

Charakterystyka przedsięwzięcia

Planowane przedsięwzięcie obejmuje budowę kompletnego zakładu przemysłowego - fabryki gwoździ maszynowych Spółki z o.o. HERCO w miejscowości Cielądz, na działce o numerze ewidencyjnym 943/16.

Inwestycja obejmuje budowę/instalację:

- budynku fabryki gwoździ maszynowych, o powierzchni 5102,53 m², z wydzielonymi częściami: socjalną z pomieszczeniami biurowymi, gospodarczymi dwukondygnacyjną, częścią magazynową – surowców, półproduktów i produktów oraz częścią produkcyjną;
- terenowego zbiornika na wody deszczowe;
- zbiornika wody na cele przeciwpożarowe;
- kontenerowej, przestawnej portierni;
- kontenerowej pompowni p/poż.;
- kontenerowej stacji transformatorowej;
- urządzeń do oczyszczania wód opadowych i roztopowych z zawiesiny i substancji ropopochodnych;
- podziemnego zbiornika na olej opałowy;
- wewnętrznej infrastruktury komunikacyjnej dróg wewnętrznych, parkingów, placów manewrowych i chodników;
- instalacji wodno-kanalizacyjnych, grzewczych, elektrycznych, wentylacyjno-klimatyzacyjnych.

Teren przeznaczony pod inwestycję obejmuje powierzchnię 16 544 m².

Otoczenie miejsca lokalizacji przedmiotowego zakładu stanowią niezabudowane grunty rolne i leśne. Najbliższa zabudowa znajduje się w odległości ok. 170 m na południowy zachód od granic omawianej działki, i jest to zabudowa przemysłowa.

Od strony zachodniej biegnie droga gminna, z której zlokalizowany będzie wjazd na teren zakładu.

Zgodnie z miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego teren inwestycji przeznaczony jest pod produkcję i usługi produkcyjne oraz

magazyny i składy oraz obsługę komunikacji samochodowej i zaplecza technicznego motoryzacji.

Ścieki bytowe odprowadzane będą do gminnej sieci kanalizacji sanitarnej. Ścieki deszczowe po oczyszczeniu kierowane będą do terenowego zbiornika wód opadowych, a następnie odprowadzane do ziemi.

Do ogrzewania budynku wykorzystywane będzie ciepło ze spalania oleju opałowego w kotłowni oraz ciepło ze spalania oparów acetonu. Przewidywane zużycie oleju i acetonu będzie wynosiło: olej opałowy – 180 Mg/rok, aceton – 55 Mg/rok.

Szacunkowe zapotrzebowanie na energię elektryczną wynosić będzie 3200 MW/rok.

Zakład produkujący gwoździe maszynowe będzie technologicznie zaawansowanym przedsięwzięciem, wykorzystującym najnowsze technologie w tym zakresie.

Proces technologiczny produkcji gwoździ podzielony obejmuje cztery główne operacje:

I. Wykonanie podstawowego gwoźdźdza z drutu o odpowiednich parametrach technicznych. Operacja ta obejmuje cięcie drutu na określoną długość, wykonanie ostrza gwoźdźdza oraz wykonanie główki.

II. Wykonanie zarysu pierścieniowego lub śrubowego na powierzchni walcowej gwoźdźdza. Operacja ta przebiega bezwiórowo, poprzez walcowanie.

III. Łączenie odpowiedniej ilości gwoździ w taśmy. Połączenie gwoździ w taśmy odbywa się poprzez przygrzewanie do cienkiego drutu stalowego lub wpinanie w specjalne perforowane taśmy polipropylenowe. Operacja ta przebiega na koleciarkach.

IV. Ulepszanie powierzchni gwoźdźdza (powlekanie powierzchni gwoździ lakierem). Polakierowana taśma gwoździ zwijana jest w kłębek i zabezpieczana gumką przed rozwinięciem. Zwoje z gwoźdździ pakowane są w tekturowe kartony.

W procesie technologicznym będą używane następujące maszyny i urządzenia:

- | | |
|----------------------------------|----------------------------------|
| 1. gwoździarki ENKOTEC – 11 szt. | 4. gwoździarki WITARI – 1 szt. |
| 2. gwoździarki TICHO – 10 szt. | 5. walcarki – 26 szt. |
| 3. gwoździarki KOVOPOL – 7 szt. | 6. koleciarki – 22 szt. |
| | 7. wózki widłowe – 6 szt. |
| | 8. suwnica natorowa 2 t – 2 szt. |

W trakcie eksploatacji przedsięwzięcia przewiduje się następujące wykorzystanie surowców i materiałów:

Stal – 10 000 Mg/rok

Lakier akrylowy – 3 Mg/rok

Aceton – 55 Mg/rok

Gaz propan-butan – 13 Mg/rok.

Emisja gazów procesowych ograniczana będzie przy udziale instalacji katalitycznej typu Swingtherm – MAZUR 3. Specjalny system odprowadzał będzie w 100% opary acetonu do kolektorów, gdzie będą spalane. Powstałe ciepło ze spalania acetonu używane zostanie do ogrzewania hali produkcyjnej.

Przewidywana wielkość produkcji wynosić ma **800 Mg gwoździ miesięcznie**. Przewiduje się trzymianowy cykl zakładu pracy.

Szacunkowo z produkcji emitowane będzie ok. 580 Mg/rok odpadów, w tym ok. 8 Mg/rok odpadów niebezpiecznych.

Oddziaływanie na środowisko projektowanej fabryki gwoździ maszynowych to przede wszystkim emisja zanieczyszczeń do powietrza w procesie lakierowania gwoździ oraz ogrzewania budynku. W zakresie ochrony powietrza zainstalowany zostanie system odciągający opary acetonu, a następnie całkowicie je spalający w dopalaczu katalitycznym, co zapewni ochronę przed LZO (lotnymi związkami organicznymi).

Ponadto przy stanowiskach produkcyjnych, przy których zachodzi pylenie zainstalowana zostanie instalacja odciągająca i filtrująca powstały pył. Źródła ciepła olejowe będą niskoemisyjne. Pomieszczenia wyposażone zostaną w system czujników, oraz w system alarmowy informujący o przekroczeniach stężeń substancji niebezpiecznych. W wyniku funkcjonowania planowanej inwestycji, wg przeprowadzonych analiz, nie zostaną przekroczone dopuszczalne stężenia substancji w powietrzu atmosferycznym.

Źródłem hałasu będą głównie pracujące wentylatory oraz maszyny, a także środki transportu. Ochrona przed hałasem opierać się będzie przede wszystkim na prowadzeniu prac w pomieszczeniach zamkniętych, zainstalowaniem wytłumień akustycznych na urządzeniach wentylacyjnych.

Działalność przedmiotowej inwestycji wiązać się będzie również z odprowadzaniem ścieków socjalnych i opadowych. Przewiduje się odprowadzanie ścieków bytowych do gminnej oczyszczalni za pośrednictwem kanalizacji sanitarnej oraz oczyszczenie ścieków opadowych w separatorze substancji ropopochodnych zintegrowanym z osadnikiem, przed ich wprowadzeniem do ziemi. Ścieki technologiczne nie będą powstawać.