

Starogard Gdański, 31.10.2016

L.dz. 380/10/16

Janusz Goliński  
Wójt Gminy Cedry Wielkie  
ul. M. Płażyńskiego 16  
83-020 Cedry Wielkie

*[Handwritten signature: J. M. Worel]*  
*[Handwritten signature: Goliński]*  
*[Handwritten signature]*

**Dot: odp. na pismo OŚ.6220.3.2016 – złożenie wyjaśnień – informacja o planowanej inwestycji w Wocławach w Gminie Cedry Wielkie**

W związku z otrzymanym pismem zawierającym pytania od Pani Moniki Szewczuk Nowaczyk dot. planowanej inwestycji w miejscowości Wocławy przesyłam w załączeniu odpowiedzi na wszystkie zadane pytania.

Z poważaniem

Prezes Zarządu

*[Handwritten signature: Andrzej Wojtysiak]*  
Andrzej Wojtysiak

Szanowni Państwo,

W związku z otrzymanym pismem od Pani Moniki Szewczuk-Nowaczyk przesyłam odpowiedzi do wszystkich pytań związanych z naszą inwestycją w Wocławach w Gminie Cedry Wielkie

1. Zakładamy średnią produkcję roczną usług na poziomie 19 200 ton oraz 6 000 ton produkcji konstrukcji stalowych. Przyjmując wagę konstrukcji na jednym zestawie samochodowym (ciągnik z naczepą) o ładowności 24t, osiągniemy wielkość ilościową pojazdów dostarczających konstrukcje tj. średnio około 5 zestawów dziennie. Należy doliczyć także dostawy stali do produkcji oraz uwzględnić mniejsze samochody o mniejszej ładowności o czym mówiłem na spotkaniu. Do obliczeń i analiz w raporcie oś przyjęto ruch 3 pojazdów na godzinę (ok. 30 poj. dziennie), czyli ruch dużo wyższy niż przewidywany – nie wykazano jednak żadnych przekroczeń standardów środowiska dla tych założeń.
2. Przewidywane są urządzenia ograniczające emisję z ocynkowni do wymagań określonych w dokumentach Unii Europejskiej dot. Najlepszych Dostępnych Technik (BAT): absorber oparów kwaśnych ograniczający emisję z wanień trawialniczych oraz filtr pyłowy ograniczający emisję pyłu z pieca cynkowniczego. Przeprowadzone w raporcie oś obliczenia nie wykazały przekroczenia wartości dopuszczalnych substancji emitowanych z całego zakładu zarówno na terenie zakładu jak i poza nim. Planowany zakład produkcyjny w Wocławach umiejscawiany będzie wyłącznie na terenie przeznaczonym pod zabudowę przemysłową.
3. Z powodu znaczących odległości od zabudowań oraz zastosowania urządzeń, które nie przekraczają norm hałasu nie przewiduje się w chwili obecnej zastosowania dodatkowych rozwiązań ograniczających hałas. Potwierdzają to również obliczenia przedstawione w raporcie oś, z których to wynika a żeby były one konieczne. Jednak w każdym przypadku istnieje możliwość dodatkowych zabezpieczeń przed nadmierną emisją hałasu (oczywiście w przypadku jej stwierdzenia w trakcie eksploatacji zakładu np. w wyniku pomiarów hałasu przez akredytowane laboratorium lub WIOŚ) poprzez np. dodatkową obudowę wentylatorów lub budowę pełnego ogrodzenia w kierunku zabudowy mieszkaniowej. Są to środki typowe, skuteczne i często stosowane w takich przypadkach.
4. Środki ograniczające uciążliwość zakładu przedstawiono szczegółowo w raporcie oś – są one wystarczające do ograniczenia do minimum wpływu zakładu na środowisko oraz zdrowie i życie ludzi i zgodne z normami i wytycznymi zarówno krajowymi jak i Unii Europejskiej.
5. Realizacja planowanego przedsięwzięcia nie naruszy przepisów obowiązujących w Obszarze Chronionego Krajobrazu Żuław Gdańskich oraz nie koliduje z miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego wsi Wocławy – teren ten przeznaczony jest m.in. na funkcje produkcyjne.
6. Nie przewiduje się stosowania substancji biogenych w projektowanym zakładzie. Na kanalizacji deszczowej przewiduje się osadnik zawieszin i separator substancji ropopochodnych – jest to typowe rozwiązanie i zgodne z przepisami.
7. Nie przewiduje się budowy żadnych zbiorników bezodpływowych na terenie Zakładu związanych z instalacją. Jedyne zbiorniki to zbiorniki wody p-poż, który nie jest związany z instalacją.
8. W chwili obecnej nie przewiduje się budowy urządzeń drenarskich, z wyjątkiem kanalizacji deszczowej z terenów utwardzonych. Nie przewiduje się zmian w poziomie wód gruntowych na analizowanym obszarze w wyniku realizacji budowy zakładu.
9. Grunty i wody podziemne będą dobrze odizolowane od potencjalnego wpływu inwestycji poprzez budowę szczelnych i sprawnych instalacji kanalizacyjnych (z odprowadzeniem





ścieków bytowych do sieci gminnej a wody deszczowej z terenów utwardzonych, po oczyszczeniu w osadniku i separatorze substancji ropopochodnych jako zasilenie zbiornika p-poż). Instalacje technologiczne będą zabezpieczone przed przypadkowym zanieczyszczeniem substancjami stosowanymi w procesie technologicznym i wytwarzanymi odpadami poprzez szczelne tace pod zbiornikami magazynowymi oraz wannami procesowymi. Stałe surowce chemiczne oraz odpady magazynowane będą w zamykanym magazynku wyposażonym w szczelną posadzkę. Stałe surowce chemiczne i odpady będą magazynowane w wydzielonych i zamkniętych pomieszczeniach magazynowych wyposażonych w szczelne podłoże, w szczelnych opakowaniach jednostkowych dostarczanych przez producenta (surowce) oraz luzem (twardy cynk) lub w szczelnych workach/pojemnikach (popiół cynkowy, odpady z topnika, odpady z odfłuszczenia) oraz kontenerach/pojemnikach (odpady z zakładu konstrukcji metalowych). Będą one w pełni zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych, takich jak wiatr lub opady oraz dostępem osób postronnych.

Biorąc pod uwagę karty charakterystyk stosowanych preparatów i surowców (Załącznik nr 2), nie są to oraz nie występują w ich składzie substancje priorytetowe, wymienione w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2011 r. **w sprawie wykazu substancji priorytetowych w dziedzinie polityki wodnej** (Dz.U. Nr 254, poz. 1528) oraz substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego które powinny być eliminowane (Wykaz I), wymienione w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 r. **w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzeniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego** (Dz.U. z 2014 r., poz. 1800).

W związku z powyższym, nie zachodzi możliwość zanieczyszczenia wód zbiorników wód podziemnych GZWP 111 i GZWP 112.10

10. Projekt budowlany będzie brał po uwagę określone warunki geotechniczne występujące na tym terenie.
11. Wszystkie wanny procesowe oraz zbiorniki magazynowe będą usytuowane w misach (tacach) wychwytowych, których pojemność będzie wystarczająca na przyjęcie ewentualnego rozlewu.  
Opakowania na substancje pomocnicze i odpady stałe raczej nie przekroczą pojemności 1 m<sup>3</sup> (standardowe handlowe i chemoodporne pojemniki/kontenery z tworzywa sztucznego lub beczki o pojemności maksymalnie 200 l). Substancje ciekłe będą usytuowane w zamykanym magazynku, wyposażonym w szczelną posadzkę (opcjonalnie również w studzienkę bezodpływową), uniemożliwiającą rozprzestrzenienie się ciekłego rozlewu poza obszar pomieszczenia.  
W procesie technologicznym cynkowania będą stosowane materiały niepalne (roztwory wodne, metaliczny cynk, konstrukcje stalowe). W procesie technologicznym nie będą również używane substancje, stanowiące istotne zagrożenie dla środowiska wodnego, tj. szczególnie szkodliwe (z wykazu I) i priorytetowe. Ewentualny pożar nie spowoduje więc zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego i nie będzie miał wpływu na jakość wód podziemnych – potencjalne wycieki magazynowanych substancji nie rozprzestrzenią się poza obszar budynku ocynkowni lub tac wychwytowych.  
System ppoż. będzie zgodny z projektem budowlanym oraz zgodnie z wymaganiami przepisów ppoż. w tym zakresie.
12. Z uwagi na odmienne ukształtowanie terenu niż w Starogardzie Gdańskim oraz odmienne założenia do projektu budowlanego ciągi technologiczne z wannami nie będą wgłębione w grunt.
13. Woda jest używana w procesie technologicznym – nigdy nie negowaliśmy tego faktu, ponieważ mamy do czynienia z kąpielami wodnymi, które trzeba okresowo wymieniać oraz absorberem wodnym. W prezentacji podkreślaliśmy, że nie używamy czystej wody jako



kąpieli płuczającej i nie odprowadzamy wody po procesach do kanalizacji. NASZA INSTALACJA JEST INSTALACJĄ BEZŚCIEKOWĄ.

14. Nie będą odprowadzane żadne ścieki technologiczne (jak wyżej) – zużyte kąpiele będą kierowane do zbiornika na odpady ciekłe i kierowane do utylizacji realizowanej przez specjalistyczne firmy, posiadające zezwolenie na transport i przetwarzanie odpadów.
15. Zastosowany proces cynkowania pozwala na praktycznie całkowite wyeliminowanie nieużytecznych odpadów stałych ponieważ po obróbce twardego cynku i popiołu cynkowego zostaną zagospodarowane poprzez odbiór przez wyspecjalizowane firmy. Cynk twardego i popioły cynkowe zawierają cynk i są atrakcyjnym surowcem dla huty do dalszego przetworzenia. Przewiduje się wydzielone miejsce gromadzenia odpadów stałych zabezpieczonych przed wpływem czynników atmosferycznych w pojemnikach/kontenerach/workach adekwatnych do rodzaju i ilości odpadu, skąd będą odbierane przez firmy posiadające niezbędne zezwolenia. Odpady technologiczne z zakładu konstrukcji metalowych to przede wszystkim: złom stalowy, zużyte tarcze do szlifowania i śrut stalowy oraz odpady spawalnicze, które również w całości mogą zostać poddane skutecznemu odzyskowi. Odpady ciekłe (zużyte kąpiele) będą magazynowane w zbiorniku magazynowym odpadów ciekłych, usytuowanym na szczelnej chemoodpornej tacy zgodnie z obowiązującymi przepisami.
16. Ilości odpadów podano w pkt. 14 raportu ooś.
17. Wykorzystanie odpadów przedstawiono w pkt 15. Transportem wszystkich substancji niebezpiecznych i odpadów będą zajmowały się wyłącznie firmy posiadające uprawnienia ADR pracowników i pojazdów oraz niezbędne zezwolenia.
18. Wszystkie odpady odbierają wyspecjalizowane firmy (jak wyżej). Usuwanie odpadów z terenu Zakładu będzie odbywało się na bieżąco, po zebraniu ilości odpowiedniej do transportu - z reguły co kilka tygodni. Nie przewiduje się ich dłuższego magazynowania na terenie Zakładu. Należy podkreślić, że wszystkie odpady będą zagospodarowywane.
19. Wszystkie substancje chemiczne będą magazynowane tylko w ilości, zapewniającej utrzymanie bieżącej produkcji (nie ma potrzeb gromadzenia zapasów oraz magazynowanie surowców do produkcji, nie ma to również uzasadnienia ekonomicznego). Będzie to z reguły po kilka szt. pojemników o poj. max. 1 m<sup>3</sup>, beczek 200-litrowych lub big-bagów w magazynku przyoddziałowym na terenie hali lub pod wiatą ze szczelną posadzką – są to standardowe rozwiązania dla wszystkich produkcji przemysłowych.
20. Rodzaje surowców przedstawiono w Tabeli 2 raportu ooś a ich karty charakterystyk dla substancji niebezpiecznych w Załączniku nr 2. Ich skróconą charakterystykę przedstawiono w pkt 9. Nie przewiduje się stosowania substancji toksycznych. Część z nich to substancje niebezpieczne i żrące, ale chcemy podkreślić, że tego rodzaju substancje są obecne również np. w gospodarstwie domowym (np. wybielacze typu Domestos, udrażniacze rur kanalizacyjnych typu Kret itp.).
21. W raporcie przedstawiono wszystkie rodzaje surowców i odpadów mogących wystąpić w Zakładzie.
22. Opisano w pkt 2.
23. W przypadku awarii filtra pieca cynkowniczego lub absorbera cynkowanie będzie wstrzymane do czasu usunięcia awarii – emisja do powietrza zachodzi tylko podczas procesu cynkowania elementów.
24. Cynk rafinowany o najwyższej czystości 99,996% wykorzystywany przez nas w procesie jest surowcem o najwyższej jakości. Cynk SHG Z1 od naszego kluczowego dostawcy notowany jest na giełdzie metali w Londynie. Czystość cynku 99,996% oznacza, że na 1 kg cynku, zawartość innych domieszek (w tym m.in. żelaza, ołowiu i kadmu) wynosi 40 mg. Nie są to ilości znaczące i mogące w jakikolwiek wpłynąć na potencjalne zanieczyszczenie środowiska. Należy podkreślić, że cynk (wraz z domieszkami) jest w postaci stałej i przez to

jest całkowicie bezpieczny w obrocie a metale ciężkie występują powszechnie w urządzeniach powszechnego użytku w czystych postaciach lub stopach metali (np. akumulatory ołowiowe, baterie nikielowo-kadmowe, telefony komórkowe, świetlówki, telewizory, komputery itp.).

Proszę również wsiąść pod uwagę fakt, że powłoka cynkowa to najbezpieczniejszą forma zabezpieczenia antykorozyjnego. Poprzez cynkowanie ogniowe zabezpiecza się między innymi RUROCIĄGI WODY PITNEJ, ZBIORNIKI NA WODĘ, BARIERY DLA ZWIERZĄT HODOWLANCYH, KONSTRUKCJE W ZAKŁADACH SPOŻYWCZYCH

Inne:

Ad.1 Zabezpieczenia p-poż zgodnie z obowiązującymi przepisami p-poż.

Ad. 2 Teren zabezpieczony przez 24 godziny nadzór prowadzony przez wewnętrzną służbę ochrony. Projektowany obiekt wyposażony w system monitoringu (telewizja przemysłowa) oraz system alarmowy przyłączony do centrali specjalistycznej firmy ochroniarskiej.

Prezes Zarządu

*Andrzej Wojtysiak*