liczbowo produkcji mniejszych detali.

Alternatywnie można rozpatrywać użycie powłok na bazie rozpuszczalników organicznych. Wstępnie, należałoby dokonać wyboru technologii natrysku, pomiędzy metodą pneumatyczną, a hydrodynamiczną. W dużej skali, w przypadku dużych powierzchni stosuje się raczej metodę natrysku hydrodynamicznego. Metoda ta polega na rozpyleniu gęstej farby pod wysokim ciśnieniem za pomocą odpowiednio wyprofilowanych cienkich dysz. Dzięki temu możliwe jest znaczne obniżenie udziału LZO w stosowanych preparatach, z ok. 60% do ok. 40%. Przyjmując, że masa zużywanych farb wodnych będzie podobna jak farb rozpuszczalnikowych do natrysku hydrodynamicznego, zastosowanie tych drugich będzie wiązało się z czterokrotnie większą emisją LZO, tj. ok. 20 Mg/rok. W tej skali działalności należałoby dodatkowo przewidzieć zastosowanie urządzenia (jednego wspólnego lub trzech oddzielnych) redukującego emisję LZO do powietrza.

---

## **5.2. Opis przewidywanych skutków dla środowiska w przypadku niepodejmowania przedsięwzięcia**

Zajęcie terenu magazynowego pomiędzy halami A-21 i A-22 nie będzie miało żadnego wpływu na środowisko. Niepodejmowanie tego przedsięwzięcia na terenie zakładu Stokota Sp. z o.o. również nie będzie miało żadnego pozytywnego wpływu na zajmowany teren.

Emisję związane z eksploatacją planowanego przedsięwzięcia, spowodują wzrost oddziaływania na klimat akustyczny i jakość powietrza bezpośrednio w otoczeniu zakładu Stokota Sp. z o.o.

Aktualnie naczepy, cysterny i konstrukcje są malowane poza terenem zakładu Stokota Sp. z o.o. w instalacji zewnętrznego kontrahenta (na terenie miasta Elbląg) z zastosowaniem farb rozpuszczalnikowych. W stanie aktualnym występuje więc emisja LZO do powietrza na poziomie od 4 do 6 razy większa, niż występowałyby po realizacji planowanego przedsięwzięcia. Realizacja planowanego przedsięwzięcia pozwoli ogólnie na ograniczenie emisji LZO do powietrza. Brak realizacji planowanego przedsięwzięcia spowoduje brak poprawy jakości powietrza w miejscowości Elbląg. Do powietrza będzie emitowane o 15 do 25 ton rocznie LZO więcej, niż w przypadku rozbudowy zakładu Stokota Sp. z o.o.

## **5.3. Wariant proponowany przez wnioskodawcę**

Inwestor, jak też autorzy Karty Informacyjnej proponują podjęcie planowanego przedsięwzięcia w wariantcie przedstawionym w pkt. 4. niniejszej dokumentacji.

## **5.4. Wariant najkorzystniejszy dla środowiska wraz z uzasadnieniem**

Najkorzystniejszy dla środowiska jest wariant wskazany przez wnioskodawcę i opisany w pkt. 4. niniejszej dokumentacji.

Uzasadnienie:

- w malarni zostaną zastosowane farby wodne o najniższej zawartości LZO spośród różnych rodzajów preparatów powlekających,
- cały proces technologiczny będzie odbywał się wewnątrz połączonych hal i nie będzie konieczności dokonywania transportu międzyoperacyjnego poprzez przestrzenie otwarte, co stwarza ryzyko uszkodzenia wyrobu i jego korozji (przed pomalowaniem).

## 6. Przewidywane ilości wykorzystywanej wody, surowców, materiałów, paliw oraz energii, wielkość produkcji, zatrudnienie, czas pracy

Tabela 4 Przewidywane ilości wykorzystywanej wody, surowców, materiałów, paliw oraz energii

Lp.	Wielkość	Jednostka	Wartość	Uwagi
<b>A. Spawanie, szlifowanie (przeniesienie produkcji z innych hal do nowej hali)</b>				
1.	Zużycie materiałów spawalniczych	Mg/rok	7	Do 20% aktualnego maksymalnego zużycia.
2.	Zużycie tarcz ściernych	szt./rok	14 000	Do 20% aktualnego maksymalnego zużycia.
<b>B. Czyszczenie chemiczne</b>				
3.	Zużycie kąpieli myjących	m <sup>3</sup> /rok	250	
<b>C. Malowanie</b>				
4.	Ilość malowanych obiektów	szt./rok	550	Dane projektowe
5.	Zużycie farb	ton/rok	50	Dane projektowe
6.	Zużycie LZO w farbach	ton/rok	5	Dane projektowe
7.	Zużycie wody	m <sup>3</sup> /rok	10	Do rozcieńczania farb. Odparowuje podczas etapu suszenia.
8.	Zużycie oleju opałowego do nagrzewnic kabin	ton/rok	47	
<b>D. Zużycie wody, paliw, energii (nowa hala)</b>				
9.	Zużycie energii elektrycznej	MWh/rok	2 500	
10.	Zużycie wody	m <sup>3</sup> /rok	234	Na cele socjalno-bytowe załogi
11.	Zużycie gazu LPG do ogrzewania hali lub	ton/rok	ok. 50	Przewiduje się ogrzewanie hali za pomocą promienników gazowych lub innego źródła ciepła, np. kotłowni olejowej.
	Zużycie oleju opałowego do ogrzewania hali	ton/rok	ok. 58	
12.	Zużycie energii na potrzeby grzewcze	GJ/rok	ok. 2 200	Potrzeby ciepłe zostaną pokryte: -EPEC – ciepłownia zdalaczynna lub -promienniki gazowe lub -kotłownia olejowa

## 6.1. Media

Tabela 5 Media

Lp.	Medium	Dostawa	Zrzut	Uwagi
1	Instalacja wodociągowa Woda	Przyłącze do wewnętrznej sieci wodociągowej Stokota Sp. z o.o. a następnie za pośrednictwem umowy zawartej z MEGA Sp. z o.o. pobór wody z miejskiej sieci wodociągowej PWiK.		W ramach aktualnych umów z dostawcą zewnętrznym. Aktualne umowy pokrywają przyszłe dodatkowe zużycie wody.
2	Kanalizacja sanitarna i przemysłowa -ścieki socjalne -ścieki przemysłowe (potencjalnie)		Przyłącze do wewnętrznej sieci kanalizacyjnej Stokota Sp. z o.o. a następnie za pośrednictwem umowy zawartej z MEGA Sp. z o.o. odprowadzanie ścieków do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej PWiK.	Odprowadzanie w łącznym strumieniu ścieków z całego zakładu Stokota Sp.z o.o. na podstawie aktualnej umowy. Wzrost ilości ścieków bytowych i przemysłowych nie narusza warunków umowy. W przypadku odprowadzania ścieków z mycia chemicznego do kanalizacji konieczna będzie zmiana warunków umowy oraz uzyskanie pozwolenia wodno-prawnego.
3	Kanalizacja deszczowa -wody opadowe i roztopowe		Przyłącze do wewnętrznej kanalizacji deszczowej Stokota Sp. z o.o. a następnie za pośrednictwem separatora wód opadowych zainstalowanego przed wylotem W1 do rzeki Elbląg.  Jednocześnie z niewielkiej części terenu zakładu Stokota odprowadzenie wód opadowych następuje do kanalizacji deszczowej zakończonej wylotami W2, W3 i W6 dla których ich właściciel posiada pozwolenie wodno-prawne.	Wody opadowe i roztopowe z dachu nowej hali będą odprowadzane do wewnętrznej kanalizacji deszczowej zakładu Stokota zamiast wód opadowych i roztopowych z placu magazynowego, na którym będzie zlokalizowana hala.  Odprowadzanie do rzeki Elbląg, w ramach posiadanego pozwolenia wodno-prawnego.
4	Energia elektryczna	Przyłącze do własnej wewnętrznej sieci energetycznej		Istniejąca stacja TRAF0 zakładu Stokota posiada odpowiedni zapas mocy do przyłącza nowej hali.  W ramach aktualnych umów na dostawę energii elektrycznej.
5	LPG Olej opałowy	Transport samochodowy		Magazynowanie we własnych zbiornikach LPG na terenie zakładu Stokota
6	Energia cieplna	Na potrzeby ogrzewania nowej hali: -promienniki gazowe lub -kotłownia olejowa		Nie wyklucza się również podłączenia do miejskiej sieci ciepłowniczej PEC.

---

## **6.2.   Zatrudnienie**

Przewiduje się wzrost zatrudnienia o 10 pracowników produkcyjnych.

## **6.3.   Czas pracy**

Przewiduje się pracę maksymalnie na dwie zmiany w ciągu dnia, od poniedziałku do piątku.  
Łącznie do 4160 h/rok.

---

## **7. Rozwiązania chroniące środowisko**

### **7.1. Emisja substancji do powietrza**

Ograniczenie emisji i oddziaływania na jakość powietrza będzie realizowane poprzez:

- zastosowanie farb wodnych,
- niestosowanie paliw stałych (węgla) na cele energetyczne,
- zabudowę nowej hali pomiędzy istniejącymi, co ograniczy straty ciepłne zarówno z hal istniejących, jak i z nowej hali,
- wyeliminowanie transportu międzyoperacyjnego, związanego z malowaniem elementów poza zakładem Stokota, przez kontrahentów zewnętrznych.

### **7.2. Emisja hałasu**

Źródłami hałasu będą urządzenia wentylacyjne, instalacje nawiewne i agregaty grzewcze, a także prace spawalnicze, szlifowanie i montaż, prowadzone wewnątrz hali. Rozwiązania projektowe i konstrukcyjne obiektu powinny spełniać dopuszczalne poziomy hałasu na najbliższej położonych terenach chronionych przed hałasem.

Instalacja będzie pracować wyłącznie w porze dziennej.

Nowa hala będzie zabudowana w miejscu istniejącego placu magazynowego pomiędzy halami A21 i A22. Istniejące hale będą stanowiły naturalną barierę architektoniczną na drodze hałasu emitowanego przez maszyny i urządzenia (w tym wentylację) nowej hali.

Istniejąca pomostowa suwnica natorowa zostanie zabudowana wewnątrz nowej hali, tak więc poziom emisji hałasu do środowiska związany z jej pracą zostanie praktycznie wyeliminowany.

### **7.3. Gospodarka odpadami**

Odpady powstające w związku z pracami spawalniczymi i szlifierskimi będą zagospodarowywane w ramach dotychczas obowiązującego systemu, z wykorzystaniem aktualnie wyznaczonych miejsc ich magazynowania. Odpady te, nie stanowią zagrożenia dla zdrowia ludzi i środowiska.

W celu ograniczenia ilości powstających odpadów Stokota Sp z o.o.:

- prowadzi właściwą eksploatację użytkowanych obiektów i urządzeń, co zapobiegnie nadmiernemu ich zużyciu,
- stosuje substancje o małym potencjale zagrożeń,
- prowadzi racjonalną i oszczędną gospodarkę materiałową w celu zapobieżenia powstawaniu odpadów,
- przestrzega reżimów technologicznych,
- prowadzi selektywną zbiórkę odpadów do ponownego wykorzystania,
- szkoli pracowników w zakresie prawidłowego postępowania z wytworzonymi odpadami,
- przestrzega instrukcji i przepisów p.poż. oraz BHP.

W celu monitorowania ilości powstających odpadów Stokota Sp. z o.o. prowadzi ewidencję ilościową i jakościową powstających odpadów, zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów.

Ewidencja odpadów prowadzona jest z zastosowaniem następujących dokumentów:

- karty ewidencji odpadu, prowadzonej dla każdego rodzaju odpadu odrębnie,
- karty przekazania odpadu,

---

— roczne sprawozdania z ilości i rodzajów wytworzonych odpadów.

Prowadzenie gospodarki odpadowej zgodnie z posiadanym pozwoleniem gwarantuje, iż działalność Zakładu (po zrealizowaniu inwestycji) będzie realizowana w sposób nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, a także zdrowia i życia ludzi.

Odpady powstające w malarni będą magazynowane z zastosowaniem następujących zasad zapobiegających negatywnemu wpływowi na środowisko:

- w wydzielonej i opisanej części magazynu farb, wyposażonego w szczelną chemoodporną posadzkę o właściwościach antystatycznych,
- w szczelnych pojemnikach,
- selektywnie,
- w przypadku odpadów ciekłych – na tacach ociekowych,
- w przypadku odpadów filtrów aerozoli (zawierających zestalone farby) nie przewiduje się ich magazynowania, odpady filtrów będą bezpośrednio po wymianie przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym odbiorcom lub zabierane przez firmę prowadzącą serwis malarni.

#### **7.4. Zabezpieczenie środowiska gruntowo-wodnego**

Stokota Sp. z o.o. zaopatrywana jest w wodę pitną z wodociągu miejskiego na podstawie umowy na dostarczanie wody w ilości ustalonej w oparciu o wskazania wodomierza.

Wszystkie operacje technologiczne w nowej hali, a przede wszystkim związane z myciem chemicznym i malowaniem będą realizowane na posadzkach szczelnych i odpornych chemicznie na stosowane preparaty. Zbiorniki kąpieli myjących będą posadowione wewnątrz wanny lub tacy o pojemności 110% największego zbiornika.

Nie zmieni się wielkość powierzchni, z której odprowadzane są wody opadowe i roztopowe do kanalizacji deszczowej. Budowa nowej hali spowoduje, że wody opadowe i roztopowe będą odprowadzane z powierzchni dachu nowej hali, zamiast z powierzchni placu magazynowego. Wody opadowe z dachu będą mniej zanieczyszczone od wód opadowych z placu magazynowego.

Proces technologiczny nie będzie źródłem ścieków przemysłowych.

Ścieki socjalno-bytowe będą odprowadzane do kanalizacji miejskiej i zewnętrznej oczyszczalni ścieków komunalnych.

## 8. Rodzaj i przewidywane ilości wprowadzanych do środowiska substancji lub energii przy zastosowaniu rozwiązań chroniących środowisko

### 8.1. Emisja substancji do powietrza

#### 8.1.1. Źródła i wielkość emisji substancji do powietrza

Źródłami emisji substancji do powietrza będą:

- Spawanie i szlifowanie (emisja niezorganizowana lub poprzez ogólną wentylację hali),
- Malowanie (wentylacja kabin malarskich),
- Nagrzewnice powietrza wprowadzanego do kabin malarskich,
- Ogrzewanie nowej hali (promienniki gazowe lub kotłownia)

##### 8.1.1.1. Spawanie i szlifowanie

Wskaźniki emisji z procesu spawania i szlifowania przyjęto na podstawie wniosku o zmianę pozwolenia na emisję dla istniejących instalacji zakładu Stokota Sp. z o.o. W tabelach poniżej zamieszczono wskaźniki oraz wielkość emisji z procesu spawania i szlifowania w nowej hali.

Tabela 6 Rodzaj i wielkość emisji z procesów spawania w nowej hali

Rodzaj spawania	Substancja	Wskaźnik emisji [g/kg]*	Zużycie [kg/rok]	Skuteczność filtrów [%]	Emisja [Mg/rok]
Spawanie stali czarnej	Ditlenek azotu	0,149	2276	-	0,000339
	Tlenek węgla	2,363	2276	-	0,00538
	Pył, w tym:	4,654	2276	98%	0,000212
	Żelazo	2,646	2276	98%	0,000120
	Mangan	0,525	2276	98%	0,0000239
	Krzem	0,167	2276	98%	0,0000076
	Chrom	0,0039	2276	98%	0,00000018
	Nikiel	0,0014	2276	98%	0,00000006
Spawanie aluminium	Ditlenek azotu	0,342	3634	-	0,00124
	Pył, w tym:	47,709	3634	98%	0,00347
	Żelazo	0,62	3634	98%	0,0000451
	Mangan	0,143	3634	98%	0,0000104
	Krzem	24,017	3634	98%	0,00175
	Chrom	0,0477	3634	98%	0,0000035
	Nikiel	1,6221	3634	98%	0,000118
	Spawanie stali wysokostopowej	Ditlenek azotu	0,301	1090	-
Pył, w tym:		3,243	1090	98%	0,0000707
Żelazo		1,206	1090	98%	0,0000263
Mangan		0,377	1090	98%	0,0000082
Krzem		0,162	1090	98%	0,0000035
Chrom		0,5021	1090	98%	0,0000109
Nikiel		0,1681	1090	98%	0,0000037

\* - Wskaźnik podano w [g] emitowanej substancji na [kg] zużytego materiału spawalniczego

Tabela 7 Rodzaj i wielkość emisji z procesów szlifowania w nowej hali

Rodzaj szlifowania	Substancja	Wskaźnik emisji [g/szt.]*	Liczba tarcz [szt./rok]	Skuteczność filtrów [%]	Emisja [Mg/rok]
Szlifowanie spawów żelaza	Pył, w tym:	13	2636	98%	0,000685
	Żelazo	11,7	2636	98%	0,000617
Szlifowanie spawów aluminium	Pył, w tym:	4,47	8463	98%	0,000757
	Aluminium	4,02	8463	98%	0,000680
Szlifowanie spawów żelazo-chromo-niklowych	Pył, w tym:	13	2902	98%	0,000754
	Żelazo	9,55	2902	98%	0,000554
	Chrom	2,16	2902	98%	0,000125
	Nikiel	1,29	2902	98%	0,000075

\*Wskaźnik podano w [g] emitowanej substancji na 1 [szt.] zużytej tarczy ścierniej, na podstawie wniosku o wydanie pozwolenia na emisję [D.3]

### 8.1.1.2. Malowanie

Emisja z procesu malowania wynika z rodzaju stosowanych preparatów, wielkości ich zużycia oraz zawartości LZO w tych preparatach. Zgodnie z danymi dostawcy preparatów powlekających (PPG Industries), maksymalna zawartość LZO w gotowym do zużycia preparacie (rozcieńczonym wodą) wynosi 9,0% (przyjęto w zaokrągleniu 10%). Łączna emisja LZO będzie wynosiła do 5 Mg na rok.

Planuje się użycie 3 preparatów powlekających:

- podkład poliuretanowy – 12,5 Mg/rok
- podkład epoksydowy – 12,5 Mg/rok
- farba nawierzchniowa poliuretanowa – 25 Mg/rok.

Wielkość emisji poszczególnych LZO ze stosowania ww. preparatów zestawiono w tabeli poniżej.

Tabela 8 Wielkość emisji LZO ze stosowania preparatów powlekających

Lp.	Substancja	Zużycie [Mg/rok]	Nr CAS	Udział substancji		Emisja		
				Max	Średnia	Max	Średnia	
				%	%	[Mg/rok]	[Mg/rok]	
<b>Podkład poliuretanowy</b>								
1.	2-butoksyetanol	12,5	111-76-2	2,31%	1,54%	0,288	0,192	
2.	węglowodory aromatyczne	12,5		4,62%	3,37%	0,577	0,421	
3.	octan 2-metoksy-1metyloetylu	12,5	108-65-6	2,31%	1,73%	0,288	0,216	
4.	ksylen	12,5	1330-20-7	2,31%	1,73%	0,288	0,216	
5.	etylobenzen	12,5	100-41-4	0,69%	0,46%	0,087	0,058	
6.	Suma LZO:					1,529	1,103	
<b>Podkład epoksydowy</b>								
7.	2-(propyloksy)etanol	12,5	2807-30-9	6,96%	5,22%	0,870	0,652	
8.	Suma LZO:					0,870	0,652	
<b>Farba nawierzchniowa 8-110</b>								
9.	2-butoksyetanol	25,0	111-76-2	2,00%	1,33%	0,500	0,333	
10.	węglowodory ar.	25,0		4,00%	2,92%	1,000	0,729	
11.	octan 2-metoksy-1metyloetylu	25,0	108-65-6	3,33%	2,50%	0,833	0,625	
12.	ksylen	25,0	1330-20-7	3,33%	2,50%	0,833	0,625	
13.	etylobenzen	25,0	100-41-4	1,00%	0,67%	0,250	0,167	
14.	Suma LZO:					3,417	2,479	
15.	Suma wszystkich LZO:						5,815	4,235

### 8.1.1.3. Nagrzewnice powietrza kabin malarskich

Powietrze wprowadzane do kabiny malarni wymaga utrzymania odpowiedniej temperatury dla procesu malowania i suszenia. Każda kabina będzie posiadała własną nagrzewnicę. Nagrzewnice będą zasilane olejem opałowym lekkim. Przewidywana moc cieplna – ok. 300 kW, sprawność 0,92. Każda nagrzewnica będzie posiadała indywidualny emitor substancji do powietrza. Do wyliczenia wielkości emisji użyto wskaźników KOBIZE [L.11]. Udział pyłu PM<sub>2,5</sub> w pyłe PM<sub>10</sub> przyjęto wg wskaźników opracowanych na bazie materiałów KASHUE-KOBIZE [L.12].

Wielkość emisji ze spalania oleju opałowego w nagrzewnicach przedstawiono w tabeli poniżej.

Tabela 9 Wielkość emisji zanieczyszczeń z nagrzewnic powietrza kabin malarskich

Lp.	Nagrzewnice malarni	Wskaźnik [L.11]	Zużycie o.o.	Emisja łączna dla 3 nagrzewnic
		[kg/m <sup>3</sup> ]	[m <sup>3</sup> /rok]	[Mg/rok]
1.	SO <sub>2</sub>	3,4	56	0,190
2.	NO <sub>2</sub>	2	56	0,112
3.	CO	0,57	56	0,0319
4.	pył PM <sub>10</sub>	0,34	56	0,0190
5.	pył PM <sub>2,5</sub>	0,17	56	0,00952
6.	benzo(a)piren	0,00026	56	0,0000146

### 8.1.1.4. Ogrzewanie nowej hali

Ogrzewanie nowej hali będzie realizowane poprzez promienniki gazowe lub kotłownię olejową, z nagrzewnicami wodnymi. Możliwy jest również zakup ciepła z Elbląskiego PEC Sp. z o.o., jednak w tym przypadku zakład nie będzie źródłem emisji substancji do powietrza. W przypadku

promienników gazowych paliwem będzie gaz LPG, w przypadku kotłowni olej opałowy lekki. Moc zainstalowana – maksymalnie 1 MW. Zużycie paliwa wyliczono przyjmując średni obciążenie instalacji grzewczej na poziomie 50% oraz czas ogrzewania 2 080 h/rok (50% czasu pracy zakładu w skali całego roku).

Emisję ze spalania LPG lub oleju opałowego na potrzeby ogrzewania hali przedstawiono w tabeli poniżej. Emisję ze spalania LPG określono na podstawie wskaźników Amerykańskiej Agencji Ochrony Środowiska (US EPA) [L.13], emisję ze spalania oleju opałowego określono na podstawie wskaźników KOBIZE [L.11].

Tabela 10 Wskaźniki oraz wielkość emisji ze spalania LPG i oleju opałowego na potrzeby ogrzewania nowej hali

Ogrzewanie hali				
Wariant I: LPG				
Lp.	Substancja	Wskaźnik:	Zużycie LPG	Emisja
		[g/litr LPG]	[litry/rok]	[Mg/rok]
1.	Pył PM10	0,2	100000	0,02
2.	Pył PM2,5	0,2	100000	0,02
3.	NO2	0,9	100000	0,09
4.	CO	0,23	100000	0,023
Ogrzewanie hali				
Wariant II: olej opałowy				
Lp.	Substancja	Wskaźnik:	Zużycie o.o.	Emisja
		[kg/m <sup>3</sup> ]	[m <sup>3</sup> /rok]	[Mg/rok]
5.	SO <sub>2</sub> (zawartość siarki: 0,2%)	3,4	69	0,235
6.	NO <sub>2</sub>	2	69	0,138
7.	CO	0,5	69	0,0345
8.	pył PM10	0,34	69	0,0235
9.	pył PM2,5	0,17	69	0,01173
10.	benzo(a)piren	0,0024	69	0,0001656

### 8.1.2. Standardy emisyjne

W tabeli poniżej przedstawiono kwalifikację malarni zgodnie z rozporządzeniem w sprawie standardów emisyjnych z instalacji [3.5].

Tabela 11 Kwalifikacja malarni na podstawie rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych z instalacji [3.5]

Lp.	Realizowany proces	Kryterium – zużycie LZO	Zużycie LZO w malarni	Standard emisyjny S <sub>1</sub>	Standard emisyjny S <sub>2</sub>	Czy podlega pod standardy emisyjne?
		[Mg/rok]	[Mg/rok]	C <sub>org</sub> [mg/m <sup>3</sup> ]	[%]	
1.	Powlekanie nowych pojazdów Pkt 8 Tabela 1 Załącznik nr 8 do rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych z instalacji [3.5] (na podstawie pkt III ppkt 3 Załącznika nr 8 do ww. rozporządzenia)	> 0,5 ≤ 15	ok. 5 Mg	50	25	TAK

---

Zgodnie z powyższym wentylacja malarni powinna być zaprojektowana w sposób zapewniający dotrzymanie standardów emisyjnych z instalacji:

- stężenie LZO w przeliczeniu na węgiel organiczny nie może być wyższe niż  $50 \text{ mg } C_{\text{org}}/\text{m}^3_{\text{u}}$  w odgazach odprowadzanych do powietrza,
- kabiny malarskie muszą być szczelne, pracować na podciśnieniu, w taki sposób, aby emisja niezorganizowana (poprzez nieszczelności kabin i inne miejsca ucieczki poza bezpośrednim emitorem z kabiny) nie przekraczała 20% zużycia LZO w instalacji.

W przypadku konieczności (stężenie LZO w emitorze będzie  $> 50 \text{ mg } C_{\text{org}}/\text{m}^3_{\text{u}}$ ) w projekcie budowlanym należy przewidzieć zastosowanie urządzenia do redukcji emisji LZO do powietrza.

## 8.2. Emisja hałasu

Realizacja planowanego przedsięwzięcia spowoduje wprowadzenie do środowiska źródeł hałasu w postaci:

- wentylacji kabin malarskich (wentylatory, czerpnie i wyrzutnie powietrza),
- wentylacja odciągowa ze stanowisk szlifowania i spawania (wentylator ciągu),
- agregatów natryskowych do malowania cystern, naczep i innych konstrukcji stalowych, zainstalowanych wewnątrz nowej hali produkcyjnej,
- instalacji myjącej kabiny chemicznego czyszczenia, zainstalowanej wewnątrz nowej hali produkcyjnej,
- spawarek, ręcznych szlifierek i innych urządzeń montażowych, używanych wewnątrz nowej hali produkcyjnej.

Przedsięwzięcie spowoduje ograniczenie poziomu emisji hałasu do środowiska:

- wynikającego z prac manipulacyjnych na placu magazynowym pomiędzy obiektami A21 i A22 i pracującej tam suwnicy pomostowej natorowej – cały plac i suwnica zostaną zamknięte w kubaturze nowej hali,
- powodowanego koniecznością transportu produkowanych elementów wyrobów gotowych do malowania w innych zakładach, poza terenem Stokota Sp. z o.o.

Na tym etapie inwestycji poziom hałasu do środowiska z nowych urządzeń został określony szacunkowo:

- poziom mocy akustycznej instalacji wentylacyjnej każdej z kabin malarskich (czerpnia, wyrzutnia, wentylatory nawiewu i wywiewu):  $L_{\text{AW}} = 95 \text{ dB (A)} \pm 5 \text{ dB (A)}$
- poziom mocy akustycznej wentylatora ciągu wentylacji odciągowej stanowisk szlifowania i spawania  $L_{\text{AW}} = 90 \text{ dB (A)} \pm 5 \text{ dB (A)}$
- poziom dźwięku wewnątrz hali związany z eksploatacją malarni oraz myjni chemicznej zakłada się, że nie będzie przekraczał  $85 \text{ dB (A)}$ , zgodnie z dopuszczalnymi poziomami hałasu na stanowiskach pracy,
- poziom dźwięku wewnątrz hali związany z pracami spawalniczymi, szlifierskimi i montażem nie będzie przekraczał  $80 \text{ dB (A)}$ , zgodnie z wynikami pomiarów hałasu na analogicznych stanowiskach pracy w innych halach zakładu Stokota Sp. z o.o. [D.4].

### 8.2.1. Tereny chronione przed hałasem

Zakład, jak i planowane przedsięwzięcie, posiada bardzo korzystną lokalizację, względem najbliższej zabudowy o funkcji mieszkaniowej (mieszkaniowo-usługowej). Znajduje się ona w odległości 170 m na wschód od terenu zakładu.

---

Zgodnie z § 7 ust. 1 miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego [D.1] cały teren objęty planem, w tym strefa przemysłowa, został zaliczony do strefy śródmiejskiej miasta powyżej 100 tyś. mieszkańców. Dopuszczalne poziomy hałas na tym terenie wynoszą dla pory dziennej i nocnej odpowiednio 55 i 45 dB (A).

## 8.3. Gospodarka odpadami

### 8.3.1. Odpady powstające w związku ze spawaniem, szlifowaniem i montażem

Z uwagi na prowadzone w nowej hali prace związane ze spawaniem, szlifowaniem i montażem, nie będą powstawać nowe rodzaje odpadów, nie zwiększy się również ilość aktualnie wytwarzanych. Operacje te będą przeniesione z innych hal produkcyjnych. Poniżej zestawiono rodzaje oraz ilości odpadów wytwarzanych w związku ze spawaniem, szlifowaniem i montażem, przyjmując, że będzie to 20% ilości aktualnych. O tą samą wartość zmniejszy się ilość wytwarzanych odpadów w innych halach produkcyjnych.

Rodzaje, powstających odpadów, ilości oraz sposób gospodarowania tymi odpadami określono poniżej na podstawie aktualnej decyzji o pozwoleniu na wytwarzanie odpadów oraz wniosku o jego jej wydanie [D.6, D7].

W związku z prowadzeniem czyszczenia chemicznego i malowaniem będą powstawały nowe rodzaje odpadów lub zwiększy się ilość aktualnie powstających.

Tabela 12 Rodzaje oraz ilości wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod	Typy odpadów	Ilość
		Klasyfikacja odpadu	Mg/rok
<b>A. SPAWANIE, SZLIFOWANIE, MONTAŻ</b>			
<b>Odpady pospawalnicze</b>			
1.	12	<b>Grupa:</b> Odpady z kształtowania oraz fizycznej i mechanicznej obróbki powierzchni metali i tworzyw sztucznych	
	12 01	<b>Podgrupa:</b> Odpady z kształtowania oraz fizycznej i mechanicznej obróbki powierzchni metali i tworzyw sztucznych	
	12 01 13	<b>Rodzaj:</b> Odpady spawalnicze	<b>1,2</b>
<b>Odpady zużytego ścierniwa</b>			
2.	12 01 17	<b>Rodzaj:</b> Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	<b>0,7</b>

Lp.	Kod	Typy odpadów	Ilość Mg/rok
		Klasyfikacja odpadu	
<b>Odpady opakowań, także po montowanych podzespołach</b>			
3.	15	<b>Grupa:</b> Odpady opakowaniowe, sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach	
	15 01	<b>Podgrupa:</b> Odpady opakowaniowe	
	<b>15 01 01</b>	<b>Rodzaj:</b> Opakowania z papieru i tektury	<b>0,2</b>
	<b>15 01 02</b>	<b>Rodzaj:</b> Opakowania z tworzyw sztucznych	<b>0,2</b>
5.	<b>15 01 03</b>	<b>Rodzaj:</b> Opakowania z drewna	<b>0,4</b>
6.	<b>15 01 04</b>	<b>Rodzaj:</b> Opakowania z metali	<b>0,1</b>
7.	17	<b>Grupa:</b> Odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (włączając glebę i ziemię z terenów zanieczyszczonych)	
	17 04	<b>Podgrupa:</b> Odpady i złomy metaliczne oraz stopów metali	
	<b>17 04 02</b>	<b>Rodzaj:</b> Aluminium	<b>10</b>
8.	<b>17 04 05</b>	<b>Rodzaj:</b> Żelazo i stal	<b>4</b>
<b>B. CZYSZCZENIE CHEMICZNE I MALOWANIE</b>			
<b>Odpady z malarni</b>			
9.	08	<b>Grupa:</b> Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania powłok ochronnych (farb, lakierów, emalii ceramicznych), kitu, klejów, szczeliw i farb drukarskich	
	08 01	<b>Podgrupa:</b> Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania oraz usuwania farb i lakierów	
	<b>08 01 11*</b>	<b>Rodzaj:</b> Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	<b>1,0</b>
10.	<b>08 01 12</b>	<b>Rodzaj:</b> Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	<b>0,5</b>
<b>Odpady:</b>			
<b>-zużytych kąpielni z mycia chemicznego</b>			
<b>-osady z regeneracji kąpielni myjących</b>			
<b>-oleje z regeneracji kąpielni myjących</b>			
11.	11	<b>Grupa:</b> Odpady z chemicznej obróbki i powlekania powierzchni metali oraz innych materiałów i z procesów hydrometalurgii metali nieżelaznych	
	11 01	<b>Podgrupa:</b> Odpady z obróbki i powlekania metali oraz innych materiałów (np. procesów galwanicznych, cynkowania, wytrawiania, fosforanowania, alkalicznego odtłuszczenia, anodowania)	
	<b>11 01 01*</b>	<b>Rodzaj:</b> Kwasy trawiące	<b>250</b>
12.	<b>11 01 09*</b>	<b>Rodzaj:</b> Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	<b>3</b>
13.	<b>11 01 13*</b>	<b>Rodzaj:</b> Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	<b>1</b>
<b>Odpady opakowań zużytych preparatów</b>			
14.	15	<b>Grupa:</b> Odpady opakowaniowe, sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach	
	15 01	<b>Podgrupa:</b> Odpady opakowaniowe	
	<b>15 01 10*</b>	<b>Rodzaj:</b> Odpady zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<b>0,5</b>

Lp.	Kod	Typy odpadów	Ilość
		Klasyfikacja odpadu	Mg/rok
<b>Odpady:</b>			
<b>-filtrów aerozoli zanieczyszczone zestalonymi farbami</b>			
<b>-tkaniny do wycierania, sorbenty i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi</b>			
	15 02	<b>Podgrupa:</b> Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne	
15.	<b>15 02 02*</b>	<b>Rodzaj:</b> Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	<b>5,0</b>
<b>Ubrania robocze, filtry powietrza nawiewnego, czystościwo niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi</b>			
16.	<b>15 02 03</b>	<b>Rodzaj:</b> Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	<b>1,0</b>
<b>*odpady niebezpieczne</b>			

Ostateczny sposób regeneracji i zagospodarowania kąpieli z mycia chemicznego nie został określony. Możliwe jest, że zamiast odpadów „kwasów trawiących” będzie powstawał ściek, odprowadzany do kanalizacji. Możliwe jest, że będzie on wymagał podczyszczania przed zrzutem do kanalizacji i konieczne będzie zastosowanie dodatkowego separatora olejów oraz redukcji zawiesiny, w tym metali w niej zawartych. Mogą w ten sposób powstawać odpady o kodzie 19 08 10\* - oleje z separacji olej/woda oraz 19 08 13\* - szlamy zawierające substancje niebezpieczne (metale: Cr, Ni, Mn). Odpady te byłyby okresowo usuwane bezpośrednio z urządzeń podczyszczających, przez zewnętrzną firmę serwisową. Nie występowałyby magazynowanie tych odpadów na terenie zakładu. Ich łączną ilość można szacować maksymalnie na ok. 5 Mg/rok.

Tabela 13 Charakterystyka wytwarzanych odpadów i sposób gospodarowania

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka odpadu	Sposób gospodarowania wytworzonym odpadem
<b>A. SPAWANIE, SZLIFOWANIE, MONTAŻ</b>				
1	12 01 13	Odpady pospawalnicze	Końcówki materiału spawalniczego, odpady z filtrów na stan. spawalniczych i do przepalania blach. Odpad obojętny, niepalny, stały, drobny.	Odpad magazynowany jest w wyznaczonych pojemnikach, w budynku zamkniętym. Przekazywanie uprawnionym odbiorcom do odzysku lub unieszkodliwiania. Ograniczanie poprzez całkowite wykorzystanie mat. spawalniczych.
2	12 01 17	Odpady zużytego ścierniwa	Tarcze i listki szlifierskie. Zawierają resztki ścierniwa, podkład papierowy lub tkaninowy, siatkę usztywniającą z tworzyw sztucznych, elementy metalowe. Odpad obojętny, niepalny, stały.	Odpad magazynowany jest w wyznaczonych pojemnikach, w budynku zamkniętym Przeznaczone do unieszkodliwiania (z ewentualnym odzyskiem części metalowych) Ograniczanie poprzez całkowite wykorzystanie ścierniwa.
3	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Papier i tektura z opakowań surowców, materiałów i montowanych podzespołów. Palny, magazynować zgodnie z wymaganiami p.poż.	Magazynowany selektywnie, w wyznaczonych i opisanych pojemnikach. Przeznaczony do odzysku lub recyklingu. Opakowania nieszkodzone można powtórnie wykorzystać do pakowania.
4	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Folia, tworzywa, przekładki i zabezpieczenia z opakowań surowców, materiałów i montowanych podzespołów. Palny, magazynować zgodnie z wymaganiami p.poż.	Magazynowany selektywnie, w wyznaczonych i opisanych pojemnikach. Przeznaczony do odzysku lub recyklingu. Opakowania czyste i nieszkodzone można powtórnie wykorzystać do pakowania.
5	15 01 03	Opakowania z drewna	Palety, skrzynie i przekładki z opakowań surowców, materiałów i montowanych podzespołów. Palny, magazynować zgodnie z wymaganiami p.poż.	Magazynowany selektywnie, w wyznaczonych i opisanych miejscach lub pojemnikach. Przeznaczony do odzysku lub recyklingu. Opakowania czyste i nieszkodzone można powtórnie wykorzystać do pakowania.
6	15 01 04	Opakowania z metali	Beczki, pojemniki, kosze i taśmy z opakowań surowców, materiałów i montowanych podzespołów. Obojętny, niepalny, stały.	Magazynowany selektywnie, w wyznaczonych i opisanych miejscach lub pojemnikach. Przeznaczony do odzysku lub recyklingu. Opakowania czyste i nieszkodzone można powtórnie wykorzystać do pakowania.
7	17 04 02	Aluminium	Odpady aluminiowe z produkowanych wyrobów. Obojętny, niepalny, stały.	Magazynowany selektywnie, w wyznaczonych i opisanych miejscach lub pojemnikach. Przeznaczony do odzysku lub recyklingu.
8	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady żelaza i stali z produkowanych wyrobów. Obojętny, niepalny, stały.	Magazynowany selektywnie, w wyznaczonych i opisanych miejscach lub pojemnikach. Przeznaczony do odzysku lub recyklingu.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka odpadu	Sposób gospodarowania wytworzonym odpadem
<b>B. CZYSZCZENIE CHEMICZNE I MALOWANIE</b>				
9	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpad stanowią pozostałości farb i lakierów, złane z pojemników lub z urządzeń (w tym usuwane z destylarki). W składzie chemicznym będą dominować węglowodory, alkohole, ketony, eter, estry, żywice, pigmenty i wypełniacze farb.	Odpady magazynowane będą w metalowych lub plastikowych pojemnikach lub paletopojemnikach w zamkniętym, zadaszonym pomieszczeniu - magazynie farb i lakierów. Docelowo odpad będzie przekazywany uprawnionemu odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwienia.
10	08 01 12	Odpady farb i lakierów, które nie zawierają w swoim składzie substancji niebezpiecznych	Odpad stanowią odpady z farb wykorzystywanych w procesie produkcyjnym, nie zawierających w swoim składzie substancji niebezpiecznych.	Odpady magazynowane będą w metalowych lub plastikowych pojemnikach lub paletopojemnikach w zamkniętym, zadaszonym pomieszczeniu - magazynie farb i lakierów. Docelowo odpad będzie przekazywany uprawnionemu odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwienia.
11	11 01 01*	Zużyte kąpiele z mycia chemicznego	Roztwory kąpeli myjących zawierające kwasy trawiące. Odpad ciekły o właściwościach żrących. Może zawierać metale Fe, Al, Cr, Ni, Mn oraz oleje maszynowe.	Odpad będzie magazynowany w wyznaczonym miejscu na terenie nowej hali, w paletopojemnikach lub innych zbiornikach na wannach ociekowych. Docelowo odpad będzie przekazywany uprawnionemu odbiorcy do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwienia.
12	11 01 09*	Osady z regeneracji kąpeli myjących - szlamy	Odpad będzie pochodził z komory osadczącej instalacji do regeneracji kąpeli myjących. Odpad o wysokim stopniu uwodnienia, może zawierać resztki kwasów i mieć ograniczone właściwości żrące. Może zawierać metale Fe, Al, Cr, Ni, Mn.	Odpad będzie magazynowany w wyznaczonym miejscu na terenie nowej hali, w szczelnych pojemnikach na wannach ociekowych. Docelowo odpad będzie przekazywany uprawnionemu odbiorcy do unieszkodliwienia.
13	11 01 13*	Oleje z regeneracji kąpeli myjących	Odpad będzie pochodził z sekcji separacji olejów w instalacji do regeneracji kąpeli myjących. Odpad ciekły, zawierający oleje maszynowe, może zawierać resztki kwasów i mieć ograniczone właściwości żrące. Może zawierać metale Fe, Al, Cr, Ni, Mn.	Odpad będzie magazynowany w wyznaczonym miejscu na terenie nowej hali, w szczelnych pojemnikach na wannach ociekowych. Docelowo odpad będzie przekazywany uprawnionemu odbiorcy do unieszkodliwienia.
14	15 01 10*	Opakowania po zużytych preparatach	Opakowania po farbach, lakierach i rozpuszczalnikach. Odpady zanieczyszczone są substancjami niebezpiecznymi wchodzącymi w skład stosowanych preparatów.	Gromadzone w pojemnikach w zadaszonym, zamkniętym pomieszczeniu – magazynie farb. Docelowo odpad będzie przekazywany uprawnionemu odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwienia.
15	15 02 02*	Tkaniny do wycierania, sorbenty i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	Odpady powstają podczas likwidacji ewentualnych wycieków, czyszczenia wyposażenia, wymiany zużytych i zabrudzonych ubrań ochronnych. Odpady zanieczyszczone są substancjami niebezpiecznymi wchodzącymi w skład stosowanych preparatów.	Odpady gromadzone będą w szczelnych workach, w pomieszczeniu z betonową posadzką, w wydzielonym miejscu nowej hali. Docelowo odpad będzie przekazywany uprawnionemu odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwienia.
		Filtry aerozoli zanieczyszczone zestalonymi farbami.	Odpady powstają podczas okresowej wymiany filtrów aerozoli. Zawierają zestalone farby i niewielkie ilości rozpuszczalników.	Nie przewiduje się magazynowania na terenie zakładu. Po wymianie filtrów odpad będzie zabierany bezpośrednio przez firmę świadczącą usługę serwisową. Docelowe przeznaczenie: unieszkodliwienie.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka odpadu	Sposób gospodarowania wytworzonym odpadem
16	15 02 03	Ubrania robocze, filtry powietrza nawiewnego, czyściwo niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpady powstają podczas wymiany filtrów, ubrań roboczych lub podczas utrzymania w czystości pomieszczeń i urządzeń. Odpady niezawierające substancji niebezpiecznych.	Odpady gromadzone będą w pojemnikach w wyznaczonym miejscu nowej hali produkcyjnej. Docelowo odpad będzie przekazywany uprawnionemu odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwienia. Filtry powietrza nawiewnego nie będą magazynowane. Po wymianie filtry będą bezpośrednio przekazywane uprawnionemu odbiorcy odpadów do unieszkodliwienia.

Rodzaj, ilość oraz przewidywany sposób zagospodarowania wytwarzanych odpadów nie będzie wywierał istotnego wpływu na środowisko, ze względu na prawidłowo prowadzoną przez Zakład gospodarkę odpadową.

## 8.4. Gospodarka wodno-ściekowa

Na terenie projektowanego przedsięwzięcia będą powstawały następujące strumienie ścieków:

- ścieki bytowe (stan, skład i ilość tych ścieków będzie taki sam jak ścieków aktualnie odprowadzanych do kanalizacji miejskiej),
- ścieki przemysłowe (o ile kąpiele myjące będą zrzucane do kanalizacji),
- wody opadowe (ilość odprowadzanych wód opadowych zasadniczo nie ulegnie zmianie, ponieważ zadaszaniu ulegnie plac, z którego wody opadowe i roztopowe były odprowadzane do istniejącej kanalizacji deszczowej).

Separator zawiesiny i substancji ropopochodnych z wód opadowych, którego właścicielem i użytkownikiem (podobnie jak wylotu W1 do rzeki Elbląg) jest Stokota Sp. z o.o. , jest poddawany okresowym przeglądom serwisowym przez kwalifikowanego serwisanta w celu utrzymania jego sprawności technicznej.

### 8.4.1. Ścieki bytowe

Przedsięwzięcie będzie związane z zatrudnieniem 10 nowych pracowników fizycznych. Nie planuje się zatrudnienia pracowników administracyjno-biurowych. Z tego powodu wzrośnie zużycie wody na cele socjalne oraz zrzut ścieków bytowych do kanalizacji.

Przewidywane ilości ścieków bytowych określono na podstawie normatywów zużycia wody zawartych w Rozporządzeniu Ministra Infrastruktury z dnia 14 stycznia 2002 r. w sprawie określenia przeciętnych norm zużycia wody [6.7].

Do obliczeń przyjęto zużycie wody:

- dla pracowników administracyjnych – lp. 42 tabeli 3 załącznika do rozporządzenia,
- dla pracowników fizycznych – lp. 43b tabeli 3 załącznika do rozporządzenia

Wielkości normatywów zestawiono w tabeli poniżej.

Tabela 14 Przeciętne normy zużycia wody

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka odniesienia (j.o.)	Normy zużycia wody $\text{dm}^3/\text{j.o.} \times \text{dobę}$
1	pracownicy fizyczni	1 zatrudniony	90
2	pracownicy umysłowi	1 zatrudniony	15

Do wyznaczenia dodatkowych ilości ścieków powstających w zakładzie przyjęto następujące założenia:

- dodatkowa ilość zatrudnionych pracowników fizycznych – 10 osób,
- dodatkowa ilość zatrudnionych pracowników umysłowych – 0 osób
- dodatkowa ilość ścieków w stosunku do zużycia świeżej wody – 90%.

Obliczoną na tej podstawie przewidywaną ilość ścieków zestawiono w tabeli poniżej.

Tabela 15 Przewidywane ilości ścieków bytowych

Lp.	Jednostka odniesienia (j.o.)	Ilość jednostek	Ilość ścieków	
			dobowa $[\text{dm}^3/\text{d}]$	roczna $[\text{m}^3/\text{rok}]$
1	1 zatrudniony	10	900	225
2	1 zatrudniony	0	0	0
3	RAZEM:		900	225

Ścieki bytowe odprowadzane z nowej hali oraz z pozostałych obiektów zakładu będą miały zbliżony skład do przeciętnych stężeń zanieczyszczeń w ściekach komunalnych :

Tabela 16 Przeciętne stężenia zanieczyszczeń w ściekach komunalnych

Lp.	Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka	Stężenie zanieczyszczeń
1.	Zawiesina ogółem	mg/l	395
2.	Substancje rozpuszczone	mg/l	890
3.	ChZT	mg/l	860
4.	BZT <sub>5</sub>	mg/l	430
5.	Azot ogólny	mg/l	95
6.	Fosfor ogólny	mg/l	20

#### 8.4.2. Ścieki przemysłowe

Zużyte kąpiele z chemicznego czyszczenia powierzchni wyrobów przed malowaniem będą alternatywnie stanowiły odpad lub ściek.

Maksymalna ilość powstałych kąpieli myjących będzie wynosiła 250 m<sup>3</sup>/rok.

Zgodnie z rozporządzeniem w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych [6.8] ścieki odprowadzane z myjni chemicznej nie mogą przekraczać poniższych wskaźników:

- pH: 6,5÷9,5,
- temperatura: 35<sup>0</sup>C,
- zawiesina łatwo opadająca: 10 ml/l,
- zawiesiny ogólne [mg/l]: zgodnie z umową na odbiór ścieków,

- 
- ChZT<sub>Cr</sub> [mg O<sub>2</sub>/l]: zgodnie z umową na odbiór ścieków,
  - BZT<sub>5</sub> [mg O<sub>2</sub>/l]: zgodnie z umową na odbiór ścieków,
  - ogólny węgiel organiczny [mg C/l]: zgodnie z umową na odbiór ścieków,
  - chlorki [mg Cl/l]: 1000,
  - siarczany [mg Cl/l]: 500,
  - żelazo ogólne: zanieczyszczenie ogranicza wartość zawiesiny łatwo opadającej,
  - glin: zanieczyszczenie ogranicza wartość zawiesiny łatwo opadającej,
  - chrom ogólny [mg Cr/l]: 1,
  - molibden [mg Mo/l]: 1,
  - nikiel [mg Ni/l]: 1,
  - węglowodory ropopochodne [mg/l]: 15,
  - substancje ekstrahujące się terenem naftowym [mg/l]: 100,
  - substancje ekstrahujące się terenem naftowym [mg/l]: 100.

W przypadku odprowadzania zużytych kąpeli myjących do kanalizacji, zawarte w nich zanieczyszczenia nie mogą przekraczać powyższych wskaźników. Na obecnym etapie projektowania instalacji nie jest ostatecznie określony sposób postępowania z kąpielami myjącymi i ich zrzut do kanalizacji może nie być stosowany. Przewidując jednak takie rozwiązanie, na dalszym etapie projektowania konieczne będzie rozważenie zastosowania podczyszczalni ścieków, obejmującej:

- separację zawiesiny,
- separację substancji ropopochodnych,
- korektę pH,
- sorpcja lub chemiczne strącanie metali.

Potencjalne odprowadzanie zużytych kąpeli myjących do zewnętrznej kanalizacji sanitarnej będzie wymagało uzgodnienia z jej gestorem oraz uzyskania pozwolenia wodnoprawnego od Prezydenta Elbląga.

### 8.4.3. Wody opadowe

Planowane przedsięwzięcie nie zmienia ilości wód opadowych odprowadzanych z terenu zakładu do środowiska. Teren przedsięwzięcia jest utwardzony i skanalizowany, a wody opadowe i roztopowe spływają do zakładowej kanalizacji deszczowej.

Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu odprowadzane są wylotem W1 w km 6+480 do rzeki Elbląga.

Do rzeki odprowadzane są oczyszczone wody opadowe i roztopowe, do parametrów:

- zawiesina ogólna 100 mg/dm<sup>3</sup>,
- węglowodory ropopochodne 15 mg/dm<sup>3</sup>.

Oczyszczanie jest realizowane w separatorze zawiesiny i substancji ropopochodnych.

Należy spodziewać się, że zabudowa nowej hali, na terenie placu magazynowego, spowoduje zmniejszenie ilości zanieczyszczeń spływających do kanalizacji. Aktualnie, z uwagi na realizowane procesy magazynowania na tym terenie, można spodziewać się sporej ilości zawiesiny spływającej do kanalizacji. Po zabudowie hali, wody opadowe i roztopowe, które będą spływały z jej dachu do istniejącej kanalizacji powinny zawierać znacznie mniejsze ilości zanieczyszczeń, w tym głównie zawiesiny.

---

Odprowadzanie wód opadowych z terenu zakładu do rzeki Elbląg odbywa się na podstawie ważnego pozwolenia wodnoprawnego, wydanego przez Prezydenta Elbląga w lutym 2009 r. [D.8].

### **8.5. Emisja promieniowania elektromagnetycznego**

Przedsięwzięcie nie będzie źródłem znaczącej emisji promieniowania elektromagnetycznego.

Za znaczącą emisję promieniowania elektromagnetycznego należy uznać emisję z linii i stacji elektroenergetycznych o napięciu znamionowym 110 kV lub wyższym.

Przewiduje się wyposażenie malarni w rozdzielnie elektryczną. Nie przewiduje się budowy nowej stacji transformatorowej.

### **8.6. Emisja wibracji**

Brak źródeł znaczącej emisji wibracji do środowiska.

---

## **9. Transgraniczne oddziaływanie na środowisko**

Planowane przedsięwzięcie znajduje się w odległości ok. 32 km od granicy Państwa z Federacją Rosyjską.

Z uwagi na skalę, rodzaj technologii, wielkość emisji do środowiska oraz odległość od granicy nie występuje możliwość wystąpienia oddziaływania transgranicznego.

## 10. Opis elementów przyrodniczych i kulturowych środowiska, objętych zakresem przewidywanego oddziaływania planowanego przedsięwzięcia

### 10.1. Jakość powietrza

Aktualny stan jakości powietrza został określony na podstawie pisma WIOŚ z dn. 5 lutego 2013 r. [

Tabela 17 Tło zanieczyszczeń Elbląga

Lp.	Zanieczyszczenie	Poziom tła	Jednostka
1.	pył zawieszony PM10	26,0	µg/m <sup>3</sup>
2.	dwutlenek siarki	4,0	µg/m <sup>3</sup>
3.	dwutlenek azotu	12,0	µg/m <sup>3</sup>
4.	tlenek węgla	390	µg/m <sup>3</sup>
5.	benzen	1,3	µg/m <sup>3</sup>
6.	meta, para-ksylen	1,6	µg/m <sup>3</sup>
7.	o-ksylen	0,6	µg/m <sup>3</sup>
8.	etylobenzen	20,5	µg/m <sup>3</sup>
9.	toluen	0,1	µg/m <sup>3</sup>
10.	ołów	0,01	µg/m <sup>3</sup>
11.	arsen	0,95	ng/m <sup>3</sup>
12.	kadm	0,2	ng/m <sup>3</sup>
13.	nikiel	1,25	ng/m <sup>3</sup>
14.	benzo(a)piren	2,8	ng/m <sup>3</sup>
15.	pył zawieszony PM2.5	20,5	ng/m <sup>3</sup>

### 10.2. Stan klimatu akustycznego

Na dzień dzisiejszy klimat akustyczny w rejonie lokalizacji przedsięwzięcia kształtowany jest przede wszystkim przez źródła przemysłowe – teren istniejącego zakładu oraz zakłady sąsiednie.

W promieniu 170 m od planowanego przedsięwzięcia nie występują: zabudowa mieszkaniowa, szkoły, szpitale lub domy opieki.

Na terenie zakładu Stokota nie zidentyfikowano źródeł hałasu o dużym poziomie mocy akustycznej, które znacząco wpływałyby na klimat akustyczny. Wszystkie procesy technologiczne są realizowane wewnątrz hal, które w wystarczający sposób ograniczają poziom emisji hałasu do środowiska.

### 10.3. Powierzchnia ziemi i gleby

Na obszarze Żuław Wiślanych od powierzchni występują osady holoceniowe, które reprezentowane są głównie przez piaski rzeczne drobno- i średnioziarniste. Młodsze osady to przede wszystkim utwory mułowo-torfowe i mady rzeczne. Miąższość utworów holoceniowych jest zróżnicowana, generalnie wzrasta z południa na północ i wynosi od ok. 15 do 35 m. Pod utworami holoceniowymi występują osady plejstoceniowe, których łączna miąższość wynosi ok. 100 m. Plejstocen reprezentowany jest przede wszystkim przez gliny zwałowe, iły i piaski różnej granulacji. W podłożu utworów czwartorzędowych występują osady kredowe, a lokalnie tylko trzeciorzędowe.

Na obszarze wysoczyzny utwory holoceniowe mają niewielką miąższość i są zredukowane do ok. 0,5 m warstwy gleby. Niżej występują utwory plejstoceniowe, których ogólna miąższość wynosi do 240 m. Praktycznie od powierzchni terenu leży kompleks utworów gliniasto-ilastych w obrębie,

---

których występują przewarstwienia piaszczyste. Czwartorzęd na obszarze wysoczyzny podścielony jest osadami trzeciorzędowymi, które występują w postaci piasków glaukonitowych, mułowców i iłowców.

Na terenie zakładu oraz w jego otoczeniu nastąpiło całkowite przekształcenie powierzchni ziemi i gleby. W miejscach niezabudowanych występują gleby industrialne, wytworzone w wyniku wieloletniej działalności gospodarczej i wielokrotnej przebudowie i rozbudowie istniejących zakładów produkcyjnych.

#### **10.4. Wody powierzchniowe i podziemne**

Omawiany teren znajduje się w granicach portu morskiego. Prawy brzeg rzeki, na którym zlokalizowany jest zakład jest utwardzony. Brzeg ten wykonany jest jako betonowe nabrzeże. Brzeg rzeki Elbląg oraz dolne partie miasta układają się na rzędnych +1,0÷+2,0 m n.p.m.

Teren zakładu położony jest w granicach jednolitej części wód powierzchniowych PLRW200005499 „Elbląg od Młynówki do ujścia wraz z jez. Družno”. Nie należy do silnie zmienionych. Typ abiotyczny: 0. Stan ekologiczny: umiarkowany. Stan fizyko-chemiczny: poniżej stanu dobrego.

Teren zakładu jest położony na terenie jednolitej części wód podziemnych PLGW240018. Średnia grubość JCWPd = 5÷30 m, średnia głębokość JCWPd = 5÷150 m. Ocena stanu ilościowego JCWPd – 2, ocena stanu chemicznego JCWPd – 2. Prawdopodobieństwo nieosiągnięcia celów: niezagrażone (2005).

Teren zakładu oraz jego otoczenie jest położone poza obszarami występowania głównych zbiorników wód podziemnych.

#### **10.5. Obszary objęte ochroną na podstawie ustawy z dn. 16 kwietnia 2004 r. o ochronie przyrody znajdujące się w zasięgu znaczącego oddziaływania przedsięwzięcia, w tym obszary Natura 2000**

Na terenie zakładu oraz w zasięgu jego potencjalnego oddziaływania nie występują obszarowe oraz indywidualne formy przyrody objęte ochroną prawną utworzone lub ustanowione na podstawie ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o ochronie przyrody (Dz. U. Nr 92, poz. 880).

Obszary prawnie chronione w rejonie Elbląga to:

- Park Krajobrazowy Wysoczyzny Elbląskiej. Park został utworzony w 1985 r. na mocy uchwały nr VI/51/85 WRN w Elblągu z dnia 28.IV.1985 r. w celu zachowania i ochrony walorów przyrodniczych i krajobrazowych zachodniej i południowej części falistej wysoczyzny morenowej, zwanej Wzniesieniami Elbląskimi. Powierzchnia parku wynosi 13 732 ha, otuliny 22 948 ha. Najcenniejsze fragmenty zbiorowisk leśnych Parku chronione są w dwóch rezerwatach leśnych: Buki Wysoczyzny Elbląskiej oraz Kadyński Las. Południowo-zachodnie obrzeże parku położone jest w odległości 3 km na wschód zakładu.
- Rezerwat Jezioro Družno. Rezerwat przyrody został utworzony na Żuławach Elbląskich w 1966 r. na mocy zarządzenia nr 179 Ministra Leśnictwa i Przemysłu Drzewnego z dnia 29.XII.1966 r. w celu ochrony miejsc lęgowych ptactwa wodnego, błotnego oraz ze względów krajobrazowych. Rezerwat obejmuje akwen jeziora Družno wraz z okolicznymi terenami o powierzchni 3 022 ha. W 2004 r. obszar Jezioro Družno zaproponowany został jako spełniający kryteria obszarów o znaczeniu wspólnotowym (OZW) i zaklasyfikowany jako obszar specjalnej ochrony ptaków (OSO) Europejskiej Sieci Ekologicznej Natura 2000 oraz obszar specjalnej ochrony siedlisk

---

(SOO). Północna granica rezerwatu usytuowana jest w odległości 2 km powyżej zamierzonego korzystania z wód.

- Rezerwat Zatoka Elbląska. Rezerwat został powołany Zarządzeniem Ministra Ochrony Środowiska Zasobów Naturalnych i Leśnictwa z dnia 9.X.1991 r. w celu ochrony ptaków wodno-błotnych oraz ich siedlisk. Rezerwat obejmuje wody Zatoki Elbląskiej oraz fragment Złotej Wyspy o powierzchni 420 ha. Rezerwat Zatoka Elbląska stanowi część zaproponowanego w 2004 r. obszaru Zalew Wiślany spełniającego kryteria obszarów o znaczeniu wspólnotowym Europejskiej Sieci Ekologicznej Natura 2000.
- Obszary Chronionego Krajobrazu: Jezioro Drużno i Wysoczyzny Elbląskiej Zachód, zlokalizowane odpowiednio 2,5 km na południe i 2 km na wschód od terenu zakładu

## **10.6. Zabytki**

Nowa hala będzie położona pomiędzy obiektami A21 i A22, które stanowią zabytek architektury przemysłowej, nie wpisane do rejestru zabytków, w strefie ochrony konserwatorskiej „B”.

Zgodnie z miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego [D.1] obiekty te są objęte ochroną zachowawczą. Obowiązujące zasady ochrony zachowawczej tych obiektów określono §6 ww. planu (wyciąg w rozdziale 2.4. niniejszej dokumentacji).

## **10.7. Krajobraz**

Teren zakładu oraz jego bezpośrednie otoczenie należy do krajobrazu kulturowego o charakterze przemysłowym, zabytkowym.

## **10.8. Złoże surowców kopalnych**

Na terenie zakładu nie występują udokumentowane złoża surowców kopalnych, których wydobycie stałoby się niemożliwe w wyniku realizacji przedsięwzięcia.

---

---

## 11. Załączniki

---

## 11.1. Lokalizacja zakładu

---

## **11.2. Lokalizacja nowej hali produkcyjno-magazynowej**

---

### **11.3. Aktualny stan jakości powietrza w rejonie lokalizacji inwestycji (tł)**

---

## **11.4. Plan zagospodarowania przestrzennego**

### **11.4.1. Wrys z planu zagospodarowania przestrzennego**

---

#### **11.4.2. Tekst miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego**

---

## **11.5. Aktualne pozwolenia**

### **11.5.1. Pozwolenie na wytwarzanie odpadów**

---

## 11.5.2. Pozwolenie wodno-prawne

---

### **11.5.3. Pozwolenie na emisję gazów i pyłów do powietrza**