

KARTA INFORMACYJNA PRZEDSIĘWZIĘCIA

I. Charakterystyka przedsięwzięcia, zawierająca następujące dane:

- 1) rodzaj, skala i usytuowanie przedsięwzięcia (w tym opis terenów przyległych wraz z odniesieniem do najbliższej zabudowy mieszkaniowej)

Wytworzenie przystawki obróbczej przenośnej do obróbki skrawaniem rolek oraz pierścieni obrotowych nośnych. Rolki oraz pierścienie stalowe umieszczone są na piecach obrotowych u takich klientów jak cementownie, producenci energii cieplnej, koksownie itp. Wymagają one przeprowadzenia okresowej obróbki skrawaniem powierzchni współpracujących zewnętrznych. W/w przystawka obróbcza będzie umożliwiać taką obróbkę w sposób sprawny dla Klienta, eliminujący potrzebę planowania przez klienta postojów zakładu, ich demontażu oraz transportu.

Praca będzie prowadzona trzymianowo na obiektach przemysłowych klientów. Brak w pobliżu zabudowy mieszkaniowej.

Modernizacja tokarki TCG-200 do możliwości toczenia powierzchni rur stalowych o zarysach zmiennych w zakresach średnic do 2000 mm i długościach 10000 mm, polegająca na wprowadzeniu zmian w układzie maszyny oraz wprowadzeniu sterowania numerycznego.

Tokarka przeprowadza obróbkę skrawaniem detali typu walce oraz czopy.

Praca na maszynie jak dotychczas będzie prowadzona trzymianowo na hali produkcyjnej H2 PMP FS, mieszczącej się na terenie przemysłowym dzierżawionym od firmy Mondi Świecie S.A., przy ulicy Bydgoskiej 1. Brak w pobliżu zabudowy mieszkaniowej.

Modernizacja szlifierki WT-3 do możliwości szlifowania powierzchni walców wg zarysu bombiastego na długości płaszcza z ukosowaniami wg zróżnicowanych wytycznych klientów polegająca na wprowadzeniu zmian w układzie maszyny oraz wprowadzeniu sterowania numerycznego.

Szlifierka realizuje procesy szlifowania zgrubnego, kształtującego, wykańczającego elementów typu: walce, czopy, nurniki, tłoczyska i inne.

Praca na maszynie jak dotychczas będzie prowadzona trzymianowo na hali produkcyjnej H1 PMP FS, mieszczącej się na terenie przemysłowym dzierżawionym od firmy Mondi Świecie S.A. przy ulicy Bydgoskiej 1. Brak w pobliżu zabudowy mieszkaniowej.

- 2) powierzchnia zajmowanej nieruchomości, a także obiektu budowlanego

Wymiary przystawki: 2x2x2m. Waga ok. 800kg.

Przystawka obróbcza jest przyrządem przenośnym pracującym na terenie obiektów potencjalnego klienta na wolnej przestrzeni w terenie zabudowanym przemysłowo.

Powierzchnia tokarki: 60 m² – nie ulegnie zmianie po wprowadzeniu zmian modernizacyjnych.

Powierzchnia hali produkcyjnej, w której znajduje się maszyna, mieszcząca się na działce 105/22 wynosi: 1700 m²

Powierzchnia szlifierki: 50m² - nie ulegnie zmianie po wprowadzeniu zmian modernizacyjnych.

Powierzchnia hali produkcyjnej, mieszczącej się na działce 105/7: 3000 m²

- a) dotychczasowy sposób wykorzystywania terenu i obiektów budowlanych (przed realizacją inwestycji)

Bez zmian.

Przystawka obróbcza będzie używana na terenie zakładu klienta, w obrębie pieca obrotowego, na terenie utwardzonym.

Bez zmian.

Na hali produkcyjnej H2 mieszczą się inne gabarytowo podobne obrabiarki skrawające oraz są składowane odpady oraz detale klientów.

Bez zmian.

Na hali produkcyjnej H1 mieszczą się inne podobne gabarytowo obrabiarki skrawające oraz są składowane odpady oraz detale klienta.

- b) pokrycie szatą roślinną (istniejącą i planowaną)

Dotyczy obiektu przemysłowego klienta. Brak szaty roślinnej. Teren otwarty, utwardzony, w pobliżu pieca obrotowego.

Dotyczy powierzchni hali produkcyjnej. Brak szaty roślinnej.

Dotyczy powierzchni hali produkcyjnej. Brak szaty roślinnej.

- 3) określenie ewentualnych kolizji planowanej inwestycji z istniejącą zielenią

Brak

- 4) rodzaj technologii (szczegółowy opis, odniesienie do istniejącej i planowanej działalności, uwzględnienie fazy realizacji i eksploatacji przedsięwzięcia)

Obróbka skrawaniem powierzchni rolek oraz pierścieni obrotowych nośnych pieców obrotowych.

Wprowadzenie nowej usługi dla klienta z branży cementowej, producentów energii cieplnej lub koksowni.

Przedsięwzięcie będzie polegać na zaprojektowaniu przystawki, wytworzeniu jej we własnym zakresie oraz weryfikacji i walidacji.

Wprowadzenie obróbki skrawaniem powierzchni walców o zarysach zmiennych w zakresach średnic do 2000 mm i długościach 10000 mm poprzez modernizację istniejącej tokarki oraz zmianę jej sterowania z manualnego na numeryczny.

Wprowadzenie nowej usługi dla klienta z branży przemysłu galwanotechnicznego, gumowego oraz cementowego.

Przedsięwzięcie będzie polegać na zaprojektowaniu przeróbek modernizacyjnych, zakupie modułu sterowania numerycznego, przeróbce maszyny oraz zainstalowaniu nowego sterowania.

Wprowadzenie obróbki skrawaniem wykańczania powierzchni walców o zarysach bombiastych na długości płaszcza z ukosowaniem wg zróżnicowanych wytycznych klientów poprzez modernizację istniejącej szlifierki oraz zmianę jej sterowania z manualnego na numeryczny.

Wprowadzenie nowej usługi dla klienta z branży papierniczego, jak również przemysłu galwanotechnicznego, gumowego oraz cementowego.

Przedsięwzięcie będzie polegać na zaprojektowaniu przeróbek modernizacyjnych, zakupie modułu sterowania numerycznego, przeróbce maszyny, polegającą na zmianie układów napędowych oraz zainstalowaniu nowego sterowania.

5) ewentualne warianty przedsięwzięcia (z uwzględnieniem wariantu „zero” polegającego na niepodejmowaniu przedsięwzięcia)

0 – nie podejmowanie przedsięwzięcia

1 – projekt i wytworzenie przystawki

0 – nie podejmowanie przedsięwzięcia

1 – projekt i wytworzenie przeróbek modernizacyjnych

2 – zakup sterowania numerycznego

0 – nie podejmowanie przedsięwzięcia

1 – projekt i wytworzenie przeróbek modernizacyjnych oraz zakup sterowania numerycznego oraz jego instalacja

6) przewidywana ilość wykorzystywanej wody, surowców, materiałów, paliw oraz energii

- chłodziwo - 100 l/rok

- oleje - 50 l/rok

- woda - 200 l/rok

- w tym szacunkowe zapotrzebowanie na energię:

- elektryczną – 1000 kW/rok

- ciepłą

- gazową

Bez zmian. Zmniejszona ilość zużycia energii elektrycznej.

- chłodziwo - 400 l/rok

- oleje - 120 l/rok

- woda - 500 l/rok

- w tym szacunkowe zapotrzebowanie na energię:

- elektryczną – 300 000 kW/rok

- ciepłą

- gazową

Bez zmian. Zmniejszona ilość zużycia energii elektrycznej.

- chłodziwo - 400 l/rok

- oleje - 120 l/rok

- woda - 500 l/rok

- w tym szacunkowe zapotrzebowanie na energię:

- elektryczną – 300 000 kW/rok

- ciepłą

- gazową

7) rozwiązania chroniące środowisko:

- zabezpieczenia uniemożliwiające wydostanie się środka chłodzącego na zewnątrz,

- obieg zamknięty przepływu środka chłodniczego, zmniejszona ilość zużycia,

- odpowiednie gospodarowanie odpadami.

- zabezpieczenia uniemożliwiające wydostanie się środka chłodzącego do podłoża,,
- obieg zamknięty przepływu środka chłodniczego, zmniejszona ilość zużycia,
- odpowiednie gospodarowanie odpadami,
- zastosowanie odpowiednich osłon wygłuszających,
- systematycznie prowadzone badania środowiska pracy,
- zmniejszona ilość zużycia energii elektrycznej poprzez zmianę sterowania.

- zabezpieczenia uniemożliwiające wydostanie się środka chłodzącego do podłoża,
- obieg zamknięty przepływu środka chłodniczego, zmniejszona ilość zużycia,
- odpowiednie gospodarowanie odpadami.,
- zastosowanie odpowiednich osłon wygłuszających,
- systematycznie prowadzone badania środowiska pracy,
- zmniejszona ilość zużycia energii elektrycznej poprzez zmianę sterowania i układów napędowych.

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

- a) ilość i sposób odprowadzania ścieków socjalno – bytowychbrak.....
- b) ilość i sposób odprowadzania ścieków technologicznychbrak.....
- c) ilość i sposób odprowadzania wód opadowychbrak.....
- d) sposób postępowania z odpadami (rodzaje, przewidywane ilości itp.)
 - oleje – 50 l/rok – przetwarzanie (specjalistyczne firmy zewnętrzne)
 - wióry – 3000 kg/rok – przetworzenie (specjalistyczne firmy zewnętrzne)
 - czyściwo – 100 kg/rok – utylizacja (specjalistyczne firmy zewnętrzne)
 Emisja odpadów zgodna z Decyzją. Podwyższona ilość odpadów nie przekroczy ilości zatwierdzonych w decyzjach.

- a) ilość i sposób odprowadzania ścieków socjalno – bytowychbrak (instalacja Mondi)...
- b) ilość i sposób odprowadzania ścieków technologicznychbrak (instalacja Mondi)...
- c) ilość i sposób odprowadzania wód opadowychbrak (instalacja Mondi)...
- d) sposób postępowania z odpadami (rodzaje, przewidywane ilości itp.)bez zmian...
 - oleje – 120 l/rok – przetwarzanie (specjalistyczne firmy zewnętrzne)
 - wióry – 11000 kg/rok – przetworzenie (specjalistyczne firmy zewnętrzne)
 - czyściwo – 138 kg/rok – utylizacja (specjalistyczne firmy zewnętrzne)
 Emisja odpadów zgodna z Decyzją. Ilość odpadów nie ulegnie zmianie, nie przekroczy ilości zatwierdzonych w decyzjach.

- a) ilość i sposób odprowadzania ścieków socjalno – bytowychbrak (instalacja Mondi)
- b) ilość i sposób odprowadzania ścieków technologicznychbrak (instalacja Mondi)
- c) ilość i sposób odprowadzania wód opadowychbrak (instalacja Mondi)
- d) sposób postępowania z odpadami (rodzaje, przewidywane ilości itp.)bez zmian.....
 - oleje – 120 l/rok – przetwarzanie (specjalistyczne firmy zewnętrzne)
 - wióry – 8000 kg/rok – przetworzenie (specjalistyczne firmy zewnętrzne)
 - czyściwo – 138 kg/rok – utylizacja (specjalistyczne firmy zewnętrzne)
 Emisja odpadów zgodna z Decyzją. Ilość odpadów nie ulegnie zmianie, nie przekroczy ilości zatwierdzonych w decyzjach.

e) emisje do powietrza i zasięg oddziaływania

- parowanie emulsji chłodzącej do powietrza – ilość minimalna
- zasięg oddziaływania na terenie przemysłowym klienta

Bez zmian.

- parowanie emulsji chłodzącej do powietrza – ilość minimalna
- zasięg oddziaływania na terenie hali przemysłowej

Bez zmian.

- parowanie emulsji chłodzącej do powietrza – ilość minimalna
- zasięg oddziaływania na terenie hali produkcyjnej

f) emisje hałasu i zasięg oddziaływania

- 80 dB,
- teren przemysłowy klienta – w pobliżu pieca obrotowego

Bez zmian.

- 80 dB,
- drgania maszyny ograniczone odpowiednim posadowieniem,
- teren hali produkcyjnej H2.

Bez zmian.

- 80 dB,
- drgania maszyny ograniczone odpowiednim posadowieniem,
- teren hali produkcyjnej H1.

g) ilość i rodzaje zainstalowanych i planowanych do zainstalowania maszyn, urządzeń itp.

1 szt. – przystawka specjalistyczna obróbcza do obróbki skrawaniem stalowych rolek oraz pierścieni pieców obrotowych.

Firma zajmuje się głównie produkcją oraz remontami podzespołów maszyn papierniczych, w tym wałów. Obsługuje także inne branże takie jak przemysł galwanotechniczny, spożywczy czy przetwórstwo tworzyw sztucznych w podobnym asortymencie. Posiada park maszynowy do obróbki skrawaniem, w tym tokarki i szlifierki.

Przystawka pozwoli wprowadzić nowe usługi w asortymencie działalności firmy.

1 szt. – modernizacja maszyny tokarka skrawająca poprzez projekt, wykonanie, montaż dodatkowych elementów oraz zmianę sterowania na numeryczne, celem wykonywania obróbki skrawaniem walców o zarysach zmiennych i większych wymiarach.

Firma zajmuje się głównie produkcją oraz remontami podzespołów maszyn papierniczych, w tym wałów. Obsługuje także inne branże takie jak przemysł galwanotechniczny, spożywczy czy przetwórstwo tworzyw sztucznych w podobnym asortymencie. Posiada park maszynowy do obróbki skrawaniem, w tym tokarki i szlifierki.

Modernizacja tokarki pozwoli wprowadzić nowe usługi w asortymencie działalności firmy.

1 szt. – modernizacja maszyny szlifierka skrawająca poprzez przeróbkę elementów maszyny oraz wymianę sterowania na numeryczne, celem wykonywania obróbki skrawaniem walców o zróżnicowanych zarysach bombiastych i ukosowaniach.

Firma zajmuje się głównie produkcją oraz remontami podzespołów maszyn papierniczych, w tym wałów. Obsługuje także inne branże takie jak przemysł galwanotechniczny, spożywczy czy przetwórstwo tworzyw sztucznych w podobnym asortymencie. Posiada park maszynowy do obróbki skrawaniem, w tym tokarki i szlifierki.

Modernizacja szlifierki pozwoli wprowadzić nowe usługi w asortymencie działalności firmy.

9) możliwe transgraniczne oddziaływanie na środowiskonie dotyczy.....

10) obszary podlegające ochronie na podstawie ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 roku o ochronie przyrody znajdujących się w zasięgu znaczącego oddziaływania przedsięwzięcia (konieczność uwzględnienia obszarów chronionych w ramach NATURA 2000)

- brak pomników przyrody,
- odległość od obszarów Natura 2000 zachowana
- oddziaływanie przedsięwzięcia ograniczone do terenu przemysłowego klienta

- brak pomników przyrody,
- odległość od obszarów Natura 2000 zachowana – ok.4 km,
- oddziaływanie przedsięwzięcia ograniczone do terenu produkcyjnego hali przemysłowej

- brak pomników przyrody,
- odległość od obszarów Natura 2000 zachowana - ok. 4km,
- oddziaływanie przedsięwzięcia ograniczone do hali produkcyjnej terenu przemysłowego.