

**INFORMACJA  
O PLANOWANYM PRZEDSIĘWZIĘCIU**

**1) Rodzaj, skala i usytuowanie przedsięwzięcia**

Planowane przedsięwzięcie będzie polegało na budowie nowego zakładu firmy NOVASCON PHARMACEUTICALS Sp. z o. o w którym będą produkowane produkty farmaceutyczne w postaci syropów jako roztworów wodnych. Z uwagi na potrzeby technologii planuje się magazynowanie surowców, opakowań jednostkowych, opakowań handlowych i gotowego produktu.

W projektowanym budynku zostaną zlokalizowane linie produkcyjne do produkcji syropów rozlewanych do butelek szklanych lub plastikowych o maksymalnej pojemności 150 ml.

Planowana roczna produkcja 5,75 mln sztuk, co stanowi 865 ton produktu /rok.

Produkcja będzie prowadzona na dwie zmiany przez 250 dni w roku.

Planowane szacunkowe zatrudnienie 62 osoby.

Planowana inwestycja będzie realizowana na działkach położonych w Gminie Płońsk na gruntach należących do obszaru II no. Działki przylegają jednym bokiem do drogi gminnej w Ilnie oraz przeciwległym bokiem do drogi krajowej nr 10 Sierpc-Płońsk.

Planowana powierzchnia zabudowy 5000 m<sup>2</sup>, powierzchnia użytkowa około 12000 m<sup>2</sup>, szerokość elewacji frontowej około 40m, przewidywana wysokość elewacji frontowej 14m.

Przewidywana ilość kondygnacji 3.

**2) Powierzchnia zajmowanej nieruchomości, a także obiektu budowlanego oraz dotychczasowym sposobie ich wykorzystania i pokryciu szatą roślinną**

Planowana inwestycja będzie zlokalizowana na działkach nr 127/2 oraz 127/3 obręb I lino gmina Płońsk.

Zgodnie z miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego gminy Płońsk z dnia 22 marca 2002r. działki nr 127/2 oraz 127/3 w pasie 30 m od drogi gminnej znajdują się w terenie zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej 2MN/0<sub>1</sub>, pozostałe części tych działek są nie objęte planem zagospodarowania przestrzennego.

Łączna powierzchnia działek wynosi około 4.0393 ha.

W chwili realizacji inwestycji działki będą stanowiły własność firmy NOVASCON PHARMACEUTICALS Sp. z o. o., Al./ Jana Pawła II 80, 00-175 Warszawa.

Wskaźnik wielkości powierzchni zabudowanej 60 %

Na działce 127/3 w chwili obecnej znajduje się budynek mieszkalny i zabudowania gospodarcze. Podczas realizacji planowanej inwestycji dotychczasowa zabudowa jest przeznaczona do rozbiórki. Na fragmencie działki 127/3 jest w chwili obecnej sad i ogródek

przydomowy. Pozostała część działek 127/2, 127/3 stanowią grunty orne. Na gruntach ornym nie występują drzewa i skupiska krzaków.

Na działkach będą również wykonane parkingi; chodniki; altana śmietnikowa, szambo przemysłowe, szambo ścieków bytowych, zbiornik wód opadowych

Z działek jest planowany wjazd i wyjazd na drogę gminną Ilino-Kucice

### 3) Rodzaj technologii

Na terenie planowanej obecnie nie jest prowadzona żadna produkcja przemysłowa, są to działki rolne.

W nowym obiekcie planowana jest produkcja syropów jako roztworów wodnych. Z uwagi na potrzeby technologii planuje się magazynowanie surowców, opakowań jednostkowych, opakowań handlowych i gotowego produktu.

Zgodnie z treścią Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 (Dz. U. nr 213 poz. 1397) w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu oddziaływania na środowisko, zalicza się do grupy wg § 3.1 przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, ust1) instalacje do wytwarzania produktów przez mieszanie, emulgowanie chemicznych półproduktów i produktów podstawowych.

Procesy produkcyjne wytwarzania poszczególnych produktów będą prowadzona w reżimie wielo asortymentowym, kampanijnym i szarżowym. Przywożone do zakładu surowce są magazynowane na wyznaczonych miejscach w magazynach surowców. Są to substancje nieszkodliwe używane powszechnie w przemyśle farmaceutycznym. Produkty w projektowanym zakładzie są produkowane ze składników dostarczonych do zakładu i podlegają wyłącznie procesowi mieszania bez zachodzenia reakcji chemicznych.

Surowce zgodnie z instrukcją szarżową są pobierane z magazynu i przewożone do linii produkcyjnej.

Surowce poprzez system śluz są przetransportowywane do naważalni przewidzianej dla danego produktu. Po naważeniu i przygotowaniu odpowiednich naważek szarżowych surowce są przekazywane do pomieszczenia mieszalnika i są do niego zasypywane.

Podobnie opakowania jednostkowe i zbiorcze są pobierane z magazynu i przetransportowywane do odpowiednich linii produkcyjnych, gdzie poprzez system śluz są wprowadzane do strefy produkcyjnej.

Po zwolnieniu produktu przez KJ jest on konfekcjonowany do buteleczek szklanych lub plastikowych a następnie w kartoniki jednostkowe i kartony zbiorcze

Produkt gotowy zapakowany na paletach jest przy pomocy wózków paletowych wdzonych jest odbierany ze strefy konfekcjonowania poprzez odpowiednie śluzy i dalej korytarzami przewożony do magazynu gotowego produktu. Z magazynu gotowego produktu produkty są ekspediowane na zewnątrz zakładu.



Inwestycja z uwagi na planowaną produkcję syropów, zastosowane rozwiązania technologiczne i projektowane przegrody budowlane nie będzie miała negatywnego wpływu na środowisko (ochrona gleby, atmosfery, środowiska wodnego i hałasu). Inwestycja nie będzie również miała negatywnego wpływu na sąsiadów.

#### 4) Ewentualne warianty przedsięwzięcia

Nie przewiduje się wariantów przedsięwzięcia.

#### 5) Przewidywanej ilości wykorzystywanej wody i innych wykorzystanych surowców, materiałów, paliw oraz energii

- Wykorzystanie wody – planuje się nowe przyłącze do sieci wodociągowej szacunkowe zapotrzebowanie 20m<sup>3</sup>/dobę , o wydajności szczytowej 3m<sup>3</sup>/godz

- Wykorzystanie surowców w postaci surowców stałych lub ekstraktów – szacunkowo 130 000 kg/rok

-Szacunkowe zapotrzebowanie na energię wynosi:

- elektryczną nowe przyłącze, szacunkowa moc zainstalowana 1000 kW,
- ciepłą własna kotłownia gazowa 700 kW
- gazową 95 m<sup>3</sup>/h

#### 6) Rozwiązania chroniące środowisko

Powstające podczas produkcji odpady będą segregowane, składowane w zamkniętych pojemnikach i po wypełnieniu pojemników wywożone sukcesywnie z Zakładu do utylizacji na podstawie odrębnej umowy Inwestora z firmą utylizacyjną. Analogicznej utylizacji podlegać będą partie produktu odrzucone przez kontrolę jakości.

Instalacja ścieków została podzielana na dwa rodzaje;

- instalacja ścieków socjalnych (bytowych)
- instalacja cieków technologicznych. Ścieki technologiczne powstają z mycia aparatów i posadzek i są zanieczyszczone ekstraktami i substancjami mineralnymi.

Powstające ścieki przemysłowe będą gromadzone w szczelnym szambie i przekazywane wyspecjalizowanym firmom do utylizacji, ścieki bytowe będą gromadzone w odrębnym szczelnym szambie i przekazywane poprzez uprawnione firmy do zlewni .

Sposób odprowadzenia ścieków socjalnych i przemysłowych z terenu projektowanego zakładu nie będzie wpływał ujemnie na stan wód powierzchniowych

#### Ochrona ziemi

W projektowanej instalacji zastosowano rozwiązania techniczne i działania organizacyjne, które praktycznie wykluczają możliwość wystąpienia negatywnego wpływu na środowisko gruntowe na terenie zakładu produkcyjnego.

Przyjętymi rozwiązaniami są:

Novascon Pharmaceuticals Sp. z o.o.  
Al. Jana Pawła II 80, 00-175 Warszawa  
Tel. +48 22 435 12 00, Fax +48 22 435 12 01  
NIP: 5252394165, KRS: 0000281519

- prowadzenie czynności produkcyjnych w zamkniętych pomieszczeniach o szczelnym podłożu,
- prowadzenie gospodarki odpadami zgodnie z instrukcjami i wymaganiami prawnymi,
- gromadzenie odpadów i opakowań zwrotnych w zadaszonym pomieszczeniu w szczelnych pojemnikach zapobiegających ewentualnym zanieczyszczeniom,
- odprowadzenie wszystkich rodzajów ścieków w sposób uniemożliwiający zanieczyszczenie ziemi.

### **Ochrona przed hałasem**

Na terenie projektowanego zakładu można wyróżnić trzy podstawowe rodzaje źródeł hałasu:

- źródła powierzchniowe - ściany budynku w którym hałas wytwarzany przez urządzenia wewnętrzne jest emitowany na zewnątrz przez przegrody budowlane,
- źródła punktowe - urządzenia zlokalizowane na zewnątrz budynków np.: stacje wentylatorowe, agregat chłodniczy, przede wszystkim wyrzutnie wentylacyjne
- źródła liniowe - transport samochodowy

Urządzenia produkcyjne zainstalowane w obiekcie mogą być źródłem hałasu poniżej 80 dB. Oddziaływanie obiektu na otoczenie musi być zgodne z normami, co zostanie osiągnięte dzięki zastosowaniu odpowiednich osłon i zabezpieczeń w konstrukcji budynku.

### **Ochrona atmosfery**

Procesy technologiczne prowadzone w obiekcie nie będą powodować zanieczyszczeń atmosfery ponieważ:

- pyły z manipulacji substancjami pylistymi będą zatrzymywane przez podwójną barierę filtracyjną :
- filtry na odciągach miejscowych stanowiskowych,
- filtry na wentylacji ogólnej wyciągowej o sprawności  $80\% < \eta < 90\%$  (filtry F7).

### **Zapobieganie awariom**

Projektowany obiekt **nie jest zakładem** o podwyższonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej. Nie podlega także obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym dla zakładu o zwiększonym ryzyku.

Najważniejszym sposobem zapobiegania awariom na terenie przedsiębiorstwa jest prowadzenie monitoringu wykorzystywanych i magazynowanych substancji w celu ograniczenia do minimum ilości substancji stwarzających szczególne zagrożenia awarią.

Podczas rozruchu technologicznego zostanie opracowana i wdrożona instrukcja magazynowania surowców.

W instrukcji będą zawarte zasady bezpiecznego dla środowiska magazynowania odpadów.



## **Postępowanie z odrzuconymi substancjami**

Utylizację odpadów wykonywana będzie przez wyspecjalizowaną firmę – wybraną przez Inwestora, na warunkach określonych w odpowiedniej umowie.

Dla przechowywania odpadów wydzielono magazyn odpadów, o powierzchni pozwalającej na zgromadzenie partii wystarczającej do załadowania wytypowanego środka transportu do utylizacji.

Zdyskwalifikowane partie surowca będą również składowane w magazynie odpadów, skąd będą kierowane do utylizacji lub zwracane do jej dostawcy.

Produkt odrzucony przed skonfekcjonowaniem winien być wyładowany do specjalnych zamykanych pojemników i wywożony do magazynu odpadów.

Produkt odrzucony po skonfekcjonowaniu i spaletowaniu będzie wycofywany z magazynów do magazynu odpadów.

Po zgromadzeniu wystarczającej ilości odpadów do utylizacji pojemniki i palety będą odbierane przez wyznaczoną firmę. Wielkość partii do transportu oraz rodzaj pojemników uzgodni Inwestor z tą firmą przy sporządzaniu umowy na utylizację.

Pojemniki na odpady winny posiadać konstrukcję umożliwiającą :

- dekontaminację
- szczelne zamknięcie
- transport środkami do dyspozycji produkcji (widlak)

Inwestycja nie będzie również miała negatywnego wpływu na sąsiadów.

## **7) Rodzaje i przewidywane ilości wprowadzanych do środowiska substancji lub energii przy zastosowaniu rozwiązań chroniących środowisko**

### **Ilość i sposób odprowadzania ścieków socjalno – bytowych:**

Przy planowanym zatrudnieniu przewidywana ilość ścieków bytowych wynosi 4 m<sup>3</sup>/dobę. Powstające ścieki bytowe będą gromadzone w odrębnym szczelnym szambie i przekazywane do zlewni na podstawie umowy z wyspecjalizowaną firmą.

### **Ilość i sposób odprowadzania ścieków technologicznych**

Przy planowanej wielkości produkcji szacunkowa ilość ścieków technologicznych będzie wynosić około 7 m<sup>3</sup>/dobę.

Ścieki technologiczne powstają z mycia aparatów i posadzek i są zanieczyszczone ekstraktami i substancjami mineralnymi.

Powstające ścieki przemysłowe będą gromadzone w szczelnym szambie i przekazywane wyspecjalizowanym firmom do utylizacji.

### **Ilość i sposób odprowadzania wód opadowych**

Wody opadowe z dachu budynku, utwardzonych dróg, utwardzonych parkingów i placów manewrowych będą odprowadzane do zbiornika wód opadowych. Szacunkowa ilość wód opadowych 320 m<sup>3</sup> przy opadach o intensywności 40l/m<sup>2</sup>.

## **Rodzaj, przewidywane ilości i sposób postępowania z odpadami**

### **Odpady stałe**

Odpady stałe powstają w różnych etapach budowy i eksploatacji projektowanego obiektu a mianowicie:

- odpady stałe powstające podczas realizacji obiektu:
  - opakowania po materiałach budowlanych, palety drewniane
- odpady stałe podczas produkcji
  - odpady opakowaniowe
  - odpady materiałów do utrzymania czystości w pomieszczeniach
  - odpady z wentylacji
  - odpady stałe ze zużytych urządzeń elektrycznych
  - odpady z oczyszczania ścieków
  - odpady stałe komunalne.

### **Odpady stałe podczas produkcji**

Odpady stałe w postaci:

- a) odpad surowcowy w postaci pyłów z miejscowych odciągów wentylacyjnych, gromadzonych w workach filtracyjnych
  - b) pyły z wentylacji ogólnej
  - c) odpady opakowaniowe z produkcji to:
    - makulatura
    - tworzywa sztuczne
    - opakowania z drewna (palety)
    - opakowania z metali
- będą segregowane, składowane w zamkniętych pojemnikach w magazynie odpadów i po wypełnieniu pojemników wywożone sukcesywnie z Zakładu do utylizacji na podstawie odrębnej umowy Inwestora z firmą utylizacyjną.

Analogicznej utylizacji podlegać będą partie produktu odrzucone przez kontrolę jakości.

W procesach technologicznych wytwarzania produktów powstają odpady stałe i ciekłe.

Opierając się na podobnych instalacjach wytwarzania produktów leczniczych ilości odpadów przyjmuje się na poziomie <1,0% zakładanej wielkości produkcji z czego 0,2% są to odpady w postaci pyłów, pozostałe ilości odpadów surowców stałych znajdują się ściekach z mycia aparatury i pomieszczeń.

### **Odpady stałe**

Odpady stałe w postaci pyłów w oparciu o dotychczasowe doświadczenia należy przyjąć na poziomie <0,2% planowanego zużycia surowców stałych.

Przewidywana ilość surowców stałych - 130 000 kg/rok – szacunkowa ilość odpadów stałych w postaci pyłów wynosi 260 kg/rok, dzienna ilość pyłów 1,05 kg/dobę



Odpady opakowaniowe z produkcji to:

- makulatura ok. 20 kg/dobę
- tworzywa sztuczne ok. 10 kg/dobę
- opakowania z drewna ok. 22,5 kg/dzień
- opakowania z metali ok. 5 kg/dzień

razem w ilości ok. 57,5 kg/dobę - będą segregowane, składowane w zamkniętych pojemnikach i po wypełnieniu pojemników wywożone sukcesywnie z Zakładu do utylizacji na podstawie odrębnej umowy Inwestora z firmą utylizacyjną.

Analogicznej utylizacji podlegać będą partie produktu odrzucone przez kontrolę jakości.

#### 8) **Możliwe transgraniczne oddziaływanie na środowisko**

- z uwagi na charakter produkcji i jej wielkość nie występuje transgraniczne oddziaływanie

#### 9) **Obszary podlegające ochronie na podstawie ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. , o ochronie przyrody, znajdujące się w zasięgu znaczącego oddziaływania przedsięwzięcia.**

- w zasięgu oddziaływania przedsięwzięcia nie występują obszary podlegające ochronie

PREZES ZARZĄDU

Andrzej Sybicki

.....  
/podpis Wnioskodawcy/

**Novascon Pharmaceuticals Sp. z o.o.**

Al. Jana Pawła II 80, 00-175 Warszawa

tel. +48 22 435 17 00, Fax +48 22 435 12 01

REGON: 1422294165, KRS: 0000281519