GENDERKA sp. z o.o.
imię i nazwisko / nazwa inwestora

Ostrów Mazowiecka, dnia15.02.2013

Ostrów Mazowiecka ul. 63 rok 11 a
Tel. 601713757
Adres i nr telefon

Maciej Genderka
imię i nazwisko pełnomocnika

Bydgoszcz ul Szajnochy
. 601713757
Adres i nr telefonu

Burmistrz Ostrowii Mazowieckiej
ul. 3 Maja 66
07-300 Ostrów Mazowiecka

W N I O S E K
O WYDANIE DECYZJI O ŚRODOWISKOWYCH UWARUNKOWANIACH

polegającego na :

- rozbudowie istniejącej hali magazynowej o część magazynową przeznaczoną na magazyn techniczny

.....
Podpis wnioskodawcy

Załączniki obowiązkowe:

1. poświadczona przez właściwy organ **kopia mapy ewidencyjnej** obejmującej przewidywany teren, na którym będzie realizowane przedsięwzięcie, oraz obejmującej obszar, na który będzie oddziaływać przedsięwzięcie;
2. **raport o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko** (w przypadku przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko) – w trzech (3) egzemplarzach wraz z jego zapisem w formie elektronicznej na informatycznym nośniku danych;
3. **karta informacyjna przedsięwzięcia** sporządzona zgodnie z art. 3 ust. 1 pkt 5 ustawy z dnia 3 października 2008r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2008 r., Nr 199, poz. 1227), (w przypadku przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, dla których sporządzenie raportu o oddziaływaniu na środowisko może być wymagane) – w trzech (3) egzemplarzach wraz z jego zapisem w formie elektronicznej na informatycznym nośniku danych;
4. **wypis i wyrys z miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego**, jeżeli plan ten został uchwalony, albo **informację o jego braku** (dla przedsięwzięć, dla których organem prowadzącym postępowanie jest regionalny dyrektor ochrony środowiska);
5. **wypis z ewidencji gruntów** obejmujący przewidywany teren, na którym będzie realizowane przedsięwzięcie oraz obejmujący obszar, na który będzie oddziaływać przedsięwzięcie;
6. dowód uiszczenia **opłaty skarbowej** w wysokości:
   205 zł - za wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach
   17 zł - za dokument stwierdzający udzielenie pełnomocnictwa lub prokury.

Inne załączniki:

1. mapa zasadnicza 1:500 lub 1:1000, inwestycja liniowa także 1:2000, z zakreślonym terenem inwestycji
2. mapa poglądowa 1:2000, 1:5000 lub 1:10 000 z naniesioną lokalizacją inwestycji
3. inne .....

WYTYCZNE DO SPORZĄDZENIA KARTY INFORMACYJNEJ PRZEDSIĘWIĘCIA

zgodnie z art. 3 ust. 1 pkt 5 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. z 2008 r. Nr 199, poz. 1227)

Karta Informacyjna przedsięwzięcia, odniesiona do całości terenu winna zawierać w szczególności dane:

1) rodzaj (rodzaj przedsięwzięcia, rodzaj działalności związanej z przedsięwzięciem), **skala** (np. parametry produkcji, długość dla inwestycji liniowych itp.), **usytuowanie przedsięwzięcia** (w tym lokalizacja, opis terenów przyległych wraz z odniesieniem do najbliższej zabudowy mieszkaniowej), **dane adresowe terenu** i **oznaczenie geodezyjne dotyczące działek** (numer, arkusz, obręb, powierzchnia w m^2, właściciel: imię nazwisko lub nazwa, adres)

Rozbudowa istniejącej hali magazynowej o część magazynową przeznaczoną na magazyn techniczny.

Istniejący magazyn wyrobów gotowych będzie rozbudowany o pomieszczenie o wymiarach 18m x 17m x 5 m na działce nr 2906/14 w Ostrowii Mazowieckiej przy ul. 63 rok 11a.

Omawiane pomieszczenie będzie budowane w konstrukcji szkieletowej z wypełnieniem ścian płytą warstwową. Płyta warstwowa konstrukcji blacha -styropian-blacha. Dach konstrukcji stalowej pokryty płytą warstwową

Pomieszczenie będzie przeznaczone na magazyn techniczny przeznaczony do magazynowania maszyn, części zamiennych i innych materiałów. Wejście do budynku od strony istniejącego magazynu. Omawiany magazyn nie będzie wyposażony w instalację do ogrzewania, instalację wentylacyjną, instalację wodną. Będzie wyposażony w instalację elektryczną.

Z dwóch stron omawianej działki znajdują się nieużytki. Najbliższe budynki mieszkalne znajdują się w odległości 200m od strony północnej. Są to domki jednorodzinne. Blok mieszkalny znajduje się w odległości 250 m .

2) obsługa komunikacyjna:

- lokalizacja wjazdu i wyjazdu – z istniejącego wjazdu
- ilość miejsc parkingowo-postojowych na terenie objętym inwestycją i na obszarach przyległych – 10 szt.
- ilość samochodów osobowych (szt./dobę) – 3 szt/dobę

- ilość samochodów ciężarowych i innych pojazdów (szt./dobę) – 10 szt./dobę

3) powierzchnia zajmowanej nieruchomości (z wyodrębnieniem powierzchni terenu oraz istniejących i

planowanych obiektów budowlanych)

- powierzchnia zajmowanej nieruchomości – 2,2 ha

- powierzchnia zajmowanych nieruchomości – 4500 m^2

- powierzchnia planowanych obiektów budowlanych - 306 m^2

a) powierzchnia całej nieruchomości, na której planowane jest przedsięwzięcie – 2,2 ha

b) powierzchnia nieruchomości przeznaczona bezpośrednio pod planowane przedsięwzięcie

- rozbudowa hali magazynowej o 306 m^2

c) powierzchnia użytkowa planowanego obiektu

- hala magazynowa po rozbudowie – 1806 m^2

4) dotychczasowy sposób wykorzystywania ww. terenu i obiektów budowlanych

Na omawianym terenie znajduje się fabryka styropianu. Nie zmieni się rodzaj produkcji.

5) pokrycie szatą roślinną (istniejącą i planowaną) oraz określenie ewentualnych kolizji:

- szata roślinna znajdująca się na terenie planowanej inwestycji – teren zielony nieużytkowy – 7000 m^2
- określenie ewentualnych kolizji planowanej inwestycji z istniejącą zielenią – brak możliwości kolizji planowanej inwestycji z istniejącą zielenią

6) rodzaj technologii (w odniesieniu do istniejącej i planowanej działalności – ogólna charakterystyka istniejącego i planowanego przedsięwzięcia)

Proces produkcji płyt styropianowych poprzedza etap jakim jest spienianie granulek surowca. W zakładzie będą wykorzystywane granulki surowca o handlowej nazwie „Owipian". Jest to polistyren do spieniania w postaci perełek. Jest on przechowywany w zamkniętych, aluminiowych pojemnikach. Z magazynu pojemniki transportowane są do zasobnika spieniarki przy wykorzystaniu wózka widłowego. Z zasobnika surowca granulki podawane są do spieniarki, gdzie poddawane są procesowi spieniania. Jest on możliwy dzięki pentanowi zawartemu w granulkach, który pełni rolę środka porotwórczego. Spieniarka zasilana jest poprzez rurociąg nasycona para wodną o temperaturze 90-100 ^{o}C. Pod wpływem pary w litym tworzywie poliestrowym powstaje struktura komórkowa. Podawana para wodna spełnia podwójną rolę; medium grzewczego i dodatkowo czynnika spieniającego. Dzięki bardzo szybkiej dyfuzji pary przez ścianki komórek następuje ich wielokrotne zwiększenie objętości (nawet 50 – krotne). W trakcie spieniania granulki są mieszane pionowym mieszadłem, co ma zabezpieczyć je przed zlepianiem . Ekspandujące granulki przemieszczają się ku górze komory i opuszczają ja przez otwór zsypowy umieszczony w jej górnej części. W celu

umożliwienia regulacji wydajności i ciężaru nasypowego spienionych granulek, spieniarka posiada regulację szybkości obrotów dozownika jakim jest przenośnik ślimakowy, regulację ciśnienia doprowadzanej pary wodnej oraz regulację położenia zsypu spienionych granulek. Po spienieniu granulki styropianowe przesypuje się do bloku suszarni, gdzie pozbywają się wilgoci i schładzają się w strumieniu powietrza pochodzącego z wentylatora promieniowego. Z suszarni spienione granulki styropianowe wpadają do leja zasypowego sieci transportu pneumatycznego, skąd dostają się do rurociągu transportującego je do silosów.

Kolejnym etapem technologii produkcji styropianu jest sezonowanie spienionych granulek. Proces sezonowania zachodzi w silosach. Jest to istotna faza produkcji, gdyż decyduje o jakości uformowanego produktu końcowego. W czasie sezonowania spienionych granulek w silosach o swobodnym dostępie powietrza zachodzi proces dyfuzji powietrza do wnętrza granulek i wyrównanie się różnicy ciśnień pomiędzy wnętrzem komórek a ciśnieniem atmosferycznym. Proces ten trwa, zależnie od kilku do kilkudziesięciu godzin. Ogólnie uznawany jest za optymalny czas sezonowania wynoszący 8 godzin w temperaturze pokojowej. Czas sezonowania granulek nie powinien być dłuższy niż 7 dnia ze względu na straty poroforu i wynikającą stąd gorszą jakość wyrobów. W celu zapewnienia odpowiedniej temperatury sezonowania granulek, która powinna wynosić 28°C, pomieszczenie silosów jest ogrzewane instalacja centralnego ogrzewania. Wysezonowane granulki pobierane są z dolnej części silosów do instalacji transportu pneumatycznego i rurociągiem są tłoczone do zasobników nad formami. Zapełnianie zasobników odbywa się periodycznie, po każdorazowym ich opróżnieniu. Z zasobników spienione i wysezonowane granulki podawane są do form.

Najbardziej istotnym etapem produkcji styropianu jest formowanie bloków styropianowych. Podczas tej operacji zasypane do formy spienione i wysezonowane granulki dodatkowo ekspandują i zlepiają się tworząc wyrób odpowiadający kształtowi formy, w której się znajdują. Istotą tego etapu procesu technologicznego jest nagrzanie granulek, którego efektem jest dalsze zwiększanie ich objętości. Zwiększenie objętości w zamkniętej przestrzeni formy - przy odpowiednio zmiękczonym pod wpływem temperatury materiale – powoduje zlepianie się poszczególnych granulek i całkowite wypełnienie objętości formy. Stosowana metoda wymaga używania pary wodnej jako czynnika energetycznego. Para wodna w tym procesie, podobnie jak w operacji spieniania spełnia również role czynnika parotwórczego (poza pentanem i powietrzem zawartym w mikrokomórkach spienionych granulek). Bardzo istotnym elementem cyklu formowania, w początkowej jego fazie usunięcie powietrza zawartego w wolnej przestrzeni między wsypanymi do formy granulkami.. odbywa się to poprzez przedmuchanie warstwy granulek strumieniem pary wodnej. Ta dodatkowa rola pary wodnej w procesie formowania jest bardzo istotna. Obecność powietrza w formie obniża szybkość nagrzewania granulek i powoduje niedostatecznie silne ich zlepianie się lub powstanie w bloku styropianu wolnych przestrzeni. Przed napełnieniem formy granulkami jest ona nagrzewana do temperatury 80- 90 ^{o}C poprzez wstępne jej przedmuchanie para wodną. W celu zabezpieczenia uformowanego bloku przed przywieraniem do ścian formy spryskuje się jej wewnętrzne ściany roztworem mydła lub innym środkiem antyadhezyjnym. Tak przygotowaną formę napełnia się spienionymi granulkami. Po zapełnieniu formy i jej zamknięciu za pomocą siłowników, doprowadza się do jej wnętrza parę wodna o nadciśnieniu 0,3 – 0,5 atm. Czas przedmuchu wynosi ok. 10 - 30 sekund. Po zakończeniu przedmuchu i zamknięciu zaworu odprowadzającego kondensat pary wodnej następuje właściwe formowanie

bloków styropianu. W tym czasie wzrasta cisnienie pary wodnej w formie do 0,5 – 0,7 atm. Czas właściwego formowania bloku wynosi 60 - 80 sekund. Uformowane bloki wypycha się z formy za pomocą zainstalowanego w formie siłownika hydraulicznego.

Kolejną operacją technologiczna jest sezonowanie uformowanych bloków, kiedy to następuje przenikanie powietrza do bloku raz jego suszenie. Sezonowanie i suszenie bloków odbywa się w magazynie bloków, a transport bloków z formy do magazynu odbywa się przy wykorzystaniu wózków ręcznych. Ostatnią operacją wykonywana podczas produkcji płyt styropianowych jest ciecie bloków na płyty. Polega ona na cięciu wysezonowanych i wysuszonych bloków styropianowych na płyty za pomocą krajalnicy. Elementem tnącym w krajalnicy jest rozgrzany drut oporowy. Podczas cięcia w miejscu przechodzenie drutu nastepuje powierzchniowe stopienie styropianu i powstanie cienkiej warstwy litego tworzywa., dzięki czemu zmniejsza się znacznie nasiąkalność materiału. Końcową czynnością procesu produkcyjnego jest pakowanie płyt styropianowych w paczki.. pocięte, gotowe płyty są paletowane w folię z logo Zakładu. Następnie są kierowane na magazyn lub bezpośrednio ekspediowane transportem samochodowym.

Planowana inwestycja nie zmieni nic w opisanej wyżej technologii.

7) **warianty przedsięwzięcia** (z uwzględnieniem tzw. *wariantu zero*, polegającego na niepodejmowaniu przedsięwzięcia)

Nie przewiduje się wariantów inwestycji.

8) **przewidywana ilość wykorzystywanej wody i innych wykorzystywanych surowców, materiałów, paliw oraz energii**, w tym **szacunkowe zapotrzebowanie na energię**:

- elektryczną - 5 kW
- cieplną - 0 (kW/MW)
- gazową – 0 (m^3/h)

9) **rozwiązania chroniące środowisko**

Istnieje wydzielony magazyn odpadów gdzie prowadzone jest selektywne magazynowanie odpadów. Odpady są oddawane uprawnionemu odbiorcy.

10) **rodzaje i przewidywane ilości wprowadzanych do środowiska substancji lub energii przy zastosowaniu rozwiązań chroniących środowisko**, w tym związane z :

a) emisją do powietrza – omawiana inwestycja nie spowoduje emisji zanieczyszczeń do powietrza. Zakład posiada decyzję na wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza atmosferycznego

b) emisją hałasu – omawiana inwestycja nie powoduje emisji hałasu do atmosfery

c) odprowadzaniem ścieków socjalno–bytowych – omawiana inwestycja nie zmieni ilości wytwarzanych ścieków socjalno-bytowych – 3 m^3/dobę.

d) odprowadzaniem ścieków przemysłowych – brak ścieków przemysłowych

e) odprowadzaniem wód opadowych i roztopowych – wody opadowe i roztopowe z dachu omawianej inwestycji będą odprowadzane do istniejącej kanalizacji wód deszczowych i po podczyszczeniu w istniejącym separatorze wprowadzane do

rowu melioracyjnego. Zakład posiada pozwolenie wodno-prawne na odprowadzanie podczyszczonych wód deszczowych.

f) gospodarką odpadami – omawiana inwestycja nie zmieni rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów. Istnieje wydzielony magazyn odpadów gdzie prowadzone jest selektywne magazynowanie odpadów. Odpady są oddawane uprawnionemu odbiorcy.

11) możliwe transgraniczne oddziaływanie na środowisko

Nie wystąpi transgraniczne oddziaływanie na środowisko.

12) obszary podlegające ochronie na podstawie ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. *o ochronie przyrody* (Dz. U. z 2004 r. Nr 92, poz. 880, z późn. zm.), znajdujące się w zasięgu znaczącego oddziaływania przedsięwzięcia

W odległości ok. 2 km na południe od zakładu rozciąga się obszar Natura 2000 PLB 140007 Puszcza Biała.

13) czy dla projektowanej inwestycji planuje się utworzenie obszaru ograniczonego użytkowania

(dla przedsięwzięć wymienionych w art. 135 *Prawa ochrony środowiska*), spowodowane tym, że mimo zastosowanych dostępnych rozwiązań technicznych, technologicznych i organizacyjnych nie mogą być dotrzymane standardy jakości środowiska poza terenem zakładu lub innego obiektu.

Nie planuje się utworzenia obszaru ograniczonego użytkowania.

.....
.....
Podpis wnioskodawcy
lub autora „Karty informacyjnej przedsięwzięcia”