

## CHARAKTERYSTYKA PLANOWANEGO PRZEDSIĘWZIĘCIA

polegającego na „uruchomieniu zautomatyzowanego stanowiska do nanoszenia coutingu na elementy montażowe w przemyśle samochodowym na terenie zakładu Pilkington Automotive Poland w Chmielowie”

zgodnie z art. 84 ust. 2 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. 2023 r. poz. 1094 z późn. zm.)

Przedmiotowe przedsięwzięcie będzie związane z uruchomieniem na terenie istniejącego Zakładu Pilkington Automotive Poland Sp. z o. o. w Chmielowie, zautomatyzowanego stanowiska do nanoszenia coutingu na elementy montażowe w przemyśle samochodowym. Zakład prowadzi działalność w zakresie produkcji szyb do samochodów osobowych i ciężarowych. Szyby produkowane są w procesach cięcia, gięcia do odpowiednich kształtów, znakowania oraz w procesie tzw. montażu końcowego.

Lokalizacja zadania przewidziana jest na terenie działki nr ewid. 3505/1, zajmującej ok. 2,2 ha powierzchni. Przedmiotowa instalacja usytuowana będzie w obiekcie kubaturowym, tj. w hali produkcyjno-magazynowej, należącej do zespołu budynków Zakładu.

Dla potrzeb realizacji projektowanego zamierzenia zagospodarowane zostanie ok. 153,3 m<sup>2</sup> powierzchni. Inwestor posiada tytuł prawny do powierzchni produkcyjnej (180 m<sup>2</sup>) zlokalizowanej w przedmiotowym budynku wynajmowanym w Chmielowie, przy ul. Strefowej 17 zgodnie z zawartą z firmą Pilkington Automotive Poland Sp. z o.o. umową najmu.

W ramach planowanego przedsięwzięcia nie ulegnie zmianie dotychczasowy bilans powierzchni terenu zakładu, nie przewiduje się bowiem rozbudowy ani przebudowy żadnych obiektów, czy infrastruktury drogowej.

Etap realizacji przedsięwzięcia będzie obejmował m. in. transport i montaż elementów instalacji i jej wyposażenia wewnątrz istniejącego obiektu.

Prace montażowe prowadzone będą w porze dziennej w godzinach od 6.00 do 22.00. Elementy instalacji zostaną dostarczone środkami transportu tj. samochodem ciężarowym. W trakcie realizacji inwestycji wykonywane będą następujące prace:

- prace wstępne – roboty przygotowawcze (przygotowanie i opróżnienie części hali produkcyjnej),
- roboty instalacyjne- podciągnięcie prądu oraz kanałów wentylacyjnych,
- roboty montażowe elementów wchodzących w skład automatycznych linii technologicznych,
- prace końcowe- uporządkowanie obszaru przedsięwzięcia.

Projektowana instalacja będzie wykorzystywana do nakładania coutingu na tzw. „brackety” tj. element z tworzywa sztucznego przyklejany w miejscu, w którym będzie montowane lusterko. Elementy będą pochodziły z hali produkcyjno-magazynowej firmy Pilkington Automotive Poland Sp. z o.o. w Chmielowie. Planowana produkcja wynosi około 1 000 000 sztuk rocznie.

W trakcie montażu samochodów na tych elementach umieszczane są kamery, czujniki i inne elementy układów wspomagających kierowcę. Obecnie proces coutingu wykonywany jest na terenie zakładu ręcznie na stanowiskach do montażu końcowego.

Uruchomienie instalacji pozwoli na zautomatyzowanie procesu, z wykorzystaniem preparatów o niskiej zawartości lotnych związków organicznych i dostosowanie do bieżących potrzeb produkcyjnych. Projektowane stanowisko do nanoszenia preparatu składać się będzie z dwóch oddzielnych zamykanych kabin, w których procesy prowadzone będą automatycznie przez roboty:

- cleaning – odtłuszczenie,
- coating – nanoszenie preparatu.

Odtłuszczenie powierzchni przed nanoszeniem preparatu na elementy z tworzywa sztucznego będzie odbywało się opcjonalnie w zależności od stopnia zanieczyszczenia powlekaną powierzchnią na stanowisku do cleaningu.

Proces polegający na natrysku substancji na elementy z tworzywa sztucznego będzie odbywał się w automatycznej instalacji do nakładania coatingu, tj. powłoki. Do tego procesu będzie zastosowany preparat stanowiący materiał zaprojektowany do konkretnych zastosowań, posiadający określone właściwości użytkowe.

Utwardzanie preparatu będzie prowadzone w dwóch piecach elektrycznych. Pomalowane „brakety” ułożone na tacach, umieszczone będą w piecu na 30 minut w temperaturze 60°C, po tym czasie temperatura na 60 min. zostanie podniesiona do 105°C.

Z uwagi na konieczność unikania powstawania par podczas rozpylania preparatu na stanowisku coatingu, strefa malowania jest oddzielona od strefy operatora. Ponadto Inwestor zamierza dodatkowo wyposażyć stanowisko do nakładania coatingu w instalację do filtrowania powietrza. Zastosowane będzie filtrowentylacyjne stanowisko np. HARD o wydajności do 1 000 m<sup>3</sup>, działające w systemie zamkniętym. Jest ono przeznaczone do oczyszczania powietrza z zanieczyszczeń pyłowo-gazowych i stanowi idealne rozwiązanie dla filtracji aerozoli powstałych przy procesach malowania natryskowego niewielkich powierzchni. Zanieczyszczone powietrze będzie filtrowane i po oczyszczeniu wyprowadzane do przestrzeni, w której następuje nanoszenie powłoki.

Stanowisko do odtłuszczenia nie wymaga zastosowania dodatkowego wyciągu.

Na potrzeby przedsięwzięcia wykorzystywane będą ręczne wózki transportowe. Substancje chemiczne magazynowane będą w szczelnie zamkniętych pojemnikach/zbiornikach/opakowaniach.

Stosowane na terenie zakładu substancje ciekłe oraz powstające odpady płynne magazynowane będą w szczelnych pojemnikach jednostkowych (beczki, paletopojemniki, itp.). Ponadto, obiekt wyposażony zostanie w środki gaśnicze oraz sorbenty pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom i wyciekom płynów i substancji niebezpiecznych do gruntu lub wód.

Gospodarka odpadami będzie prowadzona w sposób zapewniający ochronę życia i zdrowia ludzi oraz uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko.

W związku z eksploatacją instalacji do nanoszenia coatingu, nie będzie następował pobór wody na cele technologiczne i nie będą generowane ścieki przemysłowe. Również czyszczenie instalacji (czyszczenie głowicy natryskowej) prowadzone będzie bez użycia wody.

**BURMISTRZ**  
mgr inż. Wiesław Ordon