



## PREZYDENT MIASTA LUBLIN

ul. Tomasz Zana 38, 20-601 Lublin, tel.: +48 81 466 2600, fax: +48 81 466 2601  
ePUAP: /UMLublin/SkrytkaESP, [www.um.lublin.eu](http://www.um.lublin.eu)

OŚ-OD-I.6220.54.2022

Lublin, 19.01.2023r.

### Załącznik do decyzji Prezydenta Miasta Lublin znak: OŚ-OD-I.6220.54.2022 z dnia 19.01.2023r.

#### Charakterystyka przedsięwzięcia

Planowane przedsięwzięcie polegać będzie na rozbudowie budynków zakładu Aliplast Sp. z o.o. o dwa budynki produkcyjno-magazynowe oraz rozbudowie i przebudowie dróg wewnętrznych i parkingów na terenie zakładu przy ul. Waława Moritza 3 w Lublinie.

Inwestycja planowana jest na działkach o nr ew. 59/3, 59/4, 59/5 oraz 1/90 o powierzchni 111011 m<sup>2</sup>, znajdującej się we wschodniej części Lublina w obrębie Specjalnej Strefy Ekonomicznej Euro – Park Mielec Podstrefa Lublin. Podstawowym przedmiotem działalności Aliplast Sp. z o.o. jest produkcja systemów aluminiowych dla budownictwa. Materiałem wyjściowym do produkcji są gotowe profile i detale aluminiowe, przeznaczone do malowania lub anodowania, które dostarczane są do zakładu od zewnętrznego producenta.

Produkcja odbywa się w budynkach produkcyjno-magazynowych, na czterech wydziałach: wydział Lakierni, wydział CNC, wydział TS, wydział Anodowni.

Na terenie zakładu znajdują się następujące obiekty budowlane:

- budynek biurowo-socjalny (budynek nr 1) o powierzchni 664,3m<sup>2</sup>,
- budynek produkcyjno-magazynowy (budynek nr 2) o powierzchni 39 947,7m<sup>2</sup>,
- budynek socjalno-biurowy (budynek nr 3) o powierzchni 949,1m<sup>2</sup>,
- budynek produkcyjny anodownia (budynek nr 4) o powierzchni 6 355,8 m<sup>2</sup>,
- budynek produkcyjno-magazynowy (budynek nr 5) o powierzchni 1 833,5 m<sup>2</sup>,
- wiata (obiekt nr 6) – zadaszenie stref dostaw o powierzchni 755,8 m<sup>2</sup>,
- budynek produkcyjno-magazynowy (budynek nr 7) o powierzchni 8 188,5 m<sup>2</sup>,
- budynek usługowy (budynek nr 8) - planowana zmiana sposobu użytkowania na funkcję magazynową - o powierzchni 1 103,2 m<sup>2</sup>.

#### Obiekty projektowane

- wiata (obiekt nr 9) – zadaszenie stref dostaw o powierzchni 2 509,5 m<sup>2</sup>,
- budynek produkcyjno-magazynowy (budynek nr 10) o powierzchni 4 911,3 m<sup>2</sup>,
- budynek produkcyjno-magazynowy (budynek nr 11) o powierzchni 8 733,0 m<sup>2</sup>,
- budynek biurowy z salą ekspozycyjną (budynek nr 12) o powierzchni 379,4 m<sup>2</sup>.

Po realizacji planowanej inwestycji powierzchnia zabudowy magazynowo-przemysłowej wzrośnie o 14 747,5 m<sup>2</sup>.

Ponadto planowana jest rozbudowa i przebudowa parkingów i dróg wewnętrznych. Powierzchnia parkingów istniejących wynosiła 5 027 m<sup>2</sup>, a ilość miejsc postojowych wynosiła 233 szt. Obecnie projekt przewiduje likwidację/rozbiórkę parkingów o powierzchni ok. 2 900 m<sup>2</sup> i 136 miejsc postojowych, natomiast projektowane nowe parkingi będą o powierzchni 5 073 m<sup>2</sup> i maksymalnie 185 miejsc postojowych (w przedziale od 170 do 185 miejsc parkingowych). Łączna powierzchnia parkingów będzie wynosić ok. 7 200 m<sup>2</sup>, a łączna ilość miejsc postojowych to 282 szt. (w przedziale od 267 do 282 miejsc parkingowych).

W związku z planowaną rozbudową zakładu nie pojawi się żaden nowy proces technologiczny, ani nie pojawi się żaden nowy produkt. Planowana rozbudowa ma głównie służyć zwiększeniu istniejącej powierzchni produkcyjnej i magazynowej, celem usprawnienia pracy zakładu. W poszczególnych budynkach planowane jest zamontowanie dodatkowych



pras. Zgodnie z kartą informacyjną przedsięwzięcia w budynku nr 7 planowane jest zamontowanie prasy nr 4. W budynku nr 11 planowane jest zamontowanie prasy nr 5 i nr 6. W budynku nr 10 planowane jest zamontowanie urządzenia do zagniatania profili.

Proces wyciskania aluminium obejmuje następujące etapy:

- cylindryczny blok aluminium o średnicy 8 lub 9 cali, zwany wlewkiem, wstępnie podgrzany będzie w piecu indukcyjnym do temperatury 450-500°C,
- podgrzany, uplastyczniony, blok aluminium przepuszczany będzie przez wybraną matrycę, w której profil uzyskuje żądany kształt,
- gdy profil opuszcza narzędzie, będzie chłodzony powietrzem lub ciekłym azotem,
- następnie profil będzie ciągniony, gdy jeszcze pozostaje miękki - powoduje to usunięcie naprężeń nagromadzonych w aluminium i jednoczesne uzyskanie oczekiwanych i prawidłowych wymiarów profilu,
- dalej profil będzie cięty na wymaganą długość,
- profil aluminiowy w celu uzyskania odpowiedniej twardości i wytrzymałości poddawany będzie obróbce cieplnej w piecu do starzenia, w temperaturze ok. 180°C,
- gotowe profile po wystudzeniu, będą pakowane i ekspediowane do klienta.

W skład nowych pras wchodzi następujące elementy:

- piec do nagrzewania wsadu,
- prasa z podajnikiem,
- stół z chłodzeniem powietrzno-azotowym,
- piła do cięcia,
- piec do starzenia.

Planowane zużycie surowców i materiałów (razem prasa nr 4, 5, 6):

- stopy aluminiowe w postaci 8 i 9 calowych wałków w ilości 20 000 Mg/rok,
- smar Renoform DS US w ilości 150 kg/rok,
- ług sodowy 30% w ilości 975 Mg/rok,
- azot ciekły w ilości 337,5 Mg/rok.

Technologia zagniatania

Zagniatanie to proces polegający na mechanicznym połączeniu dwóch półszali aluminiowych wraz z przekładką termiczną celem wytworzenia profili o podwyższonej izolacji cieplnej. Proces przebiegał będzie w następujący sposób:

- dostarczenie połówek aluminiowych pod maszynę do zagniatania,
- weryfikacji i ocena jakości dostarczonego materiału,
- radełkowanie połówek (mechaniczne nacinanie wewnętrznych krawędzi gniazda przekładki termicznej),
- wepchnięcie przekładki w gniazda połówek,
- mechaniczne zgniecenie gniazd z napchniętą przekładką termiczną,
- weryfikacja poprawności wymiarów, kątów zgniecionego detalu,
- potwierdzenie ilości wytworzonych sztuk w systemie,
- przekazanie na magazyn.

W procesie wyciskania na prasach produkowane będą profile aluminiowe.

Zdolności produkcyjne poszczególnych pras wynoszą:

- prasa nr 4 – 7000 Mg/rok,
- prasa nr 5 – 9000 Mg/rok,
- prasa nr 6 – 4000 Mg/rok.

Wyroby gotowe: profile powstałe w wyniku wyciskania składowane będą przy prasach, a następnie transportowane do istniejącej hali nr 2 do dalszych procesów technologicznych.

Na terenie zakładu istnieje zbiornik retencyjny chłonny oraz podziemny zbiornik retencyjny szczelny, z którego woda jest wykorzystywana do celów technologicznych.

Planowana jest likwidacja obu zbiorników, w zamian projektowane są:

- podziemny zbiornik retencyjny, szczelny o pojemności ok. 3000 m<sup>3</sup>, z którego woda będzie wykorzystywana do celów technologicznych,
- przyłącze kanalizacji deszczowej do sieci miejskiej, które będzie odprowadzać nadmiar



wody ze zbiornika do sieci.

W przypadku, gdy nie będzie możliwe włączenie przelewu do deszczowej sieci kanalizacyjnej lub odprowadzane ilości wody byłyby większe od ilości określonych w warunkach odbiorcy, zaprojektowane zostaną dwa zespoły studni chłonnych, które mogłyby odprowadzać czyste wody do gruntu.

W związku z planowanym przedsięwzięciem nie będą powstawały ścieki technologiczne. Wody deszczowe i roztopowe z powierzchni dachów, określane jako „umownie czyste” odprowadzane będą do zbiornika retencyjnego i wykorzystywane do celów technologicznych. Wody opadowe i roztopowe z powierzchni dróg, placów manewrowych i parkingów odprowadzane będą poprzez separator substancji ropopochodnych do miejskiej sieci kanalizacji deszczowej.

**z up. Prezydenta Miasta Lublin**  
**Dyrektor**  
**Wydziału Ochrony Środowiska**

**Marta Smal-Chudzik**

(dokument w postaci elektronicznej podpisany  
kwalifikowanym podpisem elektronicznym)