

Załącznik do decyzji K.6220.3.2025 z dnia 28.07.2025 r. o środowiskowych uwarunkowaniach przedsięwzięciami pn. „Przebudowa i zmiana sposobu użytkowania części budynku hali magazynowej na część produkcyjną tj. malarnię do malowania proszkowego (w procesie zautomatyzowanym) powierzchni zewnętrznych elementów metalowych ze stali czarnej i ocynkowanej z przeznaczeniem dla branży budowlanej”

Charakterystyka przedsięwzięcia

Inwestorem jest Budmat Steel Sp. z o.o. z siedzibą ul. Kolejowa 21 w Gostyninie. Wnioskodawca jest właścicielem przedmiotowej nieruchomości.

Oddziaływanie przedsięwzięcia, zarówno na etapie jego realizacji jak i eksploatacji, ograniczone będzie do granic nieruchomości, co do których Wnioskodawca posiada tytuł prawny. Zasadnicze oddziaływanie przedsięwzięcia zamyka się w granicach istniejącego obiektu, w którym zlokalizowana będzie instalacja malarni proszkowej.

Przedsięwzięcie, polegać będzie na wyposażeniu zakładu produkcyjnego Budmat Steel Sp. z o.o. z siedzibą ul. Kolejowa 21 w Gostyninie, w instalację automatycznego malowania proszkowego (malarnia proszkowa) powierzchni zewnętrznych elementów metalowych ze stali czarnej oraz ocynkowanej, z przeznaczeniem głównie dla branży budowlanej. W tym celu konieczna jest również przebudowa istniejącej hali magazynowej polegająca na wydzieleniu instalacji malarni poprzez montaż w hali ścian wewnętrznych z płyty warstwowej PIR oraz zamiana sposobu użytkowania części istniejącego obiektu z magazynowego na produkcyjny.

Przedsięwzięcie zlokalizowane będzie w istniejącym zakładzie produkcyjnym spółki Budmat Steel Sp. z o.o. w Gostyninie przy ul. Kolejowej 21, w istniejącej hali magazynowej o łącznej powierzchni zabudowy 8 611,28 m². Przed uruchomieniem instalacji malarni Inwestor dokona zmiany sposobu użytkowania istniejącej hali magazynowej (Kat. Obiektu XVIII) na produkcyjno-magazynową. Hala zlokalizowana jest na działkach nr ewid. 4730/10, 4731/8, 4731/37, 4731/42, 4820, 4823, 4730/13, 4731/35, 4731/38, 4731/43, 4821 (w części), 4824, 4730/14, 4731/36, 4731/39, 4819 (w części), 4822, o łącznej powierzchni 2,6536 ha (obręb ewid. 0001 Gostynin, powiat gostyński, gmina Gostynin miasto).

Projekt instalacji malarni przewiduje montaż dwóch niezależnych, automatycznych linii do malowania elementów ze stali czarnej i ocynkowanej odpowiednio o długości 3m oraz 4 m. Maksymalna, projektowa wydajność obu nitek wynosi 2 400 000 m²/rok/1 zmianę (przy założeniu 7,5 godzin efektywnej pracy na zmianę). Zakłada się, że średnioroczne obciążenie instalacji malarni proszkowej odpowiadać będzie maksymalnie wielkości 3 zmian, tj. maksymalna wielkość produkcji to 7 200 000 m² – 12 960 000 szt.

Automatyczna linia do malowania proszkowego jako ciąg technologiczny obejmuje strefę mycia, płukania, konwersji, suszenia, malowania, wygrzewania, chłodzenia, załadunku/rozładunku, jest wyposażona w instalacje wody DEMI oraz neutralizacji ścieków.

Automatyczna linia do malowania proszkowego obejmować będzie dwie nitki (odpowiednio dla profili o długości 4 m oraz o długości 3 m). Każda z nitek składać się będzie z następujących elementów:

- tunel do natryskowego przygotowania powierzchni,
- piec suszący,
- system napyłania farb proszkowych GEMA,
- piece do polimeryzacji,
- tunele schładzania po suszeniu i polimeryzacji,
- agregat ciepła z instalacją – ciepło technologiczne,
- system transportu mono rotacyjny – automatyczny.

Ponadto linia obejmuje następujące elementy wspólne:

- neutralizator ścieków,
- system obróbki wody,
- instalacje:
 - elektryczna,
 - pneumatyczna – sprężonego powietrza,
 - wentylacyjna wyrzutowa z urządzeń,
 - przyłącza kominowe,
 - przyłącza gazu,
 - wody sieciowej.

Proces powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, czyli chemiczne przygotowanie powierzchni następować będzie w automatycznej pięciostrefowej natryskowej myjce przelotowej, gdzie zachodzą procesy powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów chemicznych. Te procesy to mycie chemiczne lub alternatywnie mycie chemiczne wraz z trawieniem neutralnym oraz konwersja (pasywacja) cyrkonowa. Wszystkie procesy obróbki powierzchni, łącznie z płukaniem międzyoperacyjnymi, są prowadzone natryskowo i następują kolejno po sobie w następującej sekwencji procesowej:

1. mycie chemiczne lub mycie wraz z trawieniem neutralnym,
2. płukanie 1,
3. płukanie 2,
4. konwersja cyrkonowa,
5. płukanie wodą demineralizowaną.

Proces mycia chemicznego polega na usuwaniu z powierzchni podłoża tłuszczów pochodzących z konserwacji wyrobów hutniczych, olejów do tłoczenia na zimno bądź z chłodziwa stosowanego do obróbki skrawaniem, ich pochodnych, substancji tłuszczopochodnych oraz zanieczyszczeń innego pochodzenia (np. kurzu itp.) i środków do ochrony czasowej przed korozją stosowanych międzyoperacyjnie.

Zastosowanie do procesu mycia chemicznego dodatkowo trawienia neutralnego powierzchni detalu ma na celu dodatkowe oczyszczenia podłoża z produktów korozji (głównie tlenków lub zasadowych soli metalu podłoża), które mogą powstawać zarówno na stali czarnej jak

i ocynkowanej wskutek, np. przechowywania w warunkach wilgoci lub na etapie magazynowania.

Proces konwersji cyrkonowej to słabo kwaśny proces przeznaczony do pasywacji powierzchni metali. Proces pasywacji stosuje się po procesie mycia i płukania, w celu dodatkowego zabezpieczania aktywnej powierzchni metalu warstwą pasywną, podnoszącą odporność korozyjną takiego układu oraz wzmocnienia właściwości lakieru proszkowego.

Wybrane procesy technologiczne charakteryzują się długą żywotnością, niskimi stężeniami oraz niskimi temperaturami pracy.

Mając na uwadze rodzaj przedsięwzięcia, w oparciu o klasyfikację wg Rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839) oraz Rozporządzeniem zmieniającym rozporządzenie w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko z dnia 20 maja 2022 r. (Dz. U. z 2022, poz. 1071) oraz Rozporządzeniem zmieniającym rozporządzenie w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko z dnia 10 sierpnia 2023 r.) planowane przedsięwzięcie należy do wyszczególnionych w § 3 ust. 1 pkt 13 jako: „Instalacje do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, inne niż wymienione w § 2 ust. 1 pkt 15”, ponieważ proces nie przebiega w wannach procesowych. W przedmiotowej instalacji procesy powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów chemicznych zachodzą wyłącznie w strefie pierwszej (mycie lub mycie z trawieniem neutralnym) oraz strefie czwartej (konwersji cyrkonowej) automatycznej 6-cio strefowej natryskowej myjki przelotowej.

W oparciu o zapisy wytycznych ministerialnych opracowanych przez - Instytut Mechaniki Precyzyjnej; Warszawa; Najlepsze Dostępne Techniki (BAT); Wytyczne dla powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych Opracowanie: Pracownicy Instytutu Mechaniki Precyzyjnej: mgr inż. Elżbieta Rubel, dr inż. Piotr Tomassi, Jakub Ziółkowski Konsultacje i opiniowanie: mgr inż. Krzysztof Galeja – GALEJA Technika i Technologia, prof. dr hab. Aleksander Nakonieczny – Instytut Mechaniki Precyzyjnej, mgr inż. Elżbieta Błachowicz – IMPUREX Chemiczna Obróbka Metali należy stwierdzić, że:

W myśl wytycznych w/w opracowania identyfikując instalację IPPC do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, w celu określenia czy całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³, do objętości wanien procesowych zalicza się pojemność tylko tych wanien, w których obrabiana powierzchnia ulega zmianie wskutek procesu chemicznego lub elektrochemicznego. Do całkowitej objętości wanien procesowych nie wlicza się objętości płuczek. Nie wlicza się również pojemności wanien do odłuszczenia czy mycia, gdzie nie zachodzi chemiczna lub elektrochemiczna zmiana obrabianej powierzchni (jak np. nadtrawianie), a jedynie następuje usuwanie z niej zanieczyszczeń.

Wskazane w opisach technologii wanny przeznaczone są na odcieki z myjki natryskowej (przelotowej) do chemicznego przygotowania powierzchni oraz ścieki z mycia po pasywacji cyrkonowej, przy czym żadna z nich nie spełnia kryterium wanny procesowej.

Reasumując, zgodnie z powyższą klasyfikacją oraz zapisami KIP technologia nakładania powłok (pasywacji cyrkonowej) w firmie Budmat Steel Sp z o.o. z siedzibą ul. Kolejowa 21 w Gostyninie nie jest prowadzona w wannach procesowych metodą zanurzeniową. Jest to więc technologia, której poszczególne procesy mycia, odtłuszczania i nakładania powłoki ochronnej na detale, nie następują w wannach procesowych tj. przez zanurzenie. Procesy odbywają się w komorach z natryskiem punktowo, powierzchniowym na detal.

Obiekt w którym przewidziano montaż instalacji automatycznej malarni proszkowej jest obiektem nowym – wybudowanym w roku 2024 (data uzyskania pozwolenia na użytkowanie PINB.5121.72.2024.MT z dnia 15.01.2025 r.). Jest to wielonawowa, jednokondygnacyjna hala magazynowa, połączona łącznikiem z dwoma sąsiadującymi halami produkcyjno - magazynowymi.

Hala wyposażona jest w instalacje:

- energetyczną dla potrzeb zasilania urządzeń, wentylacji i oświetlenia;
- wentylacyjną dla części ogólnych oraz sanitarnych,
- wodociągową dla celów socjalno-bytowych,
- kanalizacyjną dla celów socjalno-bytowych,
- system kanalizacji deszczowej dla odprowadzenia wód deszczowych i roztopowych (czystych) z powierzchni dachów
- ciepłą zasilaną z sieci miejskiej - przewiduje się aparaty grzewczo-wentylacyjne typu Volcano VR2,
- instalację wody p.poż.

W związku z instalacją urządzeń malarni proszkowej i w ramach zmiany sposobu użytkowania części hali obszar malarni zostanie wydzielony poprzez budowę ścian wewnętrznych z płyty warstwowej PIR, a także hala wyposażona zostanie w instalacje wewnętrzne niezbędne do obsługi malarni. W istniejącej hali wykonane zostaną instalacje wewnętrzne związane z lokalizacją instalacji malarni w obiekcie w zakresie: wentylacji nawiewno - wyciągowej równoważącej bilans powietrza w ilości około 15 000 m³/h, wanień bezpieczeństwa oraz studzienek ścieków, instalacji wody i ścieków, instalacji centralnego ogrzewania, instalacji gazu, instalacji elektrycznej.

Wody opadowe z obiektu hali i otaczających terenów utwardzonych odprowadzone są poprzez rynny i rury spustowe na teren nieruchomości do systemu doziemnej kanalizacji deszczowej. Wody opadowe z obszaru planowanego przedsięwzięcia (hala magazynowa i tereny utwardzone wokół) odprowadzane są, po uprzednim ich oczyszczeniu w osadniku i separatorze substancji ropopochodnych do istniejącej na terenie zakładu sieci kanalizacji doziemnej odprowadzającej wody do rzeki Osetnicy w km 5+880 jej biegu – zgodnie z pozwoleniem wodno-prawnym wydanym przez PGW Wody Polskie Dyrektor Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Warszawie w dniu 31.03.2022, Decyzja Nr WA.RUZ.4210.13.2022.DK na okres 30 lat. (Pozwolenie wodno – prawne wydane jest na rzecz PKP Polskie Linie Kolejowe S.A., a Budmat Steel Sp. z o.o. korzysta z kanalizacji deszczowej na podstawie Porozumienia zawartego z PKP PKL S.A. nr 5/2022 z dnia 09.12.2022 roku).

Zakres przedsięwzięcia nie przewiduje rozbudowy obiektów budowlanych ani terenów utwardzonych. Puste pojemniki po preparatach wykorzystywanych w procesie technologicznym malarii tymczasowo (max. do 72 h) przechowywane będą w istniejącej w wiacie będą wypłukane, a popłuczyny zneutralizowane w oczyszczalni. Wiata zabezpieczona jest przed dostępem osób nieupoważnionych i jest wykorzystywana do obsługi istniejącej jest w zakładzie instalacji malarni.

Przedsięwzięcie obejmuje montaż automatycznej linii do malowania proszkowego, wykonanie infrastruktury wewnętrznej oraz wewnętrznych ścian działowych z płyty PIR zatem na etapie realizacji przedsięwzięcia wystąpi nieznaczne wykorzystanie zasobów związane z pracami budowlano - montażowymi, głównie wody (max. do 10 m³ w okresie 3 miesięcy) i energii elektrycznej (maksymalnie do 500 kWh miesiąc w okresie 3 miesięcy). Na etapie realizacji wystąpi również przejściowe wykorzystanie powierzchni ziemi w związku przejściowym składowaniem elementów instalacji, przy czym składowanie elementów instalacji malarni proszkowej odbywać się będzie głównie wewnątrz - w istniejących obiektach, a jedynie elementy infrastruktury sieciowej mogą być składowane przejściowo na istniejących utwardzonych powierzchniach na terenie zakładu.