

ZAŁĄCZNIK NR 1

do decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach nr WEiE-I.6220.II.17D.2024.MJ

(zgodnie z wymogiem, art. 84 ust.2 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. 2024 r., poz. 1112 z późn.zm.)

Zgodnie z przedłożoną kartą informacyjną planowane przedsięwzięcie będzie polegało na uruchomieniu instalacji do nakładania powłoki malarskiej na hełmy w budynku produkcyjno-magazynowym zlokalizowanym na terenie działek 241/12, 242/12, 242/14, 242/15, 242/16, 242/18, 242/19, 242/20, 242/21, 242/22, 242/23, 242/32, 242/33, 242/34, 242/35, 242/36, 242/37 obręb 0025 Firoga, miasto Gdańsk. Całkowita powierzchnia nieruchomości wynosi ok. 4,91 ha, w tym powierzchnia zabudowy – 2,36 ha (+/-20%), powierzchnia utwardzona ok. 1,45 ha (+/-20%), powierzchnia biologicznie czynna – 1,1 ha (+/-20%). Uruchomienie planowanej instalacji nie wpłynie na bilans przedmiotowego terenu. W ramach wnioskowanego przedsięwzięcia nie przewiduje się rozbudowy istniejących budynków produkcyjno-magazynowych. Prace związane z uruchomieniem instalacji do nakładania powłoki malarskiej będą obejmować wydzielenie części hali ścianami działowymi, przebudowę instalacji grzewczych, elektrycznych, wodociągowych i kanalizacyjnych, realizację pomieszczeń na hali, podłączenie i uruchomienie urządzeń planowanej instalacji.

Schemat technologiczny planowanej inwestycji będzie obejmować:

- Czyszczenie strumieniowo-ścierne skorupy hełmu – czyszczenie za pomocą środków (tlenek glinu) zewnętrznej powierzchni skorupy (etap przygotowania skorupy tj. formowanie oraz cięcie będzie wykonany w zakładzie w USA). Proces czyszczenia w pierwszej fazie uruchomienia produkcji będzie odbywał się ręcznie przy pomocy piaskarek kabinowych w obiegu zamkniętym. Następnie proces czyszczenia będzie wykonywany automatycznie, w obiegu zamkniętym.
- Czyszczenie - wycieranie ręczne zewnętrznych powierzchni skorupy za pomocą ściereczki nasączonej alkoholem izopropylowym.
- Klejenie krawędzi - ręczne nakładanie elastycznych elementów wykończeniowych z PVC przy użyciu klei cyjanoakrylanowych.
- Czyszczenie strumieniowo-ścierne - czyszczenie za pomocą środków (tlenek glinu) zewnętrznej powierzchni skorupy. Proces czyszczenia odbywać się będzie ręcznie przy pomocy piaskarek kabinowych w obiegu zamkniętym. Następnie proces czyszczenia będzie wykonany automatycznie, w obiegu zamkniętym.
- Czyszczenie - wycieranie ręczne zewnętrznych powierzchni skorupy za pomocą ściereczki nasączonej alkoholem izopropylowym.
- Malowanie - ręczne nakładanie warstwy podkładu za pomocą pistoletów natryskowych do malowania w odpowiednio przygotowanej kabine lakierniczej.
- Odparowanie - czas oczekiwania na odparowanie powłoki na dedykowanych stojakach przed procesem utwardzania (czas 1 godzina).
- Wypiek - utwardzanie powłoki na tych samych stojakach w temperaturze 50°C za pomocą ogrzewania (czas 1 godzina).
- Naprawy - jeśli w trakcie kontroli zostaną wykryte nieprawidłowości w naniesieniu warstwy podkładu, taka skorupa trafia do naprawy. Naprawa wykonywana będzie ręcznie przy pomocy ręcznego szlifowania ubytków i ewentualnych napraw przy użyciu klejów cyjanoakrylowych. Szlifowanie odbywa się będzie w dedykowanym

- pomieszczeniu na stole szlifierskim. Następnie po poprawie skorupa trafia z powrotem do etapu nakładania warstwy podkładu.
- Malowanie - nakładanie docelowej powłoki wierzchniej na skorupę za pomocą pistoletów natryskowych do malowania w odpowiednio przygotowanej kabine lakierniczej.
 - Odparowanie - czas oczekiwania na odparowanie powłoki na dedykowanych stojakach przed procesem utwardzania (czas 1 godzina).
 - Wypiek - utwardzanie powłoki na tych samych stojakach w temperaturze 50°C za pomocą ogrzewania (czas 1 godzina).
 - Instalacja zapieć - gotowa skorupa z poprzednich procesów przechodzi do kroku ręcznego nakładania samoprzylepnych zapieć rzepowych, które będą dodatkowo dociskane przy użyciu ręcznych rolek oraz urządzenia do podciśnieniowego systemu docisku.
 - Montaż - do gotowej skorupy montowane są elementy dodatkowe np. uchwyty do mocowania, w zależności od specyfikacji zamówienia klienta.
 - Pakowanie.
 - Magazynowanie.

Pomieszczenia do malowania wyposażone będą w kabiny lakiernicze (dwuosobowa kabina z otwartym frontem) i wentylatory wyciągowe.

Surowcami używanymi do produkcji będą: alkohol izopropylowy 183,3 dm³/rok, tkanina 75,3 kg/rok, podkład - szary 2271 dm³/rok, podkład antykorozyjny 682 dm³/rok, farba 1514 dm³/rok, katalizator farby 909 dm³/rok, mikrokulki 50 kg/rok, woda 22 000 dm³/rok. Wielkość produkcyjną oszacowano na ok. 100 000 szt./rok. Wielkość zatrudnienia wyniesie 50 osób, pracujących na 2 zmiany przez 7 godzin w porze dziennej, 5 dni w tygodniu. Przedsięwzięcie zlokalizowane będzie na terenie hali, będącej w trakcie realizacji, gdzie zapewnione zostaną źródła poboru wody, energii cieplnej i elektrycznej. Przedmiotowa inwestycja będzie włączona w infrastrukturę techniczną będącą w trakcie realizacji. Ścieki sanitarne będą odprowadzane do miejskiej sieci kanalizacyjnej.

PREZYDENT MIASTA GDAŃSKA

z up. *Dagmara Nagórka-Kmieciak*
Zastępca Dyrektora Wydziału Ekologii i Energetyki
Kierownik Referatu Polityki Ekologicznej
/Podpisano kwalifikowanym podpisem elektronicznym/