

OBWIESZCZENIE - zawiadomienie o wydaniu decyzji

Na podstawie art. 49 kpa i art. 74 ust.3 ustawy z dnia 3.10.2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U.2023.1094 t.j.)

informuję

o wydaniu decyzji w sprawie ustalenia środowiskowych uwarunkowań dla planowanego przedsięwzięcia realizowanego pod nazwą „**rozbudowa linii do anodowania części aluminiowych w m. Wola Gutowska 33E, gm. Jedlińsk**” - znak RSG.6220.2.2024 z dnia 2.04.2024r.

Zawiadamiam, że strony postępowania – właściciele działek inwestycji i położonych w obszarze 100m od terenu inwestycji - mogą zapoznać się z treścią decyzji i dokumentacją sprawy, w tym z opiniami Powiatowego Inspektora Sanitarnego, Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska i PGW Wody Polskie w siedzibie Urzędu Gminy w Jedlińsku przy ul. Wareckiej 19, pok. 4. Telefon kontaktowy 48/ 3213098.

Jednocześnie na podstawie art. 49 kpa zawiadamiam strony postępowania – właścicieli działek inwestycji i położonych w obszarze 100m od terenu inwestycji o przysługującym prawie wniesienia odwołania od decyzji w terminie 14 dni od jej doręczenia, do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Radomiu za pośrednictwem Wójta Gminy Jedlińsk.

Zawiadomienie stron uznaje się za doręczone po upływie 14 dni od dnia publicznego ogłoszenia.

Niniejsze obwieszczenie zostaje podane stronom do wiadomości poprzez zamieszczenie w dniu 03.04.2024r. (+ decyzja) na stronie Biuletynu Informacji Publicznej Urzędu Gminy w Jedlińsku: www.bip.jedlinsk.pl na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Gminy w Jedlińsku przy ul. Wareckiej 19, na tablicy ogłoszeń w sołectwach Wola Gutowska i Jedlanka.

Wójt
/-/ Kamil Dziewierz

RSG.6220.2.2024

Jedlińsk, dnia 02.04.2024r.

DECYZJA

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. kodeks postępowania administracyjnego / Dz.U. 2023r.poz.775 t.j./ oraz art.71 ust. 1, ust.2 pkt.2; art.75 ust.1pkt.4; art. 82 ust.1 pkt. 1 lit b i c , art. 82 ust.1 pkt. 2 lit. b, art. 84 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania środowisko (Dz.U. 2023 poz. 1094 t.j.), zgodnie z § 3 ust.2 pkt.2 oraz w związku z § 3 ust. 1 pkt. 13 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10.09.2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. 2019, poz. 1839), po rozpatrzeniu wniosku w sprawie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia polegającego na „ **Rozbudowa linii do anodowania części aluminiowych w m. Wola Gutowska 33E , gm. Jedlińsk**”.

orzekam:

I. Stwierdzam brak obowiązku przeprowadzenia oceny oddziaływania inwestycji na środowisko.

II. Określam środowiskowe uwarunkowania dla realizacji przedsięwzięcia.

- 1) w pracach budowlanych stosować sprawny technicznie sprzęt i urządzenia
- 2) powstające na etapie realizacji i eksploatacji przedsięwzięcia odpady inne niż niebezpieczne magazynować selektywnie w wyznaczonym miejscu, w sposób który zabezpieczy przed pyleniem, rozwiewaniem odpadów oraz zanieczyszczeniem środowiska gruntowo-wodnego, ww. odpady poddawać procesom odzysku lub unieszkodliwiania przez uprawnione podmioty;
- 3) powstające na etapie eksploatacji i ewentualnie realizacji planowanego przedsięwzięcia odpady niebezpieczne magazynować selektywnie w zamkniętych, szczelnych i oznakowanych pojemnikach, odpornych na działanie składników umieszczanych w nich odpadów, zlokalizowanych w wyznaczonym, zadaszonym, o utwardzonym podłożu miejscu; odpady przekazywać uprawnionym odbiorcom do odzysku lub unieszkodliwienia; miejsca magazynowania odpadów należy oznaczyć i zabezpieczyć przed wstępem osób nieupoważnionych,
- 4) wody opadowe i roztopowe odprowadzać na tereny nieutwardzone w granicach inwestycji oraz systemem kanalizacji deszczowej do rowu melioracyjnego zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym, po uprzednim podczyszczeniu w separatorze koalescencyjnym i osadniku, w sposób niezmieniający stanu wody na gruncie,
- 5) zaplecze budowy a w szczególności miejsca postoju pojazdów i maszyn, zabezpieczyć przed przedostaniem się substancji ropopochodnych do gruntu i wód, wyposażyć w materiały sorpcyjne umożliwiające szybkie usunięcie ewentualnych wycieków paliw oraz przeszkolić pracowników odnośnie ich zastosowania,
- 6) w sytuacjach awaryjnych, takich jak np. wyciek paliwa podjąć natychmiastowe działania w celu usunięcia zanieczyszczonego gruntu przez podmiot uprawniony,
- 7) materiały i surowce składować w sposób uniemożliwiający przedostawanie się zanieczyszczeń do gruntu i wód,
- 8) wodę pobierać z wodociągu gminnego,
- 9) ścieki bytowe odprowadzać do gminnej sieci kanalizacyjnej,
- 10) ścieki przemysłowe podczyszczać w instalacji podczyszczania ścieków przemysłowych a następnie na podstawie umowy, wprowadzać do urządzeń kanalizacyjnych; ścieki pochodzące z wanień płuczających odprowadzać do neutralizacji,

- 11) w razie potrzeby zlecić firmie zewnętrznej utylizację części kąpieli technologicznych w celu jej unieszkodliwienia; w takim przypadku należy traktować kąpiel jako odpad i przekazywać ją uprawnionemu odbiorcy,

II. Wymagania dotyczące ochrony środowiska które należy uwzględnić w projekcie budowlanym: brak

III. Charakterystyka całego przedsięwzięcia stanowi załącznik do niniejszej decyzji.

UZASADNIENIE

Wójt Gminy Jedlińsk na wniosek A.C.P. Sp. z o.o. Wola Gutowska 33E 26-600 Jedlińsk wszczął postępowanie administracyjne w sprawie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia realizowanego pod nazwą „**rozbudowa linii do anodowania części aluminiowych w m. Wola Gutowska 33E , gm. Jedlińsk**”. W toku prowadzonego postępowania zasięgnięto opinii Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Warszawie, PGW Wody Polskie Regionalnego Zarządu Zlewni w Radomiu i Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Radomiu co do konieczności przeprowadzenia oceny oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko.

PPIS w Radomiu (pismem z dnia 13.02.2024r. ZNS.7840.5.7.2024) PGW Wody Polskie (pismem z dnia 7.02.2024r. znak WA.ZZŚ.4901.29.2024.KB), RDOŚ w Warszawie (postanowieniem z dnia 19.02.2024r. znak WOOS-I.4220.167.2024.JC) wyrazili opinie sugerujące odstąpienie od obowiązku przeprowadzenia oceny dla przedsięwzięcia.

Analizując szczegółowo wszystkie kryteria związane z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu określone w przepisach ustawy ooś wzięto pod uwagę: rodzaj i charakterystykę inwestycji, usytuowanie, rodzaj i skalę przewidywanego oddziaływania na środowisko.

Planowana inwestycja realizowana będzie na działkach o nr ewid. 63/7, 63/11; dotyczy montażu drugiej linii do anodowania aluminium w istniejącym budynku produkcyjno-magazynowym na terenie zakładu Radmot Sp. z o.o.. Bezpośrednie sąsiedztwo omawianego terenu stanowią:

- od strony wschodniej: teren stacji benzynowej Orlen
 - od strony południowej: tereny użytków/nieuzyszków rolnych oraz tereny usługowe z zabudową jednorodzinną i zagrodową
 - od strony zachodniej: tereny użytków/nieuzyszków rolnych dalej tereny usługowe z zabudowa jednorodzinną
 - od strony północnej: droga krajowa nr 7 i dalej tereny użytków/nieuzyszków rolnych.
- Najbliższa zabudowa mieszkalna znajduje się w odległości ok. 10m od granicy zakładu i ok. 55 m od planowanego przedsięwzięcia w kierunku zachodnim.

W istniejących budynkach produkcyjno-magazynowych produkowane są części metalowe lub z tworzyw sztucznych dla wielu branż m.in. automotive, budowa maszyn, automatyka i robotyka, przemysł elektrotechniczny i optyczny.

Planowana produkcja dla obu linii w skali roku 120 Md (0,4 – 1,5 Mg/dobę) anodowanych detali, w zależności od wielkości anodowanych detali.

Etapy procesu technologicznego:

- **odtłuszczenie alkaliczne** - procesie odtłuszczenia następuje usunięcie zabrudzeń z powierzchni szkieletu (opiłki metalu, kurz, smary i oleje). Jest to możliwe dzięki środkom powierzchniowo czynnym oraz alkalicznemu środowisku pH ok. 9,5. Kąpiel podgrzewana przez wymiennik ciepła do temperatur 48÷55 °C.
- **trawienie alkaliczne (satynowanie)**- ma na celu usunięcie samoistnej warstwy tlenkowej z powierzchni wyrobu oraz nadaniu powierzchni jednolicie matowego, dekoracyjnego

wyglądu i zniwelowaniu niewielkich wad po procesie tłoczenia lub walcowania, typu: smugi, pasy termiczne oraz delikatne zarysowania.

- **wyblyszczanie** - za pomocą trawienia w mieszaninie stężonych kwasów dokonuje się wygładzenie struktury powierzchni, co znacząco zmniejsza zmatowienie oraz rozjaśnia powierzchnię metalu i w rezultacie nadaje efekt połysku.

-**dekapowanie** - celem jest ostateczne usunięcie cienkich warstw tlenkowych i osadów, jakie mogły pozostać po procesach trawienia satynowego lub wyblyszczania, a których usunięcie jest niezbędne dla osiągnięcia jednolitej strukturalnie powłoki tlenkowej.

-**anodowanie** - polega na elektrochemicznym wytworzeniu na powierzchni aluminium cienkiej warstwy tlenku glinu. Powłokę taką wytwarza się w wodnym roztworze kwasu siarkowego, a anodowany element spełnia w tym procesie funkcję anody. Podczas elektrolizy, po przyłożeniu do anody napięcia prądu stałego o określonej gęstości, wydziela się tlen, który reagując z metalem, tworzy przezroczystą powłokę tlenkową. Wytworzona w ten sposób powłoka wrasta w 2/3 swojej grubości w powierzchnię metalu i w 1/3 nad nią narasta. Jest ona znacznie grubsza od naturalnej, dzięki czemu skutecznie zabezpiecza aluminium przed dalszym utlenianiem się, czyli korodowaniem. Stężenie kwasu 180-200 g/l w temperaturze 15-23 °C, przy napięciu prądu 12-20 V

-**barwienie** - proces chemiczny, polega na ich zanurzeniu w danym barwniku na określony czas, w zależności od żądanej intensywności koloru. Barwnik wchłania się w warstwę tlenkową, tworząc efekt głębokiego koloru na aluminium. Powłoki barwione chemicznie doskonale sprawdzają się tam, gdzie najważniejsze są walory dekoracyjne.

- **uszczelnianie** - polega na zamknięciu porowatej struktury tlenkowej. Stosowane uszczelnianie średnitemperaturowe polega na zanurzeniu wyrobu w gorącej wodzie z dodatkami przyspieszającymi, którego celem jest wypełnienie porów powierzchni tlenkowej bemitem. Dzięki uszczelnieniu powierzchnia anodowanego elementu staje się szczelna i gładka, co powoduje, iż powłoka tlenkowa staje się odporna na czynniki korozji atmosferycznej, oraz zmniejsza tendencję do osadzania się zanieczyszczeń na powierzchni wyrobu.

W karcie informacyjnej przedsięwzięcia wykazano, iż emisja substancji do powietrza oraz hałasu w fazie budowy to głównie praca maszyn i urządzeń budowlanych, transport materiału. Uciążliwości w tym zakresie będą mieć charakter okresowy i można je zredukować poprzez właściwą organizację prac budowlanych. Źródłami emisji do powietrza w fazie eksploatacji będą kotły opalane gazem (dla celów grzewczych) oraz emisja ze środków transportu; w KIP wykazano, iż instalacja spełnia standardy emisji spalin. Źródłami hałasu będą urządzenia i maszyny linii produkcyjnej typu: wentylatory, wyrzutnie powietrza znad wanien do anodowania a także transport. Przeprowadzona analiza akustyczna nie wykazała przekroczeń norm hałasu na sąsiadujących terenach podlegających ochronie akustycznej – wyniki załączono do KIP. Planowane przez inwestora działania w innych aspektach ochrony środowiska, tj. pobór wody z wodociągu gminnego, odprowadzanie ścieków bytowych do gminnej oczyszczalni ścieków, odprowadzanie oczyszczonych wód opadowych do ziemi na podstawie pozwolenia wodnoprawnego, zagospodarowanie odpadów, nie wykazują znaczącego oddziaływania na środowisko.

Z anodowni emitowane będą ścieki przemysłowe: ścieki popłuczne ciągłe oraz ścieki okresowe (spusty zużytych kąpielii) o charakterze chemicznym kwaśno-alkalicznym.

Ścieki przemysłowe powstające w instalacji do anodowania będą podczyszczane w instalacji podczyszczania ścieków przemysłowych, a następnie (na podstawie zawartej umowy) wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu. Ścieki pochodzące z wanien płuczających będą odprowadzane do neutralizacji. Ilość ścieków 3-4 m³/dobę.

Etapy neutralizacji ścieków:

- zbieranie wszystkich ścieków w zbiorniku magazynowym
- gdy pojemnik jest pełny, rozpoczyna się neutralizacja
- stały pomiar wartości pH w czasie rzeczywistym

-dodawanie reagentów w celu neutralizacji . W zależności od zmierzonych wartości automatycznie dodawane są chemikalia, które obniżają lub zwiększają wartość pH (dodanie NaOH lub H₂SO₄ do ścieków za pomocą pomp dozujących w celu ustawienia wymaganej wartości pH)

-partia ścieków, gdy będzie miała neutralne pH (6,5-7,5) będzie odprowadzana do kanalizacji. W wyniku neutralizacji nie będą powstawały odpady.

W razie potrzeby może zostać zlecona firmie zewnętrznej osobna utylizacja części kąpieli technologicznych w celu ich unieszkodliwienia. W taki przypadku możliwe jest potraktowanie takich kąpieli jako odpad i ich przekazanie uprawnionemu odbiorcy.

W niniejszej decyzji nałożono na inwestora dodatkowe obowiązki (wskazane również w opinii PGW Wody Polskie) celem ograniczenia oddziaływania na obszar inwestycji i tereny sąsiednie przede wszystkim w zakresie emisji zanieczyszczeń pyłowo-gazowych do powietrza, hałasu, oraz zasady postępowania z odpadami, ściekami i wodami opadowymi.

Teren inwestycji nie jest objęty ustaleniami mpzp stąd nie rozpatrywano zgodności przedsięwzięcia z planem.

Mając na uwadze stan faktyczny oraz prawny, uwzględniając i analizując materiał dowodowy zebrany w toku postępowania w oparciu o wiedzę własną organu, należy stwierdzić iż przy zachowaniu warunków realizacji i eksploatacji przedsięwzięcia określonych w KIP i dodatkowych uwarunkowań nałożonych niniejszą decyzją inwestycja nie będzie znacząco oddziaływała na środowisko i nie ma konieczności przeprowadzania oceny środowiskowej.

Zawiadomieniem z dnia 23.02.2024r. organ dochowując zasady czynnego udziału stron w postępowaniu, stosownie do art. 10 § 1 KPA zawiadomił strony o zakończeniu postępowania dowodowego i możliwości zapoznania się z treścią zgromadzonego materiału. W wyznaczonym terminie 7 dni nie wniesiono uwag do zebranego materiału.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

Od niniejszej decyzji służy stronom prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Radomiu ul. Żeromskiego 53 za pośrednictwem Wójta Gminy Jedlińsk, w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

Strony mogą zrzec się prawa do wniesienia odwołania, skutkiem czego decyzja stanie się ostateczna, bez możliwości zaskarżenia jej do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego.

Otrzymują:

1. A.C.P Sp. z o.o. .
Wola Gutowska 33E 26-660 Jedlińsk
2. Pozostałe strony postępowania
– w trybie art. 49 kpa.
3. a/a.



Z up. Wójta Gminy

Piotr Okleja

Kierownik Referatu Rolnictwa,
Środowiska i Gospodarki Gruntami

Do wiadomości:

1. Regionalna Dyrekcja Ochrony Środowiska w Warszawie
Wydział Spraw Terenowych
26-600 Radom
Ul. 25 Czerwca 68
2. PGW Wody Polskie
Zarząd Zlewni
26-600 Radom
ul. Parkowa 2a
3. Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny
26-600 Radom
ul. Gen. L. Okulickiego 9D

Załącznik do decyzji RSG.6220.2.2024 z dnia 02.04.2024r.

Charakterystyka przedsięwzięcia polegającego na:

„Rozbudowa linii do anodowania części aluminiowych w m. Wola Gutowska 33E, gm. Jedlińsk.”

Planowana inwestycja realizowana będzie na działkach o nr ewid. 63/7, 63/11 w Woli Gutowskiej; dotyczy budowy drugiej linii do anodowania aluminium w istniejącym budynku produkcyjno-magazynowym należącym do Radmot Sp. z o.o.. Bezpośrednie sąsiedztwo omawianego terenu stanowią:

- od strony wschodniej: teren stacji benzynowej Orlen
- od strony południowej: tereny użytków/nieużytków rolnych oraz tereny usługowe z zabudową jednorodzinną i zagrodową
- od strony zachodniej: tereny użytków/nieużytków rolnych dalej tereny usługowe z zabudową jednorodzinną
- od strony północnej: droga krajowa nr 7 i dalej tereny użytków/nieużytków rolnych.

Najbliższa zabudowa mieszkalna znajduje się w odległości ok. 10m od granicy zakładu i ok. 55 m od planowanego przedsięwzięcia w kierunku zachodnim.

Spółka specjalizuje się w nowoczesnych technologiach obróbki skrawaniem metali i tworzyw sztucznych. Procesy produkcyjne występujące w firmie odbywają się przy wykorzystaniu specjalistycznych maszyn numerycznych. W istniejących budynkach produkcyjno-magazynowych produkowane są części metalowe lub z tworzyw sztucznych dla wielu branż m.in. automotive, budowa maszyn, automatyka i robotyka, przemysł elektrotechniczny i optyczny.

Planowana produkcja dla obu linii w skali roku 120 Md (0,4 – 1,5 Mg/dobę) anodowanych detali, w zależności od wielkości anodowanych detali.

W karcie informacyjnej przedsięwzięcia wykazano, iż emisja substancji do powietrza oraz hałasu w fazie budowy to głównie praca maszyn i urządzeń budowlanych, transport materiału. Uciążliwości w tym zakresie będą mieć charakter okresowy i można je zredukować poprzez właściwą organizację prac budowlanych. Źródłami emisji do powietrza w fazie eksploatacji będą kotły opalane gazem (dla celów grzewczych) oraz emisja ze środków transportu; w KIP wykazano, iż instalacja spełnia standardy emisji spalin. Źródłami hałasu będą urządzenia i maszyny linii produkcyjnej typu: wentylatory, wyrzutnie powietrza znad wanien do anodowania a także transport. Przeprowadzona analiza akustyczna nie wykazała przekroczeń norm hałasu na sąsiadujących terenach podlegających ochronie akustycznej – wyniki załączono do KIP. Planowane przez inwestora działania w innych aspektach ochrony środowiska, tj. pobór wody z wodociągu gminnego, odprowadzanie ścieków bytowych do gminnej oczyszczalni ścieków, odprowadzanie oczyszczonych wód opadowych do ziemi na podstawie pozwolenia wodnoprawnego, zagospodarowanie odpadów, nie wykazują znaczącego oddziaływania na środowisko.

Przedmiotowa inwestycja zlokalizowana będzie poza granicami obszarów podlegających ochronie na mocy ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o ochronie przyrody (Dz. U. z 2018 r. poz. 142 ze zm.).

Z up. Wójta Gminy
Piotr Okleja
Kierownik Referatu Rolnictwa,
Środowiska i Gospodarki Gruntami