

Ciasna, dnia 22 września 2022 r.

RGK.SW.6220.4.2022

DECYZJA O ŚRODOWISKOWYCH UWARUNKOWANIACH

Na podstawie: art. 71 ust. 2 pkt 2, art. 75 ust. 1 pkt 4, art. 84 oraz art. 85 ust. 1, ust. 2 pkt 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* (t.j. Dz. U. z 2022 r., poz. 1029 z późn.zm.), a także na podstawie § 3 ust. 1 pkt 14 Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (t.j. Dz. U. z 2019 r., poz. 1839), oraz zgodnie z art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – *Kodeks Postępowania Administracyjnego* (tj. Dz. U. z 2021 r., poz. 735 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Inwestora: ASKLA Automatyka Serwis Józef Klabis, ul. Lubliniecka 50, 46-380 Dobrodzień

orzekam

- I. **Stwierdzić brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko dla przedsięwzięcia polegającego na „Rozbudowie istniejącej hali montażowo-magazynowej o budynek lakierni proszkowej w istniejącym zakładzie produkcyjnym Askla w Ciasnej przy ulicy Nowy Dwór”.**
- II. **Wskazuję następujące istotne warunki korzystania ze środowiska:**
 1. Zaplecze techniczne, miejsca magazynowania materiałów budowlanych i odpadów oraz miejsca postoju maszyn budowlanych i sprzętu transportowego należy zorganizować na terenie utwardzonym, w sposób zabezpieczający przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu;
 2. W czasie prowadzenia robót budowlanych należy prowadzić stały monitoring stanu technicznego sprzętu budowlanego i transportowego oraz przypadków wystąpienia zanieczyszczenia gruntu i neutralizację miejsc mogących powodować ewentualnie zagrożenia dla środowiska gruntowo – wodnego;
 3. Teren inwestycji, na wypadek narażenia środowiska gruntowo – wodnego na zanieczyszczenia substancjami ropopochodnych, wyposażyć w sorbenty;
 4. W przypadku przedostania się zanieczyszczeń do gruntu lub wód bezzwłocznie podjąć działania zmierzające do usunięcia skutków i przyczyn awarii;
 5. Na etapie eksploatacji wody opadowe i roztopowe z terenu inwestycji, przed odprowadzeniem do odbiornika podczyszczać.

UZASADNIENIE

W dniu 17 marca 2022 r. Inwestor: ASKLA Automatyka Serwis Józef Klabis, 46-380 Dobrodzień, ul. Lubliniecka 50 wystąpił z wnioskiem o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia polegającego na „Rozbudowie istniejącej hali montażowo-magazynowej o budynek lakierni proszkowej w istniejącym zakładzie produkcyjnym Askla w Ciasnej przy Ulicy Nowy Dwór”.

Na podstawie art. 75 ust. 1 pkt 4 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 (t. j. Dz. U. z 2022 r., poz. 1029) stwierdzono, że organem właściwym do wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach jest Wójt Gminy Ciasna.

W dniu 15 kwietnia 2022 r. Wójt Gminy Ciasna na podstawie art. 61 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz.U. z 2021, poz. 735) wszczął postępowanie administracyjne w sprawie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla planowanego przedsięwzięcia.

Działka, na której planowana jest przedmiotowa inwestycja – nr 108/2 i 3, obręb Ciasna, gmina Ciasna, powiat lubliniecki, województwo śląskie. Przedmiotowy teren objęty jest miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego gminy Ciasna przyjętym uchwałą nr XLVII/315/2018 Rady Gminy Ciasna z 29 maja 2018 r. i oznaczony symbolem: PU, tj. teren zabudowy przemysłowo – usługowej.

Po zapoznaniu się ze złożonym wnioskiem wraz z kartą informacyjną przedsięwzięcia ustalono, że planowane przedsięwzięcie polegać będzie na rozbudowie istniejącej hali montażowo-magazynowej o budynek lakierni proszkowej w istniejącym zakładzie produkcyjnym Askla w Ciasnej.

Po przeprowadzeniu powyższej analizy organ stwierdził za zasadne zakwalifikowanie przedmiotowego przedsięwzięcia do przedsięwzięcia wymienionego w § 3 ust. 1, pkt. 14 Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz.U. z 2019 r., poz. 1839), jako przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko. Zatem dla wnioskowanego przedsięwzięcia zachodzi obowiązek uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

W związku z powyższym, w toku prowadzonego postępowania w sprawie oceny oddziaływania na środowisko, na podstawie art. 64 ust. 1 pkt. 1, 2 i 4 oraz ust. 3 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 2022 r., poz. 1029 z późn. zm.) organ wystąpił do Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Lublińcu, do Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Katowicach oraz do Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie, Zarząd Zlewni w Sieradzu o wydanie opinii w sprawie stwierdzenia (lub nie) obowiązku przeprowadzenia oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko, a w przypadku stwierdzenia takiego obowiązku, o określenie zakresu raportu o oddziaływaniu na środowisko wnioskowanego przedsięwzięcia.

Pismem z dnia 04 maja 2022 r., nr: NS-ZNS.9022.40.2022 Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny w Lublińcu wyraził opinię, iż dla wskazanego przedsięwzięcia nie zachodzi konieczność przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko.

Następnie pismem znak WOOŚ.4220.228.2022.AF1.1 z dnia 04 maja 2022 r. (data wpływu: 05.05.2022 r.) Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Katowicach wyraził opinię, że dla planowanego przedsięwzięcia nie ma potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko.

Pismem znak nr PO.ZZŚ.5.435.203.2022.KOg. z dnia 22 sierpnia 2022 r. (data wpływu: 29.08.2022 r.) Dyrektor Zarządu Zlewni Wód Polskich w Sieradzu stwierdził brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania planowanego przedsięwzięcia na środowisko oraz wskazał konieczność określenia w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach warunków i wymagań.

Powierzchnia zajęta przez planowaną inwestycję to 535,80 m². Zakład obecnie prowadzi działalność polegającą na produkcji maszyn przemysłowych dla klienta indywidualnego. Szacunkowa ilość wytwarzanych maszyn kształtuje się na poziomie 15 maszyn/rok. Przedsięwzięcie polegać będzie na przeniesieniu istniejącej lakierni do nowej hali. W ramach planowanego zamierzenia nie planuje się wycinki drzew i krzewów. Planowana lakiernia proszkowa zostanie usytuowana obok budynku magazynowo montażowego. Obecnie obszar na którym ma być realizowana inwestycja jest częściowo utwardzony.

Projektowana lakiernia proszkowa składać się będzie z:

- 1) kabiny proszkowej,
- 2) pieca lakierniczego,
- 3) aplikatura proszku,
- 4) wózków transportowych,
- 5) wanny do mycia detali,
- 6) magazynu oleju opałowego,
- 7) magazynu lakierów,
- 8) magazynu odpadów.

Przed lakierowaniem elementy będą odłuszczone. Przed aplikacją lakieru zachodzi konieczność usunięcia zanieczyszczeń zmywaczem na bazie alkoholu. Do odłuszczenia stosowana będzie benzyna ekstrakcyjna w ilości 300 l/rok oraz rozpuszczalnik nitro – 230 l/rok. Substancje te będą źródłem emisji substancji lotnych związków organicznych. W związku z planowanym zakresem prac rodzaje i ilości zanieczyszczeń pozostaną bez zmian w stosunku do stanu istniejącego – nie planuje się zwiększenia produkcji.

Lakierowanie przebiega w kilku etapach:

- 1) czyszczenie detali – detale zanurza się w wannie z środkiem odłuszcującym oraz przeciera gąbką lub szczotką w celu usunięcia pyłów, olejów. Po umyciu detale zawieszane są na wózkach transportowych a następnie suszone w piecu. Suche detale są gotowe do lakierowania,
- 2) aplikacja proszku – proszek nanosi się za pomocą aplikatora elektrostatycznego. Detale zawieszane są w komorze lakierniczej gdzie do detalu podłączona jest elektroda z ładunkiem ujemnym, natomiast aplikator ładuje proszek ładunkiem dodatnim, dzięki czemu proszek jest przyciągany do detalu. Reszta proszku wciągana jest w kierunku filtrów za pomocą wentylatora, następnie po zakończeniu lakierowania proszek zostaje

zebrany i wykorzystany ponownie. Elementy z nałożonym proszkiem zawieszane są na wózkach transportowych,

- 3) wygrzewanie - wózki z detalami wsuwane są do rozgrzanego pieca i wygrzewane od 10 do 30 min. w temperaturze od 160 do 200 stopni,
- 4) stygnięcie – wygrzane detale po wyciągnięciu z pieca pozostają zawieszone do osiągnięcia temperatury otoczenia po czym są zdejmowane i pakowane.

Instalacja będzie pracować średnio 8 godzin tygodniowo, w porze dziennej. Powłoka lakiernicza będzie nakładana na części metalowe wchodzące w skład maszyn przemysłowych i urządzeń automatyki przemysłowej. Gotowe wyroby będą następnie przekazywane do hali montażowej. Faza realizacji inwestycji z uwagi na jej zakres nie będzie stanowiła istotnego źródła uciążliwości dla środowiska i zdrowia ludzi. Oddziaływanie tej fazy będzie miało charakter lokalny, krótkotrwały i ustanie wraz z zakończeniem prac montażowych. Na etapie eksploatacji źródłem emisji nieorganizowanej gazów i pyłów do powietrza będą poruszające się po terenie zakładu środki transportu dostarczające wyroby oraz odbierające gotowe produkty. Źródłem zorganizowanej emisji substancji do powietrza będzie proces powierzchniowej obróbki detali przy użyciu projektowanej lakierni, wystąpi emisja acetonu, benzenu, toluenu oraz n-heksan. Wielkość emitowanych ww. substancji z procesu odtłuszczania będzie niewielka, na poziomie odpowiednio 0,064 t/rok, 0,000023 t/rok, 0,09218/rok i 0,0023 t/rok. Instalacja nie kwalifikuje się do spełnienia standardów emisyjnych zgodnie z § 35 ust 4 Rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r., w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1860).

Na etapie eksploatacji zostaną wprowadzone rozwiązania mające na celu ograniczenie wpływu inwestycji na środowisko, w tym w szczególności na jakość powietrza. Kabina proszkowa zostanie wyposażona w filtry patronowe oraz wentylator promieniowy wraz z możliwością odzysku proszku. Odciąg powietrza z kabin (po filtrach końcowych) odbywać się będzie na halę.

Zaopatrzenie w ciepło dla celów grzewczych istniejących hal wraz z pomieszczeniami socjalnymi realizowane jest w oparciu o lokalną kotłownię wyposażoną w kocioł węglowy o mocy kotła 120 kW opalany ekogroszkiem i węglem.

Teren inwestycyjny wyposażony jest w kanalizację sanitarną i deszczową. Ścieki technologiczne będą powstawać w wyniku mycia elementów przeznaczonych do lakierowania. Mycie detali odbywać się będzie w wannie wypełnionej wodą z 5% dodatkiem środka odtłuszczającego DS 100. Produkt DS 100 ma właściwości demulgujące, dzięki czemu przy pomocy prostego systemu odolejania, jest neutralnym środkiem do czyszczenia wszelkich rodzajów metali. Ścieki będą trafiać do zbiornika odpływowego, a następnie będą wywożone przez uprawnione do tego podmioty. Ścieki bytowe będą odprowadzane do gminnej kanalizacji sanitarnej. Wody opadowe i roztopowe przed wprowadzeniem do kanalizacji deszczowej przechodzą proces podczyszczania w osadniku betonowym, a następnie w separatorze substancji ropopochodnych. W czasie eksploatacji instalacji powstawać będą odpady technologiczne, eksploatacyjne oraz komunalne. Przedmiotowa inwestycja nie będzie stanowić zagrożenia dla środowiska ze względu na niewielką ilość wytwarzanych odpadów. Wytwarzane odpady magazynowane będą w sposób selektywny, w odpowiednich pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie substancji chemicznych. Odpady niebezpieczne będą

magazynowane w pomieszczeniu zamkniętym, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych i wpływem czynników atmosferycznych. Odpady będą przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia.

Na etapie eksploatacji hałas będzie pochodził od urządzeń znajdujących się w pomieszczeniach lakierni, wentylatorów odciągowych oraz od samochodów transportujących wyroby. Dopuszczalne poziomy hałasu zostały wyznaczone na podstawie zapisów miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego. Najbliższe tereny chronione akustycznie tj. tereny zabudowy mieszkaniowo – zagrodowej zlokalizowane są w odległości ok. 150 m na zachód od projektowanej lakierni. Wartości dopuszczalne równoważnego poziomu hałasu dla ww. zabudowy wynoszą odpowiednio 55 dB dla pory dziennej i 45 dB dla pory nocnej. Instalacja będzie pracować wyłącznie w porze dziennej. Z uwagi na planowane przedsięwzięcie (zmiana lokalizacji lakierni), niewielki czas pracy oraz położenie urządzeń emitujących hałas, przedsięwzięcie na etapie eksploatacji nie będzie ponadnormatywnie oddziaływało na klimat akustyczny terenów podlegających ochronie.

Przedmiotowe przedsięwzięcie jest planowane do zrealizowania poza obszarowymi i punktowymi formami ochrony przyrody. Przez analizowane działki przechodzi rów melioracyjny, jednak ze względu na wywożenie ścieków z mycia przez uprawnione podmioty, nie przewiduje się oddziaływania na środowisko wodno –gruntowe, w tym na ww. rów. Ze względu na charakter inwestycji, nie będzie ona stanowiła bariery dla migracji gatunków.

Inwestycja realizowana będzie na terenie, na którym nie występują obszary: wodno-błotne oraz inne obszary o płytkim zaleganiu wód podziemnych, leśne, obszary objęte ochroną (w tym strefy ochronne ujęć wód i obszary ochronne zbiorników wód śródlądowych), obszary wymagające specjalnej ochrony ze względu na występowanie gatunków roślin, grzybów i zwierząt lub ich siedlisk lub siedlisk przyrodniczych objętych ochroną, w tym obszary Natura 2000, jeziora, uzdrowiska i obszary ochrony uzdrowiskowej, obszary o krajobrazie mającym znaczenie historyczne lub kulturowe.

Najbliżej położony obszar Natura 2000 – Łęgi w lasach nad Liswartą PLH240027, znajduje się w odległości ok. 2 km od planowanego zamierzenia. Przedmiotowa inwestycja nie będzie źródłem zidentyfikowanych zagrożeń dla przedmiotów ochrony, nie wpłynie na możliwość osiągnięcia celów działań ochronnych, ani nie wpłynie na realizację zaplanowanych działań ochronnych. Ze względu na znaczną odległość inwestycji od granicy Państwa (ok. 98 km w linii prostej od planowanego zamierzenia), nie będą występowały oddziaływania transgraniczne.

Planowane przedsięwzięcie znajduje się w granicach JCWPd o kodzie PLGW600098, która charakteryzuje się dobrym stanem chemicznym oraz dobrym stanem ilościowym. Jest ona monitorowana, a ocena ryzyka nieosiągnięcia celów środowiskowych jest niezagrażona. JCWPd przeznaczona jest do poboru wody na potrzeby zaopatrzenia ludności w wodę przeznaczoną do spożycia.

Jednocześnie planowana inwestycja zlokalizowana będzie w regionie wodnym Warty, w zlewni Jednolitej Części Wód Powierzchniowych (JCWP): Potok Jeżowski o kodzie PLWR6000171816299. JCWP posiada status naturalnej części wód o złym stanie. Jest ona monitorowana i jest określona jako „zagrożona” nieosiągnięciem celów środowiskowych. Dla

omawianej JCWP przedłużono termin osiągnięcia celu środowiskowego ze względu na brak możliwości technicznych.

Dnia 31 sierpnia 2022 r. Wójt Gminy Ciasna poinformował o możliwości zapoznania się z zebranymi dowodami przed wydaniem decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach. W wyznaczonym terminie nie zostały złożone żadne uwagi i wnioski.

Po przeanalizowaniu przedłożonych materiałów, biorąc pod uwagę powyższe oraz rodzaj i charakterystykę przedsięwzięcia, a tym samym brakiem znaczącego oddziaływania na środowisko oraz opinie organów Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Lublińcu, Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Katowicach oraz Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie Zarząd Zlewni w Sieradzu, organ prowadzący postępowanie stwierdził jak w sentencji niniejszej decyzji.

POUCZENIE

Od wydanej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Częstochowie za pośrednictwem Wójta Gminy Ciasna w terminie 14 dni od daty doręczenia.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Otrzymują:

1. ASKLA Automatyka Serwis
Józef Klabis,
ul. Lubliniecka 50
46-380 Dobrodzień
2. Strony postępowania
3. a/a



WÓJT

mgr inż. Zdzisław Kulej

Do wiadomości:

1. Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska
Plac Grunwaldzki 8-10
40-127 Katowice,
2. Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny
ul. Dworcowa 17
42-700 Lubliniec,
3. Państwowe Gospodarstwo Wodne
Wody Polskie
Zarząd Zlewni w Sieradzu
Plac Wojewódzki 1
98-200 Sieradz

Administratorem Pani/Pana danych osobowych jest Wójt Gminy Ciasna z siedzibą w Ciasnej przy ul. Nowej 1a. Kontakt z Administratorem możliwy jest za pośrednictwem adresu korespondencyjnego, telefonicznego pod numerem: 34/3535100 lub e-mail: gmina@ciasna.pl. Pełna treść klauzuli informacyjnej znajduje się na stronie internetowej Urzędu Gminy Ciasna: <https://ciasna.pl> oraz w siedzibie Urzędu Gminy Ciasna..

CHARAKTERYSTYKA PRZEDSIĘWZIĘCIA

Planowane przedsięwzięcie inwestycyjne obejmuje rozbudowę istniejącej hali montażowo- magazynowej o budynek lakierni proszkowej.

Obecnie lakiernia proszkowa znajduje się przy budynku hali obróbki.

Lakierowanie proszkowe polega na naniesieniu odpowiedniej warstwy proszku na detale stalowe, a następnie wygrzaniu ich w piecu lakierniczym, co powoduje roztopienie proszku i trwałe połączenie lakieru z metalem.

Farby proszkowe są to termoutwardzalne substancje na bazie polimerów służące do malowania proszkowego. Skład farby to żywica lub mieszanina żywic w odpowiedniej proporcji, pigmenty i wypełniacze oraz dodatki uszlachetniające bądź powodujące różne efekty. Jest to ekologiczna metoda lakierowania z racji pominięcia rozpuszczalników i substancji lotnych zawartych w tradycyjnych lakierach oraz bardzo niewielki odpad lakierniczy. Dodatkowo skraca się czas lakierowania i sezonowania lakieru nawet o 80%.

Powierzchnia zajęta przez planowaną inwestycję to 535,80 m². Zakład obecnie prowadzi działalność polegającą na produkcji maszyn przemysłowych dla klienta indywidualnego. Szacunkowa ilość wytwarzanych maszyn kształtuje się na poziomie 15 maszyn/rok. Przedsięwzięcie polegać będzie na przeniesieniu istniejącej lakierni do nowej hali. W ramach planowanego zamierzenia nie planuje się wycinki drzew i krzewów. Planowana lakiernia proszkowa zostanie usytuowana obok budynku magazynowo montażowego. Obecnie obszar na którym ma być realizowana inwestycja jest częściowo utwardzony. Projektowana lakiernia proszkowa składać się będzie z:

- 1) kabiny proszkowej,
- 2) pieca lakierniczego,
- 3) aplikatura proszku,
- 4) wózków transportowych,
- 5) wanny do mycia detali,
- 6) magazynu oleju opałowego,
- 7) magazynu lakierów,
- 8) magazynu odpadów.

Teren inwestycyjny wyposażony jest w kanalizację sanitarną i deszczową. Ścieki technologiczne będą powstawać w wyniku mycia elementów przeznaczonych do lakierowania. Mycie detali odbywać się będzie w wannie wypełnionej wodą z 5% dodatkiem środka odtłuszczającego DS 100. Ścieki będą trafiać do zbiornika odpływowego, a następnie będą wywożone przez uprawnione do tego podmioty. Ścieki bytowe będą odprowadzane do gminnej kanalizacji sanitarnej. W czasie eksploatacji instalacji powstawać będą odpady

technologiczne, eksploatacyjne oraz komunalne. Przedmiotowa inwestycja nie będzie stanowić zagrożenia dla środowiska ze względu na niewielką ilość wytwarzanych odpadów. Projektowana lakiernia proszkowa składać się będzie z :

- ⇒ kabiny proszkowej – wyposażonej w trzy filtry patronowe o powierzchni 7,5m² każdy oraz wentylator promieniowy o mocy silnika 4kW /wymiary wys.260cm, szer.300cm, dł. 200cm/;
- ⇒ pieca lakierniczego – wyposażonego w palnik olejowy o mocy 20-50kW, komora pieca z górnym transportem o wymiarach zewnętrznych wys. 250cm, szer.270cm, dł. 360cm; - który przeniesiony zostanie z obecnej lakierni,
- ⇒ aplikatora proszku – APW- 3 super korona, przenośny elektrostatyczny aparat do malowania niewielkich gabarytowo elementów, krótkich serii, detali doświadczalnych z możliwością łatwej zmiany kolorystyki. W skład kompletu wchodzi pistolet elektrostatyczny z 3-ma podwieszanymi wymiennymi zbiorniczkami na farbę o masie 0,5 kg;
- ⇒ wózków transportowych – wys. 200xdł.330xszer180 z górnym transportem,
- ⇒ wanny do mycia detali – dł.420xwys.60xszer.60cm wypełniona wodą z 5% dodatkiem środka odtłuszczającego DS 100.
- ⇒ magazynu oleju opałowego,
- ⇒ magazynu lakierów,
- ⇒ magazynu odpadów.

Lakierowanie przebiega w kilku etapach:

1. czyszczenie detali – detale zanurza się w wannie z środkiem odtłuszczającym oraz przeciera gąbką lub szczotką w celu usunięcia pyłów, olejów. Po umyciu detale zawieszane są na wózkach transportowych a następnie suszone w piecu. Suche detale są gotowe do lakierowania;
2. aplikacja proszku – proszek nanosi się za pomocą aplikatora elektrostatycznego. Detale zawieszane są w komorze lakierniczej gdzie do detalu podłączona jest elektroda z ładunkiem ujemnym, natomiast aplikator ładuje proszek ładunkiem dodatnim, dzięki czemu proszek jest przyciągany do detalu. Reszta proszku wciągana jest w kierunku filtrów za pomocą wentylatora, następnie po zakończeniu lakierowania proszek zostaje zebrany i wykorzystany ponownie. Elementy z nałożonym proszkiem zawieszane są na wózkach transportowych; Do lakierowania stosowane będą preparaty firmy Pulverit.
3. wygrzewanie- wózki z detalami wsuwane są do rozgrzanego pieca i wygrzewane od 10-30 min. w temperaturze od 160-200 stopni. Czas i temperatura zależą od rodzaju lakieru;
4. stygnięcie – wygrzane detale po wyciągnięciu z pieca pozostają zawieszane do osiągnięcia temperatury otoczenia po czym są zdejmowane i pakowane.

W O J T

mgr inż. Zdzisław Kulej