

Charakterystyka planowanego przedsięwzięcia zgodnie z art. 84 ust. 2 ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko

Przedsięwzięcie „Wprowadzenie procesu produkcyjnego polegającego na enkapsulacji i kompletacji szyb samochodowych w hali produkcyjno-magazynowej ILL5 na terenie CTPark Iłowa w województwie lubuskim, powiecie żagańskim na dz. nr 341/25, 341/26, 341/28, 641/6, 641/7, 1/55, 1/56, 1/57 obręb Konin Żagański, gmina Iłowa”

1. Rodzaj, skala i usytuowanie przedsięwzięcia

Planowana inwestycja dotyczy dz. nr 341/25, 341/26, 341/28, 641/6, 641/7, 1/55, 1/56, 1/57 obręb Konin Żagański, gmina Iłowa. Zakres przedsięwzięcia obejmuje wprowadzenie procesu produkcyjnego polegającego na enkapsulacji i kompletacji szyb samochodowych do realizowanej hali produkcyjno-magazynowej ILL5 na terenie CTPark Iłowa.

W ramach planowanego przedsięwzięcia planuje się przeniesienie z istniejącego zakładu SAINTGOBAIN INNOVATIVE MATERIALS POLSKA Sp. z o.o. Oddział Enkapsulacja w Żarach znajdującego się przy ul. Szklarskiej 27 w Żarach technologii składającej się z procesu enkapsulacji oraz kompletacji szyb oraz dodatkowo w ramach planowanego przedsięwzięcia planuje się uruchomienie nowej linii MBEAM.

2. Powierzchnia zajmowanej nieruchomości a także obiektu budowlanego oraz dotychczasowy sposób ich wykorzystania i pokrycie szatą roślinną

Planowane przedsięwzięcie będzie zlokalizowane w części hali ILL5 o łącznej powierzchni ok. 11,13 ha, która znajduje się na części działek nr 341/25, 341/26, 341/28, 641/6, 641/7, 1/56, 1/57, 1/55 o łącznej powierzchni ok. 34,65 ha.

Samo przedsięwzięcie będzie zlokalizowane w północno-zachodniej części hali ILL5 o powierzchni ok. 2,1 ha. W ramach planowanego przedsięwzięcia nie ulegnie zmianie bilans powierzchni terenu, nie przewiduje się bowiem rozbudowy, ani przebudowy żadnych obiektów ani infrastruktury drogowej. Przedsięwzięcie zostanie zrealizowane wewnątrz części istniejącej hali produkcyjnej ILL5, wokół których teren jest utwardzony. Teren przedsięwzięcia jest nielicznie pokryty szatą roślinną

i charakteryzuje się małą różnorodnością biologiczną.

W ramach planowanego przedsięwzięcia wszystkie prace będą prowadzone w obrębie obiektu i infrastruktury już istniejącej, w związku z czym realizacja przedsięwzięcia nie będzie związana z przekształceniem powierzchni biologicznie czynnej, w szczególności nie będzie wymagać wycinki drzew lub krzewów.

3. Rodzaj Technologii

Proces produkcyjny planowany do wprowadzenia na części hali ILL5 składa się z:

1. Instalacji do enkapsulacji.

Enkapsulacja polega na wtryskiwaniu na szyby samochodowe uszczelki z poliuretanu i obejmuje następujące etapy:

- transport szyb,
- primerowanie szyb,
- kondycjonowanie,
- wtryskiwanie uszczelki,
- obróbkę końcową.

2. Kompletacji.

Kompletacja szyb odbywa się na liniach manualnych, jak i automatycznych. Szyba zostaje pobrana przez pracownika z pojemnika z półproduktem oraz manualnie przekazana na linię produkcyjną. Szyba automatycznie jest transferowana na kolejne stanowiska, gdzie następują etapy procesu, celem przygotowania szyby jako wyrób gotowy.

Procesy, które wchodzi w skład kompletacji, są następujące:

- aktywacja szyby,
- primerowanie szyby pod wklejane komponenty, jak i pod ścieżkę kleju,
- wklejanie do samochodu,
- suszenie primera,
- nakładanie profili uszczelniających na taśmie (gdzie dotyczy)
- wklejanie dystansów z tworzywa, utrzymujących dystans szyby od karoserii samochodu (gdzie dotyczy),
- wklejanie pinów pozycjonujących szybę na taśmie (gdzie dotyczy),
- kontrola szyby/aspektów procesu oraz jej pakowanie do pojemnika.

Kompletacja szyb na linii automatycznego klejenia (GLU):

- aktywacja komponentów,

- primerowanie komponentów,
- wklejenie komponentów.

Kompletacja szyb na linii automatycznego frezowania (MIL):

- zdzieranie (frezowanie) nadmiaru poliuretanu (PU),
- aktywacja powierzchni PU,
- nakładanie primera na powierzchni PU.

3. Linia MBEAM

Po frezowaniu na szyby będą nakładane w odpowiednich sekwencjach cleanery, aktywatory i primery. Szyby trafiają na off-line inspekcję i są suszone w specjalnych procesach (promieniowanie IR). Po wysuszenia szyba trafia na taśmociąg, gdzie będą naklejane wszystkie komponenty. W ostatnim etapie szyby zostaną spakowane i przetransportowane na magazyn.

4. Przewidywana ilość wykorzystanej wody, surowców, materiałów, paliw oraz energii.

- Zaopatrzenie w wodę- zakład będzie zaopatrywany w wodę z sieci wodociągowej z istniejącego przyłącza.
- Zaopatrzenie w energię elektryczną- zakład będzie zaopatrywany w energię elektryczną od operatora zewnętrznego.
- Energia cieplna- planowane przedsięwzięcie nie zmieni sposobu ogrzewania pomieszczeń budynku, które odbywa się z gazowej sieci.
- Ścieki bytowe odprowadzane będą do kanalizacji sanitarnej.

5. Rozwiązania chroniące środowisko

- wyznaczenie i przystosowanie miejsc do gromadzenia odpadów powstających podczas realizacji inwestycji oraz odpowiednie ich zagospodarowanie;
- ochrona środowiska gruntowo-wodnego poprzez zastosowanie sprawnych urządzeń budowlanych;
- odprowadzenie ścieków bytowych do sieci kanalizacyjnej.
- prowadzenie robót budowlanych w sposób minimalizujący negatywny wpływ na klimat akustyczny i powietrze atmosferyczne;


Burmistrz Howej
Paweł Lichtański