**Załącznik do Decyzji Nr OŚ/2-2025**

**Prezydenta Miasta Zabrze z 10.04.2025r.**

**sygn.: WE.6220.18.2024.JF/JKW (Lp. 15/2025)**

*art. 82 ust. 3* *ustawy**z dnia 3 października* *2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2024 r. poz. 1112 ze zm.).

WE.6220.18.2024.JF/JKW Zabrze, 10.04.2025r.

Lp. 15/2025

**Charakterystyka przedsięwzięcia**

**„Rozbudowa zakładu obróbki metalu należącego do CZEKAMET PL Sp. z o. o. Sp. k. i zlokalizowanego przy ul. Elzab 1 w Zabrzu na części działek o numerach ewidencyjnych 1940/260 oraz 1941/260; obręb Stolarzowice”**

Planowane przedsięwzięcie polegać będzie na rozbudowie zakładu obróbki metalu, który funkcjonuje w części istniejących pomieszczeń zakładu przy ul. Elzab 1 w Zabrzu na terenie działek o numerach ewidencyjnych 1940/260 oraz 1941/260 (obręb Stolarzowice).

Działki przewidziane pod planowane przedsięwzięcie w chwili obecnej są zagospodarowane:

* na działce nr 1940/260 znajduje się budynek przemysłowy jednokondygnacyjny wraz   
  z przylegającymi do niego dwoma budynkami biurowymi (dwukondygnacyjnym oraz czterokondygnacyjnym);
* na działce nr 1941/260 znajdują się budynki pomocnicze, takie jak wiaty magazynowe.   
  Jedną z wiat znajdujących się na tej działce wnioskodawca wykorzystuje w chwili obecnej, jako miejsce magazynowania wytworzonych przez siebie odpadów.

Aktualnie wnioskodawca w planowanej lokalizacji prowadzi procesy ręczne czyszczenia detali metalowych (które poza zakładem były poddane kataforezie) i aluminiowych oraz ich lakierowanie proszkowe (nanoszenie proszku i wygrzewanie). Prowadzony jest również proces pakowania detali.

Prowadzony jest również proces pakowania detali. Planowane jest rozszerzenie prowadzonych procesów produkcyjnych oraz zaadoptowanie dodatkowej powierzchni na cele magazynowe. Planowe przedsięwzięcie obejmie nowe procesy takie jak:

* odtłuszczanie, mycie i suszenie detali w instalacji - przed procesem lakierowania proszkowego,
* proces lakierowania podkładowego detali na stanowisku ze ścianą lakierniczą,
* proces przygotowania, lakierowania i suszenia detali w kabinie lakierniczej,
* proces klejenia na stanowiskach klejenia i montażu końcowego.

Przedsięwzięcie będzie funkcjonowało w trybie dwuzmianowym, pięć dni w tygodniu od poniedziałku do piątku. Nie przewiduje się pracy w porze nocy.

Dojazd do terenu planowanego przedsięwzięcia realizowany będzie przez bramę wjazdową od ul. Elzab, a następnie drogą wewnętrzną wzdłuż elewacji południowo-zachodniej budynku głównego i dalej wzdłuż jego elewacji południowo-wschodniej.

Realizacja inwestycji planowana jest w dwóch etapach. W etapie pierwszym planuje się uruchomienie procesów produkcyjnych – technologicznych w istniejącym budynku o powierzchni 1300 m2. Natomiast drugi etap realizacji przedsięwzięcia zakłada rozwinięcie funkcji magazynowych surowców i wyrobów gotowych również w istniejącym budynku. Ponadto planuje się również wykorzystanie wózka widłowego zasilanego LPG. Po realizacji etapu drugiego powierzchnia zakładu wynosić będzie 5550 m2 (0,555 ha).

Planowane przedsięwzięcie zakłada wyłącznie zaadaptowanie istniejących budynków.

Nie przewiduje się:

* budowy nowych budynków ani rozbudowy istniejących budynków,
* zmiany w zakresie dróg dojazdowych,
* utwardzenia terenu ani przekształcenia terenów zielonych znajdujących się na terenie nieruchomości.

Etap 1 zakłada:

* remont i adaptację istniejących pomieszczeń produkcyjnych, o powierzchni 1300 m2,
* wyposażenie pomieszczeń w:

1. instalację do odtłuszczania, mycia i suszenia detali przed lakierowaniem proszkowym   
   (w pomieszczeniu lakierni proszkowej),
2. ścianę lakierniczą (na potrzeby lakierowania podkładowego),
3. kabinę lakierniczą natryskową wraz ze stanowiskiem przygotowywania powierzchni, magazynem farb natryskowych, mieszalnią farb,
4. stoły robocze - stanowiska ręcznego klejenia (i montażu) w miejscu istniejącego pomieszczenia magazynowego,

* modernizację instalacji – zwłaszcza elektrycznej oraz wentylacyjnej, modernizacje oświetlenia,
* adaptację i dostosowanie pomieszczeń zaplecza biurowego i socjalnego.

Etap 2 zakłada:

* na potrzeby magazynowe wyrobów gotowych oraz surowców przewiduje się zajęcie istniejących pomieszczeń w hali (obecnie niewykorzystywanych) o powierzchni do 4300 m2;
* dalszą adaptację i dostosowanie pomieszczeń zaplecza biurowego i socjalnego,
* wydzielenie pomieszczeń zaplecza technicznego – warsztatu zakładowego,
* modernizację instalacji – zwłaszcza elektrycznej oraz wentylacyjnej, modernizacje oświetlenia.

Wszelkie planowane urządzenia technologiczne zamontowane będą wewnątrz istniejącej hali. Ponad dach odprowadzone zostaną wyloty instalacji wentylacyjnej (wentylatory zamontowane będą wewnątrz budynku – brak źródeł hałasu związanych z wentylacją na dachu). Na dachu przewiduje się jedynie zamontowanie dwóch agregatów klimatyzacyjnych (na potrzeby regulacji temperatury pomieszczenia ze stanowiskami klejenia).

Instalacja lakierni proszkowej zostanie wyposażona w linię do mycia i odtłuszczania detali wraz   
z suszarką. Linia będzie się składała z trzech wanien oraz z suszarki.

Detale metalowe lub aluminiowe będą trafiały na linię w koszach, w których będą transportowane i poddawane procesom.

Wanna nr 1, o objętości czynnej 1,2 m3, będzie zawierała roztwór wody wodociągowej ze środkami myjąco odtłuszczającymi w której prowadzony będzie proces konwersji cyrkonowej   
z odtłuszczania. Wanna będzie wyposażona w pneumatyczne napowietrzanie roztworu, pomagające w usuwaniu zanieczyszczeń z detali oraz w ogrzewanie elektryczne by zapewnić odpowiednią temperaturę procesu (40°C). Roztwór będzie kontrolowany poprzez analizę pH, przewodności elektrolitycznej, stężenia środka Alfipas 752. Gdy parametry nie będą spełniały wymagań jakościowych, roztwór będzie przekazywany jako odpad płynny. Przewiduje się że roztwór będzie podlegał wymianie nie częściej niż 4 razy w roku. Detale będą zanurzane w wannie w koszach. Następnie będą umieszczane w koszach nad wanną nr 1, a stamtąd będą kierowane do wanny nr 2, o pojemności zbiornika ok. 1,5 m3, wypełnionej wodą sieciową w której prowadzony będzie proces płukania wstępnego po procesie odtłuszczania. Wanna nie będzie ogrzewana – proces prowadzony w temperaturze pokojowej. Detale znajdujące się w koszach po tym procesie będą skierowane do wanny nr 3, o pojemności zbiornika 1,5 m3, wypełnionej wodą zdemineralizowaną w której prowadzony będzie proces płukania końcowego. Woda zdemineralizowana nie będzie produkowana na terenie zakładu lecz będzie dostarczana od zewnętrznych dostawców. Wanna nie będzie ogrzewana – proces prowadzony w temperaturze pokojowej.

Zakłada się, że wanny 1, 2 i 3 w celu ograniczenia emisji odpadów pracować będą w systemie kaskadowym. Roztwór w pierwszej będzie uzupełniany z wykorzystaniem wody z wanny nr 2. Braki wody w wannie nr 2 będą uzupełniane wodą z wanny nr 3. Do wanny nr 3 będzie dolewana świeża woda zdemineralizowana. Po wannie nr 3 następował będzie etap suszenia detali   
w suszarce. Proces suszenia będzie przebiegał w temperaturze 120°C. Suszarka posiadała będzie palnik zasilany olejem opałowym. Olej będzie doprowadzony z istniejącego już w pomieszczeniu lakierni zbiornika o objętości 0,75 m3 i wykorzystywanego aktualnie na potrzeby pieca do wygrzewania detali po lakierowaniu proszkowym. Następnie po wysuszeniu detale będą wyciągane z suszarki i po ostygnięciu będą kierowane do istniejącej komory lakierowania proszkowego. Komora lakiernicza posiada system filtracji pozwalający na oczyszczenie   
z pozostałości proszków lakierniczych powietrza znajdującego się w komorze lakierniczej. Powietrze z komory, po oczyszczeniu, jest odprowadzane do wewnątrz pomieszczenia lakierni – brak jest emitora na zewnątrz budynku. Po naniesieniu lakieru proszkowego w komorze, detale będą umieszczane w istniejącym piecu, w którym następowało będzie wygrzewanie. Wygrzanie ma na celu polimeryzację proszku (zestalenie farby proszkowej na detalu w sposób trwały). Do tego etapu służyć będzie piec olejowy 120 kW i zasilany jest olejem opałowym z istniejącego zbiornika 750 l. Palnik posiada doprowadzenie powietrza z zewnątrz hali co zapobiega wychładzaniu pomieszczenia w zimie. Spaliny z palnika będą odprowadzone kominem stalowym ponad dach hali. Piec posiada również emitor do którego podłączone są okapy znajdujące się nad wrotami do załadowywania oraz nad wrotami do wyładowywania pieca. Okapy pozwalają na odprowadzenie gorącego powietrza, które w procesie załadunku i wyładunku wydostaje się   
z pieca, poza budynek hali.

Do lakierowania proszkowego, tak jak dotychczas, będą również trafiały detale poddane uprzednio poza zakładem procesowi kataforezy. Detale tego rodzaju, nie będą przechodziły przez linię do odtłuszczania i mycia. Będą one jedynie ręcznie przecierane czyściwem z wykorzystaniem benzyny ekstrakcyjnej. Następnie będą poddawane lakierowaniu proszkowemu w kabinie   
i wygrzaniu w piecu.

Pomieszczenie przygotowawcze, w którym prowadzone będzie ręczne przygotowanie detali posiada wentylację grawitacyjną przez okno w połaci dachowej.

W ramach planowanego przedsięwzięcia zakłada się, że na potrzeby planowanego procesu lakierowania podkładowego zakład zostanie wyposażony w ścianę lakierniczą. Na tym stanowisku przewiduje się stosowanie tylko jednego rodzaju farby. Ściana lakiernicza będzie posiadała kartonowe, włókninowe (tzw. filtry paint stop), oraz worek filtracyjny, które zatrzymywać będą cząsteczki farby. Farba rozdmuchiwana będzie za pomocą pistoletu pneumatycznego.

Ponadto zakład planuje wyposażyć w jednokomorową kabinę lakierniczo-suszarniczą, do lakierowania natryskowego lakierami zawierającymi lotne związki organiczne (*zwane dalej LZO*).   
W kabinie prowadzone będą naprzemiennie procesy lakierowania i suszenia polakierowanych detali.

W bezpośrednim pobliżu kabiny powstanie również:

* stanowisko przygotowania detali do lakierowania,
* magazyn farb natryskowych,
* stanowisko mieszania farb natryskowych.

Kabina będzie zasilana będzie olejem opałowym. Powietrze z kabiny będzie odprowadzane poprzez system filtrów złożony z:

* filtra podłogowego typu paint stop yelow wykonanego z włókna poliestrowego o grubości   
  60 mm, o deklarowanym stopniu filtracji 95%,
* filtra sufitowego z włókna poliestrowego o grubości 25 mm i deklarowanym stopniu filtracji 97%,
* filtra kieszeniowego z włókna poliestrowego o deklarowanym stopniu filtracji 95%.

Poprzez filtry przechodziło będzie zarówno powietrze z procesu lakierowania, jak i suszenia. Ściany boczne kabiny będą posiadały izolację termiczną oraz akustyczną. Kabina zostanie wyposażona w system odzysku ciepła podczas fazy suszenia - system recyrkulacji – zapewniający ograniczenie zużycia energii (oleju opałowego). W kabinie nie przewiduje się filtra węglowego.

Stanowisko przygotowawcze detali do lakierowania zostanie wyposażone w stół szlifierski   
z własnym odciągiem i filtracją stanowiskową (brak odprowadzenia powietrza na zewnątrz hali).

Magazyn farb natryskowych będzie posiadał wentylację grawitacyjną za pomocą kanału wentylacyjnego odprowadzającego powietrze ponad dach.

Stanowisko mieszania farb będzie posiadało wentylację mechaniczną za pomocą kanału wentylacyjnego odprowadzającego powietrze ponad dach.

Planuje się, że jedno pomieszczenie, aktualnie wykorzystywane na potrzeby magazynowe, zostanie wyposażone w cztery stanowiska (stoły robocze) do klejenia oraz montażu końcowego. Klejone będą części stalowe, ze stali nierdzewnej oraz aluminiowe.

Pomieszczenie zostanie wyposażone w 2 wentylatory (kanałowe, zamontowane pod sufitem) odprowadzające powietrze znad stanowisk roboczych, dwoma kanałami wentylacyjnymi ponad dach. Każdy wentylator i kanał będzie obsługiwał po dwa stanowiska.

W celu zapewnienia w pomieszczeniu klejenia odpowiedniej temperatury, pomieszczenie to zostanie wyposażone w klimatyzację, której dwa klimatyzatory znajdowały się będą na dachu hali.

W związku z eksploatacją planowanego przedsięwzięcia emisja zanieczyszczeń pyłowych   
i gazowych do powietrza będzie odbywać się za pośrednictwem emitorów E-1 ÷ E-11, tj.:

1. instalacja lakiernicza w postaci kabiny lakierniczej (planowana) – emitor E-5 (o wysokości nie mniejszej niż 7 m, pionowy otwarty, o przekroju 0,8x0,8 m);
2. instalacja lakiernicza w postaci ściany malarskiej (planowana) - emitor E-4 (o wysokości nie mniejszej niż 7m, pionowy otwarty, o przekroju 0,35 m);

Proces malowania farbą podkładową detali na stanowisku ze ścianą lakierniczą wyposażoną w boczne ściany oraz daszek, co ma gwarantować, że całość zanieczyszczonych gazów ujmowana będzie systemem wentylacji i nie będzie miała miejsca emisja zanieczyszczeń z tego procesu do wnętrza hali. Stanowisko wyposażone będzie również w filtry paint stop. Zanieczyszczone gazy, zawierające w swoim składzie LZO, odprowadzane będą do powietrza emitorem E-4.;

1. instalacja inna niż energetyczna w skład której wchodzą:
2. palnik olejowy mocy 80 kW suszarki linii do odtłuszczania, mycia i suszenia detali przed lakierowaniem proszkowym (planowany) – emitor E-1 (o wysokości nie mniejszej niż 7 m, zadaszony, przekrój 0,3m),
3. palnik olejowy o mocy 210 kW kabiny lakierniczej (planowany)- emitor E-6 (o wysokości nie mniejszej niż 7 m, zadaszony, o przekroju 0,2 m),
4. palnik olejowy o mocy 120 kW pieca do polimeryzacji lakierów proszkowych (istniejący) - emitor   
   E-2 (o wysokości nie mniejszej niż 7 m, zadaszony, o przekroju 0,2 m);
5. instalacja lakierni proszkowej (istniejąca) – emitor E-3 ( o wysokości nie mniejszej niż 7m, zadaszony, o przekroju 0,2 m);
6. stanowiska klejenia i montażu (planowane) – emitor E-9 i E-10 (o wysokości nie mniejszej niż 8,5 m, pionowy otwarty, o przekroju 0,2m);

Klejenie prowadzone będzie w pomieszczeniu klejenia i montażu końcowego, z którego zanieczyszczone gazy zawierające w swoim składzie LZO odprowadzane będą do powietrza dwoma emitorami E-9 i E-10.;

1. stanowiska przygotowania elementów dostarczanych z zewnątrz do lakierowania proszkowego (planowane) - emitor E-11 (o wysokości 6,0 m, boczny, o przekroju 1,0 x 0,3 m);
2. stanowiska mieszania farb – emitor E-8 (o wysokości nie mniejszej niż 7,0 m, pionowy otwarty,   
   o przekroju 0,2m);
3. magazyn farb natryskowych – emitor E-7 (o wysokości nie mniejszej niż 7, zadaszony,   
   o przekroju 0,2m).

Wielkość rocznego zużycia materiałów lakierniczych i malarskich wynosi 2840 kg (do 1340 kg zużywanych będzie w kabinie lakierniczo – suszarniczej, a do 1500 kg/rok na stanowisku ze ścianą lakierniczą).

Zgodnie z KIP, jak i jej uzupełnieniami, z uwagi na prognozowane roczne zużycie LZO zawartych w materiałach lakierniczych i malarskich w planowanych procesach nie przekroczy 5,0 Mg, instalacja lakiernia, w której prowadzony jest „*Inny rodzaj powlekania metali, tworzyw sztucznych, tkanin, włókien, folii lub papieru*” nie podlega obowiązkowi dotrzymywania standardów emisyjnych określonych w tabeli 1 załącznika nr 10 do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. 2020 poz. 1860).

Stół szlifierski, na którym odbywało się będzie przygotowanie detali do malowania wyposażony będzie w odciąg z filtrem, a oczyszczone powietrze odprowadzane będzie na halę.

Stanowisko przygotowawcze detali do lakierowania zostanie wyposażone w stół szlifierski   
z własnym odciągiem i filtracją stanowiskową (brak odprowadzenia powietrza na zewnątrz hali).

Do planowanych do prowadzenia procesów odtłuszczania i mycia detali przed lakierowaniem proszkowym stosowane będą preparaty, które nie zawierają w swoim składzie substancji dla których określone zostały wartości odniesienia w powietrzu.

Przeprowadzone w ramach „Karty informacyjnej przedsięwzięcia” obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu, uwzględniające istniejące i projektowane zorganizowane źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz ruch pojazdów wykazały, że dla zanieczyszczeń gazowych i pyłu PM 10 dotrzymane będą wartości odniesienia określone w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji   
w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, Poz. 87) oraz standardy jakości powietrza określone   
w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (tj. Dz. U. z 2021 r. poz. 845).

Przedsięwzięcie realizowane będzie na terenie, na którym stężenie średnioroczne pyłu zawieszonego PM 2,5 osiąga wartość dopuszczalną, jednakże planowane przedsięwzięcie nie będzie źródłem znaczącej emisji pyłu (tylko ze spalania oleju opałowego i spalania paliw w środkach transportu). Ponadto przeprowadzona analiza rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń wykazała, że planowane przedsięwzięcie, nie będzie znacząco wpływać na poziom stężeń pyłu zawieszonego PM 2,5 w powietrzu.

W fazie eksploatacji zakładu źródłami hałasu będą:

* źródła kubaturowe (praca urządzeń ulokowanych wewnątrz istniejącego budynku, które będą służyć do prowadzenia planowanych procesów),
* źródła punktowe (urządzenie wentylacyjne – dwa wentylatory o poziomie mocy akustycznej 65,5 dB; dwa klimatyzatory o mocy akustycznej 68 dB),
* źródła liniowe (pojazdy poruszające się po terenie inwestycji).

Przedmiotowa działalność będzie funkcjonowała tylko w porze dziennej rozumianej jako 6:00-22:00.

Planowane przedsięwzięcie nie będzie źródłem przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu   
w porze dziennej 50 dB dla najbliżej położonych obszarów podlegających ochronie akustycznej – zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej.

Woda pobierana będzie z miejskiej sieci wodociągowej. Ścieki bytowe będą odprowadzane do istniejącej sieci kanalizacyjnej. Na terenie zakładu nie będą powstawały ścieki przemysłowe.

Wanny do procesu odtłuszczania i konwersji cyrkonowej oraz dwie wanny płuczące będą pracować w systemie kaskadowym (roztwór w pierwszej wannie będzie uzupełniany wodą z wanny nr 2, a do wanny nr 2 kierowana będzie woda płucząca z wanny nr 3; świeżą wodą zdemineralizowaną uzupełniana będzie wanna nr 3). Zużyty roztwór procesowy z wanny do konwersji cyrkonowej i odtłuszczania będzie przekazywany jako odpad płynny uprawnionym podmiotom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami. Przewiduje się, że roztwór będzie podlegał wymianie nie częściej niż 4 razy w roku.

W związku z tym, że zagospodarowanie terenu działki nie ulega zmianie, a ilość oraz jakość wód opadowych i roztopowych pochodzących z terenów zielonych i utwardzonych (drogi, parkingi, place manewrowe) nie ulegnie zmianie, oddziaływanie na środowisko w tym względzie nie będzie znaczące.

W fazie eksploatacji powstawać będą odpady niebezpieczne, jak np. odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne, przeterminowane kleje odpady z wanny 1, 2 i 3 linii odtłuszczania i mycia lakierni proszkowej, opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych, sorbenty, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi oraz odpady inne niż niebezpieczne, jak np. opakowania z papieru i tektury, opakowania   
z tworzyw sztucznych, sorbenty, materiały filtracyjne, ubrania ochronne.

Wszystkie odpady wytwarzane na terenie funkcjonującego zakładu będą magazynowane   
w sposób selektywny w wyznaczonych miejscach zabezpieczonych przed dostępem osób nieupoważnionych. Miejsca i sposoby magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów będą adekwatne do ich właściwości i potencjalnych zagrożeń. Zebrane odpady przekazywane są podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. Ograniczanie negatywnego oddziaływania wytwarzanych odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne prowadzone będzie poprzez stosowanie i przestrzeganie obowiązujących przepisów prawa.

Planowane przedsięwzięcie zlokalizowane będzie w istniejącej hali i nie spowoduje pogorszenia walorów krajobrazowych.

Przedsięwzięcie nie wymaga przeprowadzania wycinki drzew ani krzewów.

Działki, na których zlokalizowane będzie przedsięwzięcie nie są objęte miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego.