

Decyzja

o środowiskowych uwarunkowaniach

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r Kodeks postępowania administracyjnego (Dz.U. z 2021 r. poz. 735 t.j) i art. 71 ust. 1 i ust. 2, art. 75 ust.1 pkt. 4 i art. 84 ust. 1 i ust. 1a 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 (Dz.U. z 2021 r. poz. 247 ze zm.) oraz § 3 ust 2 pkt 1 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2019 r. poz. 1839 t.j.), po rozpatrzeniu wniosku firmy Odlewnia Żeliwa "Drawski" S.A. z siedzibą ul. Szosa Dworcowa 30, 64-731 Drawski Młyn, reprezentowanej przez pełnomocnika p. Adama Dymek, Wójt Gminy Drawsko, po zasięgnięciu opinii Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Poznaniu, Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Czarnkowie, Dyrektora Zarządu Zlewni Wód Polskich w Pile oraz Marszałka Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu,

orzeka

brak konieczności przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko dla przedsięwzięcia pn. „Wdrożenie nowej technologii produkcji odlewów z innowacyjnym rozwiązaniem w konstrukcji form” zlokalizowanego przy ul. Szosa Dworcowa 30 w miejscowości Drawski Młyn, gm. Drawsko i wskazuje następujące warunki i wymagania:

1. Nie instalować nowych zewnętrznych źródeł hałasu na terenie zakładu.
2. W związku z realizacją przedsięwzięcia nie prowadzić wycinki drzew i krzewów.
3. Procesy technologiczne prowadzić w pomieszczeniach wyposażonych w szczelne posadzki przemysłowe.
4. Substancje z procesów przeprowadzanych na nowej linii formierskiej odprowadzać za pośrednictwem istniejących emitorów.
5. Teren zakładu wyposażyć w odpowiednią ilość sorbentów, na wypadek konieczności usunięcia awaryjnych wycieków substancji niebezpiecznych z urządzeń i maszyn.
6. Wytwarzane odpady w pierwszej technologii poddać odzyskowi (ponownemu zagospodarowaniu), a gdy odzysk nie będzie możliwy – unieszkodliwieniu.
7. Ścieki socjalno-bytowe przed wprowadzeniem do odbiornika (rzeki Noteć w km 171+385) oczyścić w zakładowej oczyszczalni ścieków, a wody opadowe i roztopowe w piaskowniku zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym.
8. Na etapie eksploatacji inwestycji, nowe instalacje utrzymywać w dobrym stanie technicznym – prowadzić systematyczne przeglądy i konserwacje. W przypadku wystąpienia uszkodzeń lub nieprawidłowości pracy urządzeń technologicznych, należy natychmiastowo zatrzymać ich pracę celem usunięcia przyczyn awarii.

uzasadnienie

Dnia 10 maja 2021 r. na wniosek firmy Odlewnia Żeliwa "Drawski" S.A. z siedzibą ul. Szosa Dworcowa 30, 64-731 Drawski Młyn, reprezentowanej przez pełnomocnika p. Adama Dymek, zostało wszczęte postępowanie administracyjne w sprawie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn.: „Wdrożenie nowej technologii produkcji odlewów z innowacyjnym rozwiązaniem w konstrukcji form” zlokalizowanego przy ul. Szosa Dworcowa 30 w miejscowości Drawski Młyn, gm. Drawsko. Planowane przedsięwzięcie należy do przedsięwzięć wymienionych w § 3 ust 2 pkt 1 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839 t.j.), do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, dla których obowiązek przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko może być stwierdzony.

Wniosek o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach został złożony w dniu 10 maja 2021 r.

W toku postępowania administracyjnego Wójt Gminy Drawsko pismem z dnia 14 maja 2021 r. znak spr. GK-OŚ.6220.17.2021.KM zawiadomił strony o wszczęciu postępowania dnia 10 maja 2021 r. w sprawie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn.: „Wdrożenie nowej technologii produkcji odlewów z innowacyjnym rozwiązaniem w konstrukcji form” zlokalizowanego przy ul. Szosa Dworcowa 30 w miejscowości Drawski Młyn, gm. Drawsko. Ponadto pismem z dnia 14 maja 2021 r. znak spr. GK-OŚ.6220.17.2021.KM Wójt Gminy Drawsko na podstawie art. 64 ust. 1 pkt 1, pkt 2, pkt 3, pkt 4 w związku z art. 78 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 (Dz.U. z 2021 r. poz. 247 t.j.), zwrócił się do Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Poznaniu, Dyrektora Zarządu Zlewni Wód Polskich w Pile, Marszałka Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu oraz Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Czarnkowie, o wyrażenie opinii na temat obowiązku przeprowadzenia oceny oddziaływania planowanego przedsięwzięcia na środowisko oraz ewentualnego określenia zakresu raportu oddziaływania na środowisko.

Pismem z dnia 11 czerwca 2021 r. znak spr.: WOO-IV.4220.776.2021.AK.1 (data wpływu do tut. Urzędu 14 czerwca 2021 r.) Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Poznaniu wyraził opinię, że dla planowanego przedsięwzięcia pn.: „Wdrożenie nowej technologii produkcji odlewów z innowacyjnym rozwiązaniem w konstrukcji form” zlokalizowanego przy ul. Szosa Dworcowa 30 w miejscowości Drawski Młyn, gm. Drawsko, nie ma obowiązku przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko wskazując na uwzględnienie w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach następujące warunki:

1. Nie instalować nowych zewnętrznych źródeł hałasu na terenie zakładu.
2. Procesy technologiczne prowadzić w pomieszczeniach wyposażonych w szczelne posadzki przemysłowe.
3. W związku z realizacją przedsięwzięcia nie prowadzić wycinki drzew i krzewów.
4. Substancje z procesów przeprowadzanych na nowej linii formierskiej odprowadzać za pośrednictwem istniejących emitorów.

Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny w Czarnkowie w opinii sanitarnej znak spr. ON-NS.9011.187.2021 z dnia 21 maja 2021 r. (data wpływu do tut. Urzędu 21 maja 2021 r.) stwierdził, że dla planowanego przedsięwzięcia pn.: „Wdrożenie nowej technologii produkcji odlewów z innowacyjnym rozwiązaniem w konstrukcji form” zlokalizowanego

przy ul. Szosa Dworcowa 30 w miejscowości Drawski Młyn, gm. Drawsko, nie ma obowiązku przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko.

Pismem z dnia 27 maja 2021 r. znak spr.: BD.ZZŚ.2.435.164.2021.AK (data wpływu do tut. Urzędu 31 maja 2021 r.), Dyrektor Zarządu Zlewni Wód Polskich w Pile wyraził opinię, że dla planowanego przedsięwzięcia pn. „Wdrożenie nowej technologii produkcji odlewów z innowacyjnym rozwiązaniem w konstrukcji form” zlokalizowanego przy ul. Szosa Dworcowa 30 w miejscowości Drawski Młyn, gm. Drawsko, nie ma obowiązku przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko wskazując na uwzględnienie w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach następujące warunki:

1. Teren zakładu wyposażyć w odpowiednią ilość sorbentów, na wypadek konieczności usunięcia awaryjnych wycieków substancji niebezpiecznych z urządzeń i maszyn
2. Wytwarzane odpady w pierwszej technologii poddać odzyskowi (ponownemu zagospodarowaniu), a gdy odzysk nie będzie możliwy – unieszkodliwieniu,
3. Ścieki socjalno-bytowe przed wprowadzeniem do odbiornika (rzeki Noteć w km 171+385) oczyścić w zakładowej oczyszczalni ścieków, a wody opadowe i roztopowe w piaskowniku zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym
4. Na etapie eksploatacji inwestycji, nowe instalacje utrzymywać w dobrym stanie technicznym – prowadzić systematyczne przeglądy i konserwacje. W przypadku wystąpienia uszkodzeń lub nieprawidłowości pracy urządzeń technologicznych, należy natychmiastowo zatrzymać ich pracę celem usunięcia przyczyn awarii.

Marszałek Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu pismem z dnia 7 września 2021 r. znak spr. DSK-III.7030.1.21.2021 (data wpływu do tut. Urzędu 8 września 2021 r.) wyraził opinię że dla planowanego ww. przedsięwzięcia nie ma potrzeby przeprowadzania oceny oddziaływania na środowisko.

Po zapoznaniu się z opiniami Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Poznaniu, Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Czarnkowie, Dyrektora Zarządu Zlewni Wód Polskich w Pile i Marszałka Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu oraz w oparciu o szczegółowe uwarunkowania zawarte w art. 63 ust. 1 ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie oraz ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2021 r. poz. 247 t.j.), a w szczególności rodzaj, cechy, skalę i charakter inwestycji, wielkość zajmowanego terenu, zakres robót związanych z realizacją inwestycji, prawdopodobieństwo, czas trwania, zasięg oddziaływania, możliwości ograniczenia oddziaływania oraz odwracalność oddziaływania, powiązania z innymi przedsięwzięciami a także wykorzystanie zasobów naturalnych, różnorodność biologiczną, emisję i uciążliwości związane z eksploatacją przedsięwzięcia gęstość zaludnienia wokół przedsięwzięcia oraz jego usytuowanie względem obszarów a specjalnej ochrony ze względu na występowanie gatunków roślin i zwierząt, ich siedlisk lub siedlisk przyrodniczych objętych ochroną, w tym obszarów Natura 2000, Wójt Gminy Drawsko uznał, że dla przedmiotowego przedsięwzięcia nie ma potrzeby przeprowadzania oceny oddziaływania na środowisko wskazując na uwzględnienie w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach następujące warunki:

1. Nie instalować nowych zewnętrznych źródeł hałasu na terenie zakładu.
2. W związku z realizacją przedsięwzięcia nie prowadzić wycinki drzew i krzewów.
3. Procesy technologiczne prowadzić w pomieszczeniach wyposażonych w szczelne posadzki przemysłowe.
4. Substancje z procesów przeprowadzanych na nowej linii formierskiej odprowadzać za

pośrednictwem istniejących emitorów.

5. Teren zakładu wyposażyć w odpowiednią ilość sorbentów, na wypadek konieczności usunięcia awaryjnych wycieków substancji niebezpiecznych z urządzeń i maszyn
6. Wytwarzane odpady w pierwszej technologii poddać odzyskowi (ponownemu zagospodarowaniu), a gdy odzysk nie będzie możliwy – unieszkodliwieniu,
7. Ścieki socjalno-bytowe przed wprowadzeniem do odbiornika (rzeki Noteć w km 171+385) oczyścić w zakładowej oczyszczalni ścieków, a wody opadowe i roztopowe w piaskowniku zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym
8. Na etapie eksploatacji inwestycji, nowe instalacje utrzymywać w dobrym stanie technicznym – prowadzić systematyczne przeglądy i konserwacje. W przypadku wystąpienia uszkodzeń lub nieprawidłowości pracy urządzeń technologicznych, należy natychmiastowo zatrzymać ich pracę celem usunięcia przyczyn awarii.

Wójt Gminy Drawsko zakwalifikował planowane przedsięwzięcie do § 3 ust. 2 pkt 1, rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839), to jest do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, dla których obowiązek przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko może być stwierdzony. Odlewanie żeliwa prowadzone jest w zakładzie, na którego terenie jest eksploatowana instalacja o wydajności 120 ton na dobę, stanowiąca przedsięwzięcie wymienione w § 2 ust. 1 pkt 14. Na podstawie treści dokumentacji ustalono, że w następstwie wprowadzenia nowej technologii oraz zmian parku maszynowego nie nastąpi zwiększenie wydajności instalacji do odlewania w związku § 2 ust. 1 pkt 14 ww. rozporządzenia.

Biorąc pod uwagę kryteria wymienione w art. 63 ust. 1 ustawy ooś, przeanalizowano: rodzaj, cechy i skalę przedsięwzięcia, wielkość zajmowanego terenu, zakres robót związanych z jego realizacją, prawdopodobieństwo, czas trwania, zasięg oddziaływania, możliwość ograniczenia oddziaływania oraz odwracalność oddziaływania, powiązania z innymi przedsięwzięciami, a także wykorzystanie zasobów naturalnych, różnorodność biologiczną, emisję i uciążliwości związane z eksploatacją przedsięwzięcia względem obszarów wymagających specjalnej ochrony ze względu na występowanie gatunków roślin, grzybów i zwierząt, ich siedlisk lub siedlisk przyrodniczych objętych ochroną, w tym obszarów Natura 2000.

Na podstawie dokumentacji ustalono, że przedmiotowe przedsięwzięcie będzie polegać na wdrożeniu nowej technologii produkcji odlewów z innowacyjnym rozwiązaniem w konstrukcji form zlokalizowanego przy ul. Szosa Dworcowa 30 w miejscowości Drawski Młyn, gm. Drawsko. Dokumentacja wykazała, że na terenie zakładu, o którym wyżej mowa, prowadzona jest obecnie działalność polegająca na produkcji odlewów (wyrobów) żeliwnych. Wyroby wytwarzane w przedmiotowej odlewni są wykorzystywane w przemyśle maszynowym, rolniczym, samochodowym oraz w branży wodno-kanalizacyjnej, a także jako elementy dekoracyjne (odlewy ozdobne). Celem planowanej inwestycji jest wdrożenie nowej technologii produkcji odlewów z innowacyjnym rozwiązaniem w konstrukcji form. Wdrożenie tej technologii pozwoli na wprowadzenie na rynek nowego rodzaju odlewów z wysokojakościowych gatunków żeliwa sferoidalnego, eksploatowanych w warunkach dynamicznych obciążeń. W związku z zamiarem wprowadzenia nowej technologii wnioskodawca przewiduje:

- 1) Zakup nowej linii formierskiej z pionową płaszczyzną podziału.

- 2) Zakup nowego zespołu wybijania odlewów z form produkowanych na nowej linii formierskiej.
- 3) Likwidację istniejącej linii formierskiej z pionową płaszczyzną podziału wraz z zespołem wybijania odlewów z tej linii.
- 4) Modernizację stacji przerobu mas.

Dodatkowo planowany jest również zakup dwóch automatów szlifierskich do szlifowania (wykańczania) odlewów. Na podstawie treści dokumentacji ustalono, że w następstwie wprowadzenia nowej technologii oraz zmian parku maszynowego nie nastąpi zwiększenie wydajności instalacji do odlewania. Planowane działania nie będą również związane z rozbudową, tj. zwiększeniem powierzchni zabudowy przemysłowej i towarzyszącej jej infrastruktury w obrębie terenu zajmowanego przez zakład. Z dokumentacji wynika, że nowa linia formierska wraz z zespołem do wybijania odlewów zostanie umieszczona w miejscu obecnego usytuowania instalacji planowanych do demontażu, tj. w budynku odlewni. Nowe szlifierki zostaną umieszczone w pomieszczeniu szlifierni w budynku na tej samej działce. Planowana do modernizacji stacja przerobu mas znajduje się w obiekcie zlokalizowanym na działce nr ewid. 697/4 obręb 0003 Drawsko.

Dokumentacja wykazała, że proces technologiczny produkcji wyrobów żeliwnych w Odlewni Żeliwa „DRAWSKI” S.A. obejmuje:

- 1) przygotowanie form,
- 2) produkcję rdzeni,
- 3) zalewanie form,
- 4) przygotowanie ciekłego metalu,
- 5) wybijanie odlewów z form,
- 6) obróbkę cieplną odlewów,
- 7) przerób zużytej masy formierskiej,
- 8) obróbkę odlewów.

Rdzenie wykonywane są w trzech technologiach:

- 1) na gorąco (hot-box),
- 2) na zimno (cold-box), technologia amin.
- 3) na zimno (cold-box), utwardzane dwutlenkiem węgla,

Zgodnie z dokumentacją wykonywanie form odlewniczych odbywa się obecnie na dwóch automatycznych bezskrzynkowych liniach formierskich, tj. linii DISAMATIC z pionową linią podziału oraz linii DISA MATCH z poziomą linią podziału. Masa formierska sporządzana jest w stacji przerobu mas oddzielnie dla każdej linii formowania. Formowanie odbywa się w masach klasycznych bentonitowych. W związku z planowanym przedsięwzięciem wnioskodawca zamierza zdemontować linię formierską DISAMATIC wraz z zespołem wybijania odlewów. Miejsce instalacji zlikwidowanych zajmą nowe, o tym samym przeznaczeniu. Zdolność produkcyjna instalacji przeznaczonej do wytopu i odlewania żeliwa przekracza 20 ton wytopu na dobę, w związku z tym, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27.08.2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących

powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U z 2014 r., poz. 1169), instalacja ta zaliczana jest do mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Eksploatację instalacji reguluje pozwolenie zintegrowane wydane przez Wojewodę Wielkopolskiego dnia 16.08.2007 r., znak SR.VII-3.6600-73/06, sprostowane decyzją Wojewody Wielkopolskiego z dnia 19.10.2007 r., znak SR.VII-3.6600-73/06, zmienione decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego: z dnia 19.04.2011 r., znak DSR.VI.7623-215/2010, z dnia 2.01.2015 r., znak DSR.II.7222. 213.2014 oraz z dnia 20.10.2017 r., znak DSR-II-1.7222.15.2017. Wnioskodawca w lutym 2020 roku złożył wniosek o zmianę powyższej decyzji z uwagi na zmiany w instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym, wprowadzone oraz planowane do wprowadzenia na dzień złożenia wniosku. Zmiany dotyczą m.in. wymiany jednego z dwóch żeliwiaków na 2-tyglowy piec indukcyjny. Przedsięwzięcie to nie zmieni wydajności instalacji do wytopu żeliwa, która pozostanie na obecnym poziomie 120 Mg/dobę. Demontaż jednego z dwóch żeliwiaków oraz montaż nowego pieca indukcyjnego zostały wykonane w ramach inwestycji pn: „Wdrożenie nowej technologii produkcji odlewów z żeliwa wysokojakościowego o ponadstandardowej stabilności parametrów mechanicznych i użytkowych przez Odlewnię Żeliwa „DRAWSKI” S.A., zlokalizowaną przy ul. Szosa Dworcowa 30, w miejscowości Drawski Młyn, gmina Drawsko, woj. wielkopolskie”. Dla tego przedsięwzięcia wnioskodawca uzyskał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Wójta Gminy Drawsko dnia 2.08.2017 r., znak GK-OŚ.6220.3.2017.AG.

Odnosząc się do przedłożonej dokumentacji ustalono, że podczas zalewania form odlewniczych ciekłym metalem zachodzi konieczność ewakuacji z przestrzeni wnętrza formy dużej objętości gazów. Tworzące się gazy powinny być w trakcie zalewania usunięte z przestrzeni wnętrza formy i z warstw przylegających do tej powierzchni, w przeciwnym wypadku ciśnienie gazów w formie rośnie, a gazy przedostają się do ciekłego metalu, mieszając się z metalem mechanicznie lub wnikając w głąb ciekłego metalu, w wyniku działania ich nadmiernego ciśnienia. Gazy, które wnikną do ciekłego lub krzepnącego metalu tworzącego odlew, powodują powstawanie dużej grupy wad odlewniczych. Specyfika formowania bezskrzynekowego na obu istniejących liniach powoduje, że odlewy posiadają wady pochodzenia gazowego. Masy formierskie z bentonitem stosowane w technologii form piaskowych zawierają dość duże ilości składników, które ulegają zgazowaniu lub spalaniu, czemu towarzyszy proces powstawania dużej ilości gazów. W celu obniżenia ilości i ciśnienia gazów w formie na nowej linii formowania wdrożone zostanie innowacyjne rozwiązanie konstrukcji form umożliwiające produkcję nowego rodzaju odlewów. Wydajność nowej linii formierskiej wynosić będzie ok. 400 form/godzinę i będzie zbliżona do wydajności linii zdemontowanej. W skład nowej linii wchodzić będą:

- główna maszyna do formowania z systemem sterowania,
- przystawka do rdzeniowania i układ szybkiej wymiany płyt modelowych,
- automatyczny przenośnik form do chłodzenia odlewów,
- system chłodzenia oleju dla całego układu hydraulicznego linii.

Na nowej linii wykonywane będą formy piaskowe z co najmniej jednym jednostronnie otwartym kanałem odpowietrzającym. Taki sposób odpowietrzania form charakteryzuje się tym, że podczas wykonywania formy tworzy się w niej co najmniej jeden jednostronnie otwarty kanał odpowietrzający, który nie styka się bezpośrednio z wnętrzem formy. Tak przygotowaną formę zalewa się następnie stopem metalu. Wypełniające wnętrze formy powietrze oraz gazy wytworzone podczas procesu zalewania formy i nagrzewania masy po zalaniu wydostają się na zewnątrz formy przez powierzchnię wnętrza formy i cienką warstwę

masy znajdującą się pomiędzy kanałem, a powierzchnią wnęki, uchodząc do pustego kanału jednostronnie otwartego i z niego wydostają się na zewnątrz formy. Kanały odpowietrzające jednostronnie otwarte podczas zalewania nie zostają wypełnione metalem (oszczędność materiału). Zaletą powyższego sposobu odpowietrzania form jest zachowanie możliwości łatwej ewakuacji gazów z przestrzeni wnęki formy i jej warstw bezpośrednio przylegających do powierzchni odlewu nie tylko podczas zalewania, ale również w czasie stygnięcia ciekłego metalu i jego krzepnięcia. Rezultatem wdrożenia nowej technologii będzie nowy proces produkcji odlewów oraz nowy rodzaj odlewów z wysokojakościowych gatunków żeliwa sferoidalnego ferrytycznego. Uzyskane w nowej technologii wyroby charakteryzować się będą znacznie lepszymi właściwościami użytkowymi, będą pozbawione wad pochodzenia zewnętrznego zwanych pęcherzami zewnętrznymi, a także wad ujawniających się w procesie obróbki mechanicznej. Udoskonalone odlewy pełnić będą rolę komponentów krytycznych, narażonych na ciężkie warunki eksploatacyjne, od których prawidłowego funkcjonowania należy bezawaryjną pracę urządzenia oraz bezpieczeństwo ludzi. Na nowej linii stygnięcie po zalaniu form ciekłym metalem następować będzie na przenośniku form. Po ostygnięciu odlewy będą wpadać na nową kratę wstrząsową, a masa obiegowa zawrócona zostanie do stacji przerobu mas. W skład nowego zespołu do wybijania odlewów wchodzić będą:

- krata wstrząsowa o długości około 6 m,
- przenośnik taśmowy wraz z zsysem do odbioru masy formierskiej,
- przenośnik odbioru odlewów,
- klin hydrauliczny do usuwania układów wlewowych.

Zadaniem całego zespołu będzie oddzielenie odlewów od masy formierskiej i skierowanie masy obiegowej do ponownego wykorzystania w stacji przerobu mas, natomiast odlewów do odbioru do dalszego procesu technologicznego, w tym m.in. szlifowania i wykańczania z zalewek. W związku z wdrożeniem nowej technologii konstrukcji form planowana jest również modernizacja istniejącej stacji przerobu mas. Stacja przeznaczona jest do przygotowania mas formierskich, które powstają z mieszaniny: masy zwrotnej, piasku formierskiego i mieszanki bentonitowej. W skład stacji przerobu mas po modernizacji wchodzić będą:

- przesiewacz obrotowy,
- zbiornik masy gorącej,
- chłodziarka masy,
- mieszarka,
- elewator,
- przenośniki taśmowe,
- dozowniki wagowe i śrubowe.

W ramach planowanej inwestycji wnioskodawca zamierza również zakupić nowe automaty szlifierskie. Będą to urządzenia specjalistyczne, sterowane numerycznie, przeznaczone do wykańczania odlewów produkowanych w nowej technologii. Zastosowanie automatów możliwe będzie dzięki uzyskaniu większej powtarzalności wymiarowej odlewów, z kolei urządzenia te zapewnią bardziej dokładne wykończenie powierzchni oraz krótki czas

obróbki. Surowe odlewy, po obróbce w automatach, nie będą wymagać dodatkowego szlifowania ręcznego.

Z dokumentacji wynika, że wdrożenie nowej technologii nie będzie wymagało wprowadzenia nowych rodzajów materiałów, surowców i paliw stosowanych aktualnie w procesie produkcji mas formierskich oraz wyrobów odlewniczych. W związku z rozpoczęciem produkcji w nowej technologii wnioskodawca przewiduje zmniejszenie poziomu brakowości, co pozostawać będzie w prostej proporcji do wielkości zużycia surowców i spowoduje przede wszystkim:

- spadek o ok. 3% wielkości zużycia mieszanki wykorzystywanej do produkcji form piaskowych,
- zmniejszenie zapotrzebowania na płynny metal o ok. 3%,
- obecnie na wytworzenie 1 t wyrobu gotowego zużywane jest 1700 kg płynnego metalu, nowa technologia pozwoli na zmniejszenie zapotrzebowania na metal płynny do ok. 1653 kg/tonę wyrobu,
- zmniejszenie wskaźnika zużycia energii na 1 tonę wyrobu gotowego (w obecnej technologii dla wytopu 1700 kg metalu zużycie energii wynosi ok. 884 kWh, dla wytopu 1653 kg żeliwa zużycie energii wynosić będzie 860 kWh, zatem zapotrzebowanie na energię spadnie o ok. 24 kWh/tonę wyrobu gotowego).

Odnosząc się do zapisów art. 63 ust. 1 pkt 1 lit. d oraz pkt 3 lit. g ustawy ooś, na podstawie informacji przedstawionych w dokumentacji ustalono, że substancje z procesów technologicznych przeprowadzanych na nowej linii formierskiej będą odprowadzane istniejącymi emitorami, co znalazło swoje odzwierciedlenie w warunku wpisanym w niniejszej decyzji. Analiza dokumentacji wykazała, że wdrożenie nowej technologii produkcji wyrobów, w związku z obniżeniem wielkości zużycia żeliwa, przyczyni się do zmniejszenia emisji z istniejących emitorów E-4_F, E-6_F i E-5_T w zakresie tlenku węgla (CO), tlenków azotu (NO_x), SO₂ (dwutlenku siarki) i pyłów. Z dokumentacji również wynika, że poprzez wyeliminowanie produktów spalania związków WWA (które wydzielają się z form piaskowych na linii formowania podczas zalewania form metalem i ich stygnięcia) nastąpi poprawa warunków w hali odlewni. Dzięki kanałom tworzonym w formach według rozwiązania planowanego do wdrożenia wydzielane gazy dopalane będą przez długi okres, a produkty ich spalania stanowiąc będą para wodna (H₂O) oraz dwutlenek węgla (CO₂). Nowa gama produktów pozbawiona będzie przelewów tradycyjnych pełnych. Nie będzie zatem wymagane szlifowanie powierzchni odlewów po przelewach, co będzie się przyczyniać do wyeliminowania emisji substancji pyłowych, która występowałaby w takim przypadku. W związku z przedsięwzięciem nie przewiduje się również zmian dróg poruszania się pojazdów oraz natężenia ruchu pojazdów w obrębie zakładu.

Na podstawie zapisów art. 63 ust. 1 pkt 3 lit. a i c ustawy ooś, na podstawie treści zgromadzonych materiałów ustalono, że realizacja planowanego przedsięwzięcia nie będzie się wiązała z zainstalowaniem na terenie zakładu nowych, dodatkowych w stosunku do stanu obecnego, zewnętrznych źródeł hałasu, co znalazło odzwierciedlenie w warunku uwzględnionym w niniejszej decyzji. Zakres przedsięwzięcia ogranicza się do wymiany urządzeń znajdujących się wewnątrz istniejących hal. Nowe instalacje zastąpią instalacje wyeksploatowane „starego typu” (kilkudziesięcioletnie), co przyczyni się do ograniczenia hałasu wewnątrz hal. Zgodnie z informacjami przedstawionymi w dokumentacji realizacja przedsięwzięcia nie będzie się również wiązała ze zwiększeniem aktualnego natężenia ruchu pojazdów po terenie zakładu, ani ze zmianą tras, po których te pojazdy się poruszają. Z dokumentacji wynika, że najbliższe tereny chronione akustycznie zlokalizowane są

w bezpośrednim sąsiedztwie zakładu (zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna i wielorodzinna). Do k.i.p. dołączono załącznik w postaci sprawozdania z pomiarów akustycznych przeprowadzonych w marcu 2021 r., które nie wykazały przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w wyznaczonych punktach pomiarowych na granicy najbliższych terenów chronionych akustycznie zarówno w porze dnia, jak i w porze nocy, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112). Odnosząc się do art. 63 ust. 1 pkt 3 lit. c ustawy ooś, biorąc pod uwagę charakter oraz zakres planowanego przedsięwzięcia, a także wyniki pomiarów przeprowadzonych w marcu 2021 r. ustalono, że nie będzie ono powodować przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach podlegających ochronie akustycznej, określonych w ww. rozporządzeniu.

Odnosząc się do zgromadzonych materiałów stwierdzono, że ze względu na charakter i skalę przedsięwzięcia, a także planowane do zastosowania przez wnioskodawcę rozwiązanie techniczne i technologiczne (ukierunkowanie na zmniejszenie aktualnej emisji substancji do powietrza, związanej w procesami technologicznymi), nie będzie ono stanowiło zagrożenia dla stanu jakości powietrza w rejonie jego realizacji. Eksploatacja przedmiotowego przedsięwzięcia w sposób przedstawiony w dokumentacji nie wpłynie na przekroczenie dopuszczalnych norm w zakresie emisji substancji do powietrza, w związku z czym spełnione będą wymagania w zakresie ochrony powietrza określone w przepisach.

Odnosząc się do art. 63 ust. 1 pkt 1 lit. f ustawy ooś, na podstawie treści dokumentacji ustalono, że wytwarzane na terenie zakładu odpady są i będą magazynowane selektywnie w odpowiednio zabezpieczonych przed dostępem osób trzecich, specjalnie oznakowanych i przystosowanych do tego celu pojemnikach, a następnie są i będą przekazywane uprawnionym w zakresie gospodarowania odpadami podmiotom do odzysku lub (w dalszej kolejności) do unieszkodliwienia. Analiza dokumentacji wykazała, że w związku z wdrożeniem nowej technologii produkcji odlewów nastąpi poprawa jakości gotowego produktu, co będzie się przekładać na zmniejszenie liczby odlewów wybrakowanych. Wnioskodawca przewiduje spadek brakowości ogólnej do ok. 7% produkcji oraz redukcję o ok. 3% masy generowanych odpadów o kodzie 10 09 08.

Odnosząc się do art. 63 ust. 1 pkt 3 lit. c ustawy ooś analiza dokumentacji wykazała, że eksploatacja planowanej instalacji nie będzie się wiązała z poborem wody. Użytkowanie nowej linii formierskiej oraz produkcja odlewów w formach nowej konstrukcji nie będzie się również wiązać z wytwarzaniem ścieków przemysłowych. Na potrzeby planowanego przedsięwzięcia wnioskodawca nie przewiduje zatrudnienia nowych pracowników, zatem ilości ścieków bytowych, powstających aktualnie na terenie zakładu, pozostaną na obecnym poziomie i będą tak, jak do tej pory, odprowadzane po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków do środowiska, tj. rzeki Noteci w km 171+385. Z uwagi na umieszczenie planowanej instalacji oraz towarzyszącej jej infrastruktury w istniejących obiektach budowlanych w wyniku realizacji planowanego przedsięwzięcia nie dojdzie do powstania dodatkowych nawierzchni wymagających odwodnienia. W związku z powyższym aktualne ilości wód opadowych i roztopowych, odprowadzane z terenu zakładu do odbiornika – rzeki Noteci, nie zmienią się.

W odniesieniu do art. 63 ust. 1 pkt 2 lit. a, d, i ustawy ooś ustalono, że planowane przedsięwzięcie nie będzie zlokalizowane na obszarach wodno-błotnych oraz innych obszarach o płytkim zaleganiu wód podziemnych i obszarach objętych ochroną, w tym w obrębie stref ochronnych ujęć wód. Ponadto, z dokumentacji nie wynika, aby przedsięwzięcie było położone na obszarach o znaczeniu historycznym, kulturowym oraz archeologicznym. Nie będzie także zlokalizowane na obszarach wybrzeży i środowiska morskiego, obszarach górskich i leśnych, a także na obszarach o dużej gęstości zaludnienia.

Nie przewiduje się także przekroczenia standardów jakości środowiska na przedmiotowym obszarze w związku z realizacją przedsięwzięcia.

Na podstawie zgromadzonych materiałów stwierdzono, że przy uwzględnieniu stosowanych rozwiązań technicznych i technologicznych, w szczególności dotyczących gospodarowania ściekami i odpadami, realizacja planowanego przedsięwzięcia nie wpłynie znacząco negatywnie zarówno na stan wód powierzchniowych, jak i podziemnych. Zgodnie z zapisami dokumentacji wynika, że wszystkie procesy technologiczne będą prowadzone w przystosowanych do tego celu pomieszczeniach wyposażonych w szczelne posadzki, co zostało uwzględnione jako warunek w niniejszej decyzji, ukierunkowany na ochronę środowiska gruntowo-wodnego.

Z uwagi na rodzaj i lokalizację planowanego przedsięwzięcia, odnosząc się do zapisów art. 63 ust. 1 pkt 1 lit. e ustawy o oś należy stwierdzić, że przy uwzględnieniu używanych substancji i stosowanych technologii oraz realizacji zgodnie z obowiązującymi przepisami i normami, ryzyko wystąpienia katastrofy budowlanej będzie ograniczone. Przedsięwzięcie nie zalicza się do kategorii zakładów stwarzających zagrożenie wystąpienia poważnych awarii przemysłowych, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138). Ze względu na położenie geograficzne przedsięwzięcie nie jest zagrożone ryzykiem katastrofy naturalnej, w szczególności w wyniku wystąpienia: trzęsień ziemi, powodzi czy osuwisk. Z uwagi na charakter i lokalizację przedsięwzięcia nie przewiduje się jego wpływu na zmiany klimatu, ani wpływu postępujących zmian klimatu na to przedsięwzięcie.

Uwzględniając kryteria, o których mowa w art. 63 ust.1 pkt 1 lit. c ustawy o oś należy stwierdzić, iż eksploatacja przedsięwzięcia nie będzie się wiązała z nadmiernym wykorzystaniem zasobów naturalnych. W wyniku realizacji i eksploatacji inwestycji nie będzie dochodzić do znaczącego negatywnego wpływu na bioróżnorodność.

Odnosząc się do art. 63 ust. 1 pkt 2 lit. e ustawy o oś na podstawie zgromadzonych materiałów stwierdzono, że teren przeznaczony pod planowane przedsięwzięcie zlokalizowany jest poza obszarami chronionymi na podstawie ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o ochronie przyrody (Dz. U. z 2021 r. poz. 1098 t.j.), a najbliższym położonym obszarem Natura 2000 jest obszar specjalnej ochrony ptaków Puszcza Notecka PLB300015, oddalony o 1 km od miejsca realizacji przedsięwzięcia. W związku z tym, iż na terenie zakładu znajdują się zadrzewienia i zakrzewienia, w celu ochrony istniejącej szaty roślinnej nałożono w niniejszej decyzji warunek aby w związku z realizacją przedsięwzięcia nie prowadzić wycinki drzew i krzewów. Mając na względzie lokalizację planowanego przedsięwzięcia poza obszarami chronionymi, na terenie istniejącego zakładu oraz realizację przedsięwzięcia zgodnie z nałożonym w decyzji warunkiem nie przewiduje się znaczącego negatywnego oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko przyrodnicze, w tym na różnorodność biologiczną, rozumianą jako liczebność i kondycję populacji występujących gatunków, w szczególności chronionych, rzadkich lub ginących gatunków roślin, zwierząt i grzybów. Realizacja przedsięwzięcia nie wpłynie także na obszary chronione, a w szczególności na siedliska przyrodnicze, gatunki roślin i zwierząt oraz ich siedliska, dla których ochrony zostały wyznaczone obszary Natura 2000, a także nie spowoduje pogorszenia integralności poszczególnych obszarów Natura 2000 lub ich powiązań z innymi obszarami. Ponadto przedsięwzięcie nie spowoduje utraty i fragmentacji siedlisk oraz nie wpłynie na korytarze ekologiczne i funkcję ekosystemu.

Zgodnie z art. 63 ust. 1 pkt 3 ustawy o oś przeanalizowano zasięg, wielkość i złożoność oddziaływania, jego prawdopodobieństwo, czas trwania, częstotliwość

- i odwracalność możliwości ograniczenia oddziaływania, a także możliwość powiązań z innymi przedsięwzięciami ustalono, że realizacja planowanego przedsięwzięcia nie pociągnie za sobą zagrożeń dla środowiska i przedmiotowe przedsięwzięcie nie będzie transgranicznie oddziaływać na środowisko.

Z uwagi na charakter i stopień złożoności oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko oraz brak znacząco negatywnego wpływu na obszary wymagające specjalnej ochrony ze względu na występowanie gatunków roślin, grzybów i zwierząt, ich siedlisk lub siedlisk przyrodniczych objętych ochroną, w decyzji Wójt Gminy Drawsko dla przedmiotowego przedsięwzięcia stwierdził że, nie ma potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko.

Przed wydaniem niniejszej decyzji organ prowadzący postępowanie zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. 2020 poz. 256 t.j.) poinformował strony postępowania o zebranych materiałach i dowodach oraz umożliwił stronom wypowiedzenie się co do zebranego materiału dowodowego.

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

1. Od decyzji niniejszej przysługuje stronom prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Pile w terminie 14 dni od daty otrzymania za pośrednictwem Wójta Gminy Drawsko.
2. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.
3. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.



WÓJT GMINY DRAWSKO

mgr Bartosz Niezborala

Załączniki:

1. Charakterystyka przedsięwzięcia - Załącznik nr 1
2. Klauzula RODO – Załącznik nr 2

Otrzymują:

1. Strony postępowania poprzez obwieszczenie (GK-OŚ.6220.17.2021.KM)
2. Odlewnia Żeliwa „DRAWSKI” SA, ul. Szosa Dworcowa 30, 64-731 Drawski Młyn, reprezentowana przez pełnomocnika Adama Dymek, Zakład Usługowy „ODUM” S.C. Adam Dymek, ul. Mostowa 9, 64-800 Chodzież
1. Odlewnia Żeliwa „DRAWSKI” S.A., ul. Szosa Dworcowa 30, 64-731 Drawski Młyn
2. aa

Do wiadomości:

1. Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny w Czarnkowie, ul. Zamkowa 8, 64-700 Czarnków
2. Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Poznaniu, ul. J.H. Dąbrowskiego 79, 60-529 Poznań
3. Marszałek Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu, Departament Zarządzania Środowiskiem i Klimatu, al. Niepodległości 34, 61-714 Poznań
4. Starosta Powiatu Czarnkowsko-Trzcianeckiego w Czarnkowie, ul. Rybaki 3, 64-700 Czarnków
5. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Zarząd Zlewni w Pile, ul. Motylewska 7, 64-920 Piła

Drawsko, dnia 5 października 2021 r.

GK-OŚ.6220.17.2021.KM

Charakterystyka przedsięwzięcia

Charakterystyka przedsięwzięcia stanowi załącznik do decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia, zgodnie z art. 84 ust. 2 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2021 poz. 247 t.j).

1. Rodzaj skala i usytuowanie przedsięwzięcia:

Przedsięwzięcie polega na wdrożeniu nowej technologii produkcji odlewów z innowacyjnym rozwiązaniem w konstrukcji form. Nowa technologia produkcji ma zostać wprowadzona w zakładzie Odlewnia Żeliwa „DRAWSKI” S.A., ul. Szosa Dworcowa 30, 64-731 Drawski Młyn. Zakład ten zlokalizowany jest w województwie wielkopolskim, w powiecie czarnkowsko-trzcianeckim, w gminie Drawsko, w zachodniej części wsi Drawski Młyn, po północnej stronie drogi wojewódzkiej nr 181 Drezdenko – Czarnków.

Odlewnia Żeliwa, we wsi Drawski Młyn, zajmuje i posiada tytuł prawny do nieruchomości gruntowych oznaczonych poniższymi numerami ew., znajdującymi się w obrębie ew. 0003 Drawsko:

- 696/26, 696/27, 696/28, 696/29, 696/30, 696/31, 696/32, 696/33, 696/34, 696/58, 696/60, 696/63

Działki powyższe stanowią własność Odlewni.

- 697/4, 697/6, 695/8, 695/9, 695/10, 696/36, 696/41, 696/49, 696/50, 696/53, 696/56, 696/57

Działki powyższe są własnością Skarbu Państwa, Spółka jest ich wieczystym użytkownikiem.

- 695/7

Działka jest własnością Skarbu Państwa, Wnioskodawca jest jej wieczystym współużytkownikiem.

2. Powierzchnia zajmowanej nieruchomości, a także obiektu budowlanego oraz dotychczasowy sposób ich wykorzystywania i pokrycia szata roślinną:

Łączna powierzchnia nieruchomości należących do Wnioskodawcy wynosi ok. 9,90 ha. Nowa linia formierska wraz z zespołem do wybijania odlewów umieszczone zostaną dokładnie w miejscu usytuowania instalacji planowanych do demontażu, tj. w budynku odlewni usytuowanym na działce

numer ew. 696/53 obręb 0003 Drawsko. Nowe szlifierki umieszczone będą w pomieszczeniu szlifierni w budynku na tej samej działce. Planowana do modernizacji stacja przerobu mas znajduje się w obiekcie na działce 697/4 obręb 0003 Drawsko.

3. Rodzaj technologii:

Proces technologiczny produkcji wyrobów żeliwnych w Odlewni Żeliwa „DRAWSKI” S.A. obejmuje:

- 1) produkcję rdzeni,
- 2) przygotowanie form,
- 3) przygotowanie ciekłego metalu,
- 4) zalewanie form,
- 5) wybijanie odlewów z form,
- 6) obróbkę cieplną odlewów,
- 7) przerób zużytej masy formierskiej,
- 8) obróbkę odlewów.

Rdzenie wykonywane są w trzech technologiach:

- 1) na gorąco (hot-box),
- 2) na zimno (cold-box), utwardzane dwutlenkiem węgla,
- 3) na zimno (cold-box), technologia amin.

Wykonywanie form odlewniczych odbywa się obecnie na dwóch automatycznych bez skrzynkowych liniach formierskich: linia DISAMATIC z pionową linią podziału oraz linia DISA MATCH z poziomą linią podziału. Masa formierska sporządzana jest w stacji przerobu mas (SPM) oddzielnie dla każdej linii formowania. Formowanie odbywa się w masach klasycznych bentonitowych.

W związku z planowanym przedsięwzięciem prowadzący zakład zamierza zdemontować linię formierską DISAMATIC wraz z zespołem wybijania odlewów. Miejsce instalacji zlikwidowanych zajmą nowe, o tym samym przeznaczeniu.

Topienie żeliwa realizowane jest obecnie w żeliwiaku z zimnym dmuchem l. Wytop prowadzony będzie również w 2-tyglowym piecu indukcyjnym, który Wnioskodawca zamierza uruchomić w roku bieżącym. Formowanie odbywa się obecnie na dwóch automatycznych liniach formierskich DISAMATIC oraz DISA MATCH. Obróbka odlewów obejmuje szlifowanie, śrutowanie, wiercenie; część odlewów poddawana jest malowaniu.

SPECYFIKA NOWEJ TECHNOLOGII PRODUKCJI

Podczas zalewania form odlewniczych ciekłym metalem zachodzi konieczność ewakuacji z przestrzeni wnętrza formy dużej objętości gazów. Tworzące się gazy powinny być w trakcie zalewania usunięte z przestrzeni wnętrza formy i z warstw przylegających do tej powierzchni, w przeciwnym wypadku, ciśnienie gazów w formie rośnie, a gazy przedostają się do ciekłego metalu, mieszając się z metalem mechanicznie lub wnikając w głąb ciekłego metalu, w wyniku działania ich nadmiernego ciśnienia.

Gazy, które wnikną do ciekłego lub krzepnącego metalu tworzącego odlew powodują powstawanie dużej grupy wad odlewniczych.

Specyfika formowania bez skrzynkowego na obu istniejących liniach powoduje, że odlewy posiadają wady pochodzenia gazowego. Masy formierskie z bentonitem stosowane w technologii form piaskowych zawierają dość duże ilości składników, które ulegają zgazowaniu lub spalaniu, czemu towarzyszy proces powstawania dużej ilości gazów.

W celu obniżenia ilości i ciśnienia gazów w formie na nowej linii formowania wdrożone zostanie innowacyjne rozwiązanie konstrukcji form w celu produkcji nowego rodzaju odlewów. Wydajność nowej linii formierskiej wynosić będzie ok. 400 form/godzinę i będzie zbliżona do wydajności linii zdemontowanej.

W skład nowej linii wchodzić będą:

- 1) główna maszyna do formowania z systemem sterowania,
- 2) przystawka do rdzeniowania i układ szybkiej wymiany płyt modelowych,
- 3) automatyczny przenośnik form do chłodzenia odlewów,
- 4) system chłodzenia oleju dla całego układu hydraulicznego linii.

Na nowej linii wykonywane będą formy piaskowe z co najmniej jednym jednostronnie otwartym kanałem odpowietrzającym. Taki sposób odpowietrzania form charakteryzuje się tym, że podczas wykonywania formy tworzy się w niej co najmniej jeden jednostronnie otwarty kanał odpowietrzający, który nie styka się bezpośrednio z wnęką formy. Tak przygotowaną formę zalewa się następnie stopem metalu. Wypełniając wnękę formy powietrze oraz gazy wytworzone podczas procesu zalewania formy i nagrzewania masy formierskiej po zalaniu, wydostają się na zewnątrz formy przez powierzchnię wnęki formy i cienką warstwę masy znajdującą się pomiędzy kanałem a powierzchnią wnęki, uchodząc do pustego kanału jedno stronnie otwartego i z niego wydostają się na zewnątrz formy. Kanały odpowietrzające jednostronnie otwarte, podczas zalewania, nie zostają wypełnione metalem (oszczędność materiału). Zaletą powyższego sposobu odpowietrzania form jest zachowanie możliwości łatwej ewakuacji gazów z przestrzeni wnęki formy i jej warstw bezpośrednio przylegających do powierzchni odlewu nie tylko podczas zalewania, ale również w czasie stygnięcia ciekłego metalu i jego krzepnięcia.

Koncepcja nowej technologii opisana jest w patencie na wynalazek: „Kanał odpowietrzający odlewnicze formy piaskowe oraz sposób odpowietrzenia odlewniczych form piaskowych”.

Rezultatem wdrożenia nowej technologii będzie nowy proces produkcji odlewów oraz nowy rodzaj odlewów z wysokojakościowych gatunków żeliwa sferoidalnego ferrytycznego. Uzyskane w nowej technologii wyroby spełniać będą wymogi norm: EN GJS 400-15, EN GJS 400-18 LT, EN GJS 380-22LT, charakteryzować się będą znacznie lepszymi właściwościami użytkowymi, będą pozbawione wad pochodzenia zewnętrznego zwanych pęcherzami zewnętrznymi”, a także wad ujawniających się w procesie obróbki mechanicznej, również pochodzenia gazowego, tzw. pęcherz W-401. Udoskonalone odlewy pełnić będą rolę komponentów krytycznych, narażonych na ciężkie warunki eksploatacyjne, od prawidłowego funkcjonowania których zależy bezawaryjna praca urządzenia oraz bezpieczeństwo ludzi.

Na nowej linii stygnięcie po zalaniu form ciekłym metalem następować będzie na przenośniku form. Po ostygnięciu odlewy wpadać będą na nową (planowaną do zakupu) kratę wstrząsową, a masa obiegowa zawrócona zostanie do stacji przerobu mas.

W skład nowego zespołu do wybijania odlewów wchodzić będą:

- 1) krata wstrząsowa o długości około 6m,
- 2) przenośnik taśmowy wraz z zsysem do odbioru masy formierskiej,
- 3) przenośnik odbioru odlewów,
- 4) klin hydrauliczny do usuwania układów wlewowych.

Zadaniem całego zespołu będzie oddzielenie odlewów od masy formierskiej i skierowanie masy obiegowej do ponownego wykorzystania w stacji przerobu mas (SPM), natomiast odlewów do odbioru do dalszego procesu technologicznego, w tym m.in. szlifowania i wykańczania z zalewek.

W związku z wdrożeniem nowej technologii konstrukcji form planowana jest również modernizacja istniejącej stacji przerobu mas. Stacja przeznaczona jest do przygotowania mas formierskich, które powstają z mieszaniny: masy zwrotnej, piasku formierskiego i mieszanki bentonitowej.

W skład stacji przerobu mas po modernizacji wchodzić będą:

- 1) przesiewacz obrotowy,
- 2) zbiornik masy gorącej,
- 3) chłodziarka masy,
- 4) mieszarka,
- 5) elewator,
- 6) przenośniki taśmowe,
- 7) dozowniki wagowe i śrubowe.

W ramach planowanej inwestycji Wnioskodawca zamierza również zakupić nowe automaty szlifierskie. Będą to urządzenia specjalistyczne, sterowane numerycznie, przeznaczone do wykańczania odlewów produkowanych w nowej technologii. Zastosowanie automatów możliwe będzie dzięki uzyskaniu większej powtarzalności wymiarowej odlewów, z kolei urządzenia te zapewnią bardziej dokładne wykończenie powierzchni oraz krótki czas obróbki. Surowe odlewy, po obróbce w automatach, nie będą wymagać dodatkowego szlifowania ręcznego.

4. Przewidywana ilość wykorzystywanej wody i innych wykorzystywanych surowców, materiałów, paliw oraz energii:

Masy formierskie formowane są i będą nadal z następujących składników*:

- piasek kwarcowy – zużycie: 3600 ton/rok,
- obiegowa masa formierska – zużycie 115200 ton/rok
- mieszanka bentonitowa lub bentonit – zużycie 1200 ton/rok,
- woda – zużycie 2800 ton/rok

* wielkości zużyć podano w odniesieniu do wielkości zużycia wsadu metalowego w instalacji do topienia i odlewania żeliwa, tj. 26000 ton rocznie (wartość określona i niewnioskowana do zmiany w posiadanym przez Odlewnię pozwoleniu zintegrowanym)

Planowane przedsięwzięcie nie wpłynie na zwiększenie wydajności instalacji do odlewania żeliwa, która wynosi 120 ton/dobę.

Wdrożenie nowej technologii nie będzie wymagało wprowadzenia nowych rodzajów materiałów, surowców i paliw stosowanych do produkcji mas formierskich oraz wyrobów odlewniczych.

W związku z rozpoczęciem produkcji w nowej technologii Wnioskodawca przewiduje zmniejszenie poziomu brakowości co pozostawać będzie w prostej proporcji do wielkości zużycia surowców i spowoduje przede wszystkim:

- 1) spadek o około 3% wielkości zużycia mieszanki wykorzystywanej do produkcji form piaskowych,
- 2) zmniejszenie zapotrzebowania na płynny metal również o około 3%:

obecnie na wytworzenie 1 t wyrobu gotowego zużywane jest 1700 kg płynnego metalu, nowa technologia pozwoli na zmniejszenie zapotrzebowania na metal płynny do około 1653 kg/t wyrobu,

- 3) zmniejszenie wskaźnika zużycia energii na 1 tonę wyrobu gotowego:

w obecnej technologii dla wytopu 1700 kg metalu zużycie energii wynosi około 884 kWh, dla wytopu 1653 kg żeliwa zużycie energii wynosić będzie 860 kWh zatem zapotrzebowanie na energię spadnie o około 24kWh/t wyrobu gotowego.

5. Rozwiązania chroniące środowisko:

Likwidacja istniejących oraz montaż nowych instalacji wykonane zostaną wewnątrz pomieszczeń produkcyjnych. Dojazd środków transportujących nowe urządzenia oraz wywożących elementy składowe instalacji likwidowanych odbywać się będzie po utwardzonych wewnątrzzakładowych powierzchniach komunikacyjnych.

Wykonanie prac likwidacyjnych i montażowych powierzone zostanie wykwalifikowanej kadrze pracowniczej. Na terenie zakładu zabezpieczony będzie dostęp do sorbentów na wypadek konieczności usunięcia awaryjnych wycieków substancji niebezpiecznych.

Zdemontowane elementy starych instalacji sprzedane zostaną zainteresowanym nabywcom. W przypadku braku popytu przekazane zostaną uprawnionym odbiorcom odpadów celem poddania przetworzeniu zgodnie z przepisami ustawy o odpadach, w sposób nie wywołujący negatywnego oddziaływania na środowisko i zdrowie ludzi.

Przed wywozem z zakładu elementy składowane będą w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu, na szczelnym podłożu, w sposób zabezpieczający przed roznoszeniem po otaczającym terenie.

Na etapie eksploatacji, celem wyeliminowania lub ograniczenia negatywnych oddziaływań na środowisko, Wnioskodawca utrzymywać będzie nowe instalacje w bardzo dobrym stanie technicznym, prowadzić będzie ich systematyczne przeglądy i konserwacje. Obsługa instalacji powierzana będzie wyłącznie doświadczonym pracownikom. W przypadku zauważenia uszkodzeń lub nieprawidłowości

pracy urządzeń technologicznych ich praca będzie zatrzymywana w celu usunięcia przyczyny.

Całość produkcji prowadzona będzie, jak dotąd, wewnątrz hal zakładowych, wyłącznie w wyznaczonych miejscach, na utwardzonych, szczelnych posadzkach. Teren wokół obiektów produkcyjnych utrzymywany będzie w porządku i czystości.

Wszystkie odpady wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji magazynowane będą, jak dotychczas, wyłącznie w miejscach wyznaczonych na terenie zakładu, w sposób uwzględniający zasady segregacji rodzajowej, jak również postać odpadów oraz zagrożenie, jakie mogą stwarzać. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie zgodnie ze wskazaniami zawartymi w pkt. IV.3.1.2. pozwolenia zintegrowanego udzielonego przez Wojewodę Wielkopolskiego dnia 16.08.2007 r., znak decyzji SR.VII-3.6600-73/06 ze zm.

Wytworzone odpady powierzane będą wyłącznie odbiorcom posiadającym uregulowania wydane w trybie ustawy o odpadach, w pierwszej kolejności do odzysku, a jeśli nie będzie to możliwe z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych, do unieszkodliwienia.

6. Rodzaj i przewidywana ilość wprowadzanych do środowiska substancji i energii przy zastosowaniu rozwiązań chroniących środowisko:

Rodzaj i wielkość emisji substancji z linii formowania, instalacji do odlewania żeliwa oraz szlifowania reguluje pozwolenie zintegrowane udzielone przez Wojewodę Wielkopolskiego dnia 16.08.2007 r., znak decyzji SR.VII-3.6600-73/06 ze zm. (patrz załączniki nr 1 ÷ 5).

Wnioskodawca, z uwagi na zmiany wprowadzone oraz planowane do wprowadzenia w instalacjach objętych pozwoleniem, w lutym 2020 roku złożył wniosek o zmianę powyższej decyzji.

Emisja z obu użytkowanych obecnie linii formierskich (linia DISAMATIC MK-5 oraz DISA MATCH) następuje emitarami o symbolach E-4F oraz E-6F, z instalacji do wytopu, sferoidyzacji i modyfikacji żeliwa emitorem E-5T, natomiast z urządzeń do szlifowania emitorem E-7W.

Źródła emisji podłączone do w/w emitatorów stanowią:

• Emitor E-4F

Linia formierska DISAMATIC MK-5 (planowana do likwidacji):

- mieszanie składników mas formierskich
- regeneracja masy obiegowej
- Linia formierska DISA MATCH:
- mieszanie składników mas formierskich
- regeneracja masy obiegowej
- transport masy obiegowej z przesiewacza do zasobników
- Emitorem wprowadzane są do powietrza substancje pyłowe.

• Emitor E-6F

Linia formierska DISAMATIC MK-5 (planowana do likwidacji):

- zalewanie form

- chłodzenie
- wybijanie odlewów z form
- Linia formierska DISA MATCH:
- zalewanie form ciekłym metalem
- chłodzenie
- wybijanie odlewów z form

Emitorem wprowadzane są do powietrza substancje pyłowe oraz gazowe:

- węglowodory aromatyczne
- benzen
- ksylen
- amoniak
- formaldehyd
- fenol
- glikol etylenowy
- tlenek węgla
- dwutlenek azotu
- trichlorekfosforu

• Emitor E-5T

Dwa żeliwiaki z zimnym dmuchem⁴ (wytop żeliwa).

Kadź smukła (sferoidyzacja żeliwa).

Kadź zalewowa (modyfikacja żeliwa).

Stanowisko szlifowania próbek żeliwa.

Emitorem wprowadzane są do powietrza substancje pyłowe oraz gazowe:

- pyły
- dwutlenek siarki
- dwutlenek azotu
- tlenek węgla

• Emitor E-7W

Stanowiska szlifowania.

Emitorem wprowadzane są do powietrza substancje pyłowe.

Wdrożenie nowej technologii, w związku z obniżeniem wielkości zużycia żeliwa oraz mieszanki przeznaczonej do wytwarzania form, spowoduje spadek emisji z emitorów E-4F, E-6F oraz E-5T takich substancji jak:

- tlenku węgla (CO),
- tlenków azotu (NO_x),
- dwutlenku siarki (SO₂),
- pyłów

oraz poprawę warunków środowiskowych w hali odlewni przez wyeliminowanie produktów spalania związków WWA, które wydzielają się z form piaskowych na linii formowania podczas zalewania form metalem i ich stygnięcia. Dzięki kanałom tworzonym w formach według rozwiązania planowanego do wdrożenia, wydzielane gazy dopalane będą przez długi okres, a produkty ich spalania stanowiąc będą para wodna (H₂O) oraz dwutlenek węgla (CO₂).

Nowa gama produktów pozbawiona będzie przelewów tradycyjnych pełnych, nie będzie wymagać szlifowania powierzchni odlewów po przelewach, co eliminować będzie emisję substancji pyłowych, która występowałaby w takim przypadku.

W związku z przedsięwzięciem nie przewiduje się również zmian dróg poruszania się pojazdów oraz natężenia ruchu pojazdów w obrębie zakładu.

7. Możliwe transgraniczne oddziaływanie na środowisko:

Z uwagi na lokalny charakter przedsięwzięcia oraz znaczne oddalenie zakładu od granic kraju, nie przewiduje się występowania transgranicznego oddziaływania związanego z planowaną inwestycją.

8. Obszary podlegające ochronie na podstawie ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o ochronie przyrody (Dz.U. z 2020., poz. 55 ze zm.), znajdujące się w zasięgu znaczącego oddziaływania przedsięwzięcia:

W zasięgu spodziewanego znaczącego oddziaływania planowanego przedsięwzięcia nie występują formy ochrony przyrody w postaci:

- 1) parków narodowych,
- 2) rezerwatów przyrody,
- 3) parków krajobrazowych,
- 4) obszarów chronionego krajobrazu,
- 5) obszarów Natura 2000,
- 6) stanowisk dokumentacyjnych,
- 7) użytków ekologicznych,
- 8) zespołów przyrodniczo-krajobrazowych,
- 9) roślin, zwierząt i grzybów objętych ochroną gatunkową.

Od strony północnej teren zakład sąsiaduje z korytarzem ekologicznym Dolina Noteci (kod obszaru GKPN-17).

Przedsięwzięcie dotyczy wyłącznie inwestycji, która wykonana zostanie wewnątrz istniejących obiektów kubaturowych, na terenie zakładu istniejącego od wielu lat. W związku z tym nie spowoduje ona wystąpienia oddziaływania na obszar powyższego korytarza ekologicznego, jego fragmentacji lub powstania kolizji utrudniających lub uniemożliwiających migrację organizmów zwierzęcych i roślinnych między obszarami chronionymi przyrodniczo.

WÓJT GMINY DRUWSKO
mgr Bartosz Nęceborala

KLAUZULA INFORMACYJNA INFORMACJA O PRZETWARZANIU DANYCH OSOBOWYCH

W związku z wejściem w życie Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016 r. w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych i w sprawie swobodnego przepływu takich danych oraz uchylenia dyrektywy 95/46/WE (tzw. RODO), na podstawie art. 13 i art. 14 ww. rozporządzenia, Wójt Gminy Drawsko informuje, że:

- administratorem danych osobowych przetwarzanych w ramach zadań realizowanych w interesie publicznym, wykonania lub zawarcia umowy, wypełnienia obowiązku prawnego ciążącego na administratorze lub w ramach sprawowania władzy publicznej powierzonej administratorowi jest Wójt Gminy Drawsko z siedzibą w Urzędzie Gminy Drawsko, ul. Powstańców Wlkp. 121, 64 – 733 Drawsko,
- z Inspektorem ochrony danych osobowych można się skontaktować poprzez mail: urząd@gminadrawsko.pl lub pisemnie na adres: Inspektor Ochrony Danych Osobowych, Urząd Gminy Drawsko, ul. Powstańców Wlkp. 121, 64 – 733 Drawsko;
- dane osobowe są przetwarzane w celu wykonywania zadań realizowanych w interesie publicznym, wykonania lub zawarcia umowy, wypełnienia obowiązku prawnego ciążącego na administratorze określonego odrębnymi przepisami prawa lub w celu sprawowania władzy publicznej powierzonej administratorowi na podstawie ustawy o samorządzie gminnym lub innych ustaw szczególnych (art. 6 ust. 1 lit. a), b), c), e) w zw. z art. 9 ust. 1 RODO),
- przetwarzanie danych osobowych dotyczy:
 - 1) danych zwykłych: imię i nazwisko, PESEL, seria i numer dowodu osobistego, adres mail, numer NIP, adres zamieszkania, numer księgi wieczystej, numer telefonu, numer geodezyjny działki gruntu.
- dane osobowe będą przechowywane przez okres wskazany w jednolitym rzeczowym wykazie akt.
- podanie danych osobowych jest warunkiem ustawowym załatwienia określonego wniosku/sprawy, warunkiem zawarcia lub wykonania umowy, dobrowolne – jeżeli wynika z Państwa zgody.
- odbiorcami, którym mogą zostać udostępnione Państwa dane osobowe są pracownicy Urzędu, pracownicy organów odwoławczych, pracownicy organów kontroli, podmioty zapewniające oprogramowanie przetwarzające dane lub inne podmioty uprawnione do uzyskania danych osobowych na podstawie przepisów prawa,
- dane nie będą przekazywane do Państw trzecich,
- mają Państwo prawo dostępu do danych i otrzymania ich kopii, prawo do sprostowania (poprawiania) swoich danych osobowych, prawo ograniczenia przetwarzania danych, prawo wniesienia sprzeciwu wobec przetwarzania Państwa danych; z przysługujących praw mogą Państwo skorzystać kontaktując się przez podane wyżej dane.
- nie przysługuje Państwu prawo usunięcia danych ze względu na cele ich przetwarzania
- jeżeli dane zostaną podane dobrowolnie, przysługuje Państwu prawo do cofnięcia zgody na przetwarzanie danych osobowych.
- w przypadku powzięcia informacji o niezgodnym z prawem przetwarzaniu Państwa danych osobowych, przysługuje Państwu prawo wniesienia skargi do organu nadzorczego – Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych.

Wójt Gminy Drawsko
Bartosz Niezborala