

Gorzykowo, dnia 28.02.2023 r.

**Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska  
W Gorzowie Wielkopolskim  
ul. Jagiellończyka 13  
66-400 Gorzów Wielkopolski**

W nawiązaniu do Państwa pisma z dnia stycznia 2023 r., o znaku WZŚ.4221.34.2023.PK, przekazuję żądane informacje

ad.1

Zakres przedsięwzięcia:

- a) prace rozbiórkowe
  - rozbiórki części istniejących instalacji sanitarnych zewnętrznych
  - likwidacja zbiornika ziemnego – poprzez zasypianie
- b) przebudowa hali produkcyjno-magazynowej
- c) budowa podziemnego zbiornika ppoż. wraz ze stanowiskiem czerpania wody – lokalizacja w południowo-wschodnim narożniku działki; zbiornik pod nawierzchnią placu manewrowo-składowego
- d) budowa podziemnego zbiornika retencyjnego – lokalizacja między halą produkcyjno-magazynową a halą namiotową, pod nawierzchnią placu manewrowo-składowego
- e) budowa podziemnego zbiornika retencyjno - rozsączającego – lokalizacja przy południowej granicy działki; pod nawierzchnią parkingu
- f) budowa zespołu skrzyń rozsączających – lokalizacja przy zachodniej ścianie hali namiotowej w części wydłużonej działki, na terenie nieutwardzonym
- g) przebudowa układu zewnętrznych instalacji kanalizacyjnych
- h) budowa przyłącza wodociągowego (wg osobnego opracowania i postępowania administracyjnego)
- i) budowa hali magazynowo-produkcyjnej

Projektowane obiekty:

1. obiekty kubaturowe

planuje się budowę hali magazynowo-produkcyjnej o pow. zabudowy maks. 2 200 m<sup>2</sup>. Hala jednokondygnacyjna, niepodpiwniczona.

2. obiekty sieciowe i instalacje.

Istniejące na terenie zakładu podziemne odcinki instalacji, kolidujące z projektowanymi obiektami, zostaną odkopane, usunięte, wloty do studzienek i wolne końce rurociągów zaczopowane betonem. Wykopy zostaną zasypane i zagęszczone.

- a) Zewnętrzna instalacja wodociągowa.

Planuje się instalację wodociągową z rur PE do zapewnienia zbiornika przeciwpożarowego. Przyłącze wodociągowe będzie przedmiotem osobnego opracowania i postępowania

b) Zewnętrzna instalacja kanalizacji deszczowej.

Planuje się instalację kanalizacyjną z rur PVC-U, łączonych na uszczelkę wargową gumową, przeznaczonych do budowy sieci zewnętrznych. Elementami uzbrojenia kanalizacji będą prefabrykowane wpusty uliczne betonowe z osadnikami zwieńczone kratami żeliwnymi oraz studnie kanalizacyjne. Istniejące studnie kanalizacyjne i wpusty uliczne w miarę możliwości zostaną wykorzystane przez dostosowanie ich do nowych warunków lub w przypadku braku takiej możliwości wymienione na nowe.

Wody opadowe odprowadzane będą do projektowanego zbiornika retencyjno-rozsączającego oraz zbiornika retencyjnego i następnie do skrzyń rozsączających. Przed odprowadzeniem do zbiorników wody będą oczyszczane za pomocą osadników piasku i separatorów.

3. Obiekty terenowe

a) Zbiornik ppoż.

Planuje się podziemny zbiornik ppoż., żelbetowy, prefabrykowany o pojemności 70 m<sup>3</sup>, bezpośrednio przy zbiorniku lokalizuje się stanowisko poboru wody wyposażone w nasadę pożarniczą  $\phi$  110 z zaślepką.

b) Zbiornik retencyjny.

Planuje się podziemny zbiornik ppoż., żelbetowy, prefabrykowany o pojemności do 130 m<sup>3</sup>.

c) Zbiornik retencyjno-rozsączający

Planuje się zbiornik w postaci zespołu skrzynek rozsączających o pojemności 190 m<sup>3</sup>.

d) Skrzynie rozsączające.

Planuje się połączony ze zbiornikiem retencyjnym zespół 80 sztuk skrzynek rozsączających 600x600x600.

Uwzględniono zmiany zakresu przedsięwzięcia w stosunku do przedstawionego w karcie informacyjnej przedsięwzięcia, budowa hali magazynowo-produkcyjnej o pow. zabudowy maks. 2200 m<sup>2</sup>, ponieważ hala magazynowo-produkcyjna jest niezbędna do magazynowania produktów w związku z zwiększeniem produkcji

ad.2

Przedmiotem działalności zakładu jest produkcja części i akcesoriów do pojazdów silnikowych.

Na terenie zakładu, oprócz instalacji do produkcji izolacji akustycznych i termicznych zlokalizowanej w istniejących obiektach, eksploatowane są następujące instalacje i obiekty:

- do spalania paliw, na terenie Zakładu znajdują się źródła energetyczne opalane paliwem gazowym, pracujące na potrzeby technologii, ogrzewania i ciepłej wody. Łączna moc zainstalowanych źródeł wynosi 4,2263 MW, co daje ilość energii wprowadzonej w paliwie (nominalna moc cieplna) około 5,28 MW.
- warsztat wyposażony w jedno stanowisko spawalnicze
- akumulatorownia (emisja niezorganizowana kwasu siarkowego – bez pośrednictwa przeznaczonych do tego celu środków technicznych)
- infrastruktura pomocnicza (parkingi, sieć wodociągowa itp.)

### **Wyrzutowanie dział GP – wełna mineralna Biosil**

Proces dotyczy produkcji izolacji akustycznych i termicznych wykonanych z wełny mineralnej oraz wełny szklanej. W procesie wykorzystywana jest energia elektryczna, gaz ziemny oraz sprężone powietrze. Surowiec do produkcji stanowi zarówno wełna mineralna pozyskiwana od dostawcy zewnętrznego oraz półprodukty wytworzone na terenie zakładu (kształtki z włókna szklanego). Dostawa surowca - wełny mineralnej, realizowana jest samochodem ciężarowym z naczepą (przewoźnik zewnętrzny). Surowiec w formie rolek (zwoju) jest zapakowany i ułożony na jednostkach transportowych. Rozładunek odbywa się na placach zakładu, z użyciem jezdniowych wózków podnośnikowych z napędem elektrycznym. Na wejściu odbywa się kontrola surowca. W razie dostarczenia surowca niezgodnego, następuje jego zatrzymanie i niezwłoczny kontakt z dostawcą. Surowce zgodne z zamówieniem są transportowane jezdniowym wózkiem podnośnikowym i przyjmowane do magazynu surowców. Magazynowany surowiec lub półprodukt jest pobierany do produkcji (dział produkcji) i dostarczany na stanowisko pracy jezdniowym wózkiem podnośnikowym (elektrycznym) lub wózkiem ręcznym (paletowym). W hali produkcyjnej wykonywany jest proces przygotowania materiału, (tzw. przygotówki), realizowany w dwóch etapach: mechaniczne cięcie materiału (w rolce), z użyciem pilarki taśmowej oraz manualne cięcie materiału na mniejsze porcje. W trakcie cięcia przygotówki powstaje odpad. Przygotówka o odpowiednich wymiarach i masie trafia na właściwe stanowisko produkcji, gdzie poprzez formowanie i końcową obróbkę powstaje końcowy produkt izolacyjny. Materiał przeznaczony do formowania układany jest przez pracowników w metalowych gorących formach ( $>200^{\circ}\text{C}$ ), zamontowanych w urządzeniach grzewczych wyposażonych w palniki gazowe o mocy 0,045 MW oraz 0,4 MW wytwarzających gorące powietrze. Po ułożeniu materiału w formie i załączeniu funkcji wygrzewania, gorące powietrze wdmuchiwane jest do formy i wraz z powstającymi oparami jest mechanicznie odprowadzane kanałami odciągowymi. Czas wygrzewania jest nastawiany indywidualnie dla produkowanego wyrobu. Po zakończeniu grzania pracownik wyciąga wyrób, przeprowadza kontrolę wyrobu oraz obróbkę końcową. Końcowa obróbka polega na usunięciu nadadatków technologicznych i wykonywana jest z użyciem pilarek taśmowych, wycinarek oraz manualnie nożem oraz papierem ściernym. Wadliwy wyrób oraz nadatek technologiczny usuwany jest jako odpad. Gotowy produkt, pakowany jest w jednostki transportowe i przy użyciu jezdniowego wózka podnośnikowego wywożony do magazynu wyrobu gotowych, z którego samochodem ciężarowym jest wysyłany do klienta.

### **Teksturyzacja – Powertex z żywicą + Wygrzewanie dział GP**

Proces dotyczy produkcji izolacji akustycznych i termicznych wykonanych z włókna szklanego – Powertex. W procesie wykorzystywana jest energia elektryczna, gaz ziemny oraz sprężone powietrze. Surowiec do produkcji stanowi sznurek (w szpuli) wykonany z włókna szklanego Powertex, żywica typu nowolak – sypka oraz płynna. Dostawa surowców realizowana jest samochodem ciężarowym z naczepą (przewoźnik zewnętrzny). Surowce znajdują się w opakowaniach. Żywica sypka dostarczana jest w workach, żywica płynna w pojemnikach. Rozładunek odbywa się na placach zakładu, z użyciem jezdniowych wózków podnośnikowych z napędem elektrycznym. Na wejściu odbywa się kontrola surowca. W razie dostarczenia surowca niezgodnego, następuje jego zatrzymanie i niezwłoczny kontakt z dostawcą. Surowce zgodne z zamówieniem są transportowane jezdniowym wózkiem podnośnikowym i przyjmowane do magazynu surowców. Magazynowany surowiec jest pobierany do produkcji (dział produkcji) i dostarczany na stanowisko pracy jezdniowym wózkiem podnośnikowym (elektrycznym) lub wózkiem ręcznym (paletowym). W pomieszczeniu produkcyjnym wykonywany jest proces przygotowania materiału polegający na teksturyzacji sznurka oraz dozowania na niego żywicy. Przygotówka o odpowiedniej masie trafia na właściwe stanowisko produkcji, gdzie poprzez formowanie i końcową obróbkę powstaje produkt izolacyjny. Materiał przeznaczony do formowania układany jest przez pracowników w metalowych gorących formach ( $>200^{\circ}\text{C}$ ),

zamontowanych w urządzeniach grzewczych wyposażonych w palniki gazowe o mocy 0,045 MW oraz 0,4 MW wytwarzających gorące powietrze. Po ułożeniu materiału w formie i załączeniu funkcji wygrzewania, gorące powietrze wdmuchiwane jest do formy i wraz z powstającymi oparami jest mechanicznie odprowadzane kanałami odciągowymi. Czas wygrzewania jest nastawiany indywidualnie dla produkowanego wyrobu. Po zakończeniu grzania pracownik wyciąga wyrób, przeprowadza kontrolę wyrobu oraz obróbkę. Końcowa obróbka polega na usunięciu nadadatków technologicznych i wykonywana jest z użyciem pilarek taśmowych oraz nożyc manualnych. Wadliwy wyrób oraz nadatek technologiczny usuwany jest jako odpad. Gotowy produkt, pakowany jest w jednostki transportowe i przy użyciu jezdniowego wózka podnośnikowego wywożony do magazynu wyrobu gotowych, z którego samochodem ciężarowym jest wysyłany do klienta.

## **Dział GP – Nawijanie tulejek stalowych**

Proces dotyczy produkcji izolacji akustycznych i termicznych wykonanych z wełny stalowej – stal nierdzewna. W procesie wykorzystywana jest energia elektryczna oraz sprężone powietrze. Surowiec do produkcji stanowi wełna stalowa, w zwojach o wymiarach dostosowanych do produkowanego wyrobu. Dostawa surowców realizowana jest samochodem ciężarowym z naczepą (przewoźnik zewnętrzny). Surowce znajdują się w opakowaniach. Rozładunek odbywa się na placach zakładu, z użyciem jezdniowych wózków podnośnikowych z napędem elektrycznym. Na wejściu odbywa się kontrola surowca. W razie dostarczenia surowca niezgodnego, następuje jego zatrzymanie i niezwłoczny kontakt z dostawcą. Surowce zgodne z zamówieniem są transportowane jezdniowym wózkiem podnośnikowym i przyjmowane do magazynu surowców. Magazynowany surowiec jest pobierany do produkcji (dział produkcji) i dostarczany na stanowisko pracy jezdniowym wózkiem podnośnikowym (elektrycznym) lub wózkiem ręcznym (paletowym). Za pomocą automatycznej nawijarki, wełna stalowa jest formowana, uzyskując kształt tulejki będącej wyrobem gotowym. Pracownik odbiera maszyno ukształtowaną tulejkę i przeprowadza kontrolę jakości. Gotowy produkt, pakowany jest w jednostki transportowe i przy użyciu jezdniowego wózka podnośnikowego wywożony do magazynu wyrobów gotowych, z którego samochodem ciężarowym jest wysyłany do klienta.

## **Dział Pras – Formowanie + obróbka (malowanie)**

Proces dotyczy produkcji izolacji akustycznych i termicznych wykonanych z wełny mineralnej, wełny szklanej oraz flisseliny. W procesie wykorzystywana jest energia elektryczna, gaz ziemny oraz sprężone powietrze. Surowiec do produkcji stanowi zarówno wełna mineralna oraz flisselina pozyskiwana od dostawcy zewnętrznego, a także półprodukty wytworzone na terenie zakładu (kształtki z włókna szklanego). Dostawa surowca, realizowana jest samochodem ciężarowym z naczepą (przewoźnik zewnętrzny). Surowiec w formie rolek (zwoju) jest zapakowany i ułożony na jednostkach transportowych. Rozładunek odbywa się na placach zakładu, z użyciem jezdniowych wózków podnośnikowych z napędem elektrycznym. Na wejściu odbywa się kontrola surowca. W razie dostarczenia surowca niezgodnego, następuje jego zatrzymanie i niezwłoczny kontakt z dostawcą. Surowce zgodne z zamówieniem są transportowane jezdniowym wózkiem podnośnikowym i przyjmowane do magazynu surowców. Magazynowany surowiec lub półprodukt jest pobierany do produkcji (dział produkcji) i dostarczany na stanowisko pracy jezdniowym wózkiem podnośnikowym (elektrycznym) lub wózkiem ręcznym (paletowym). W hali produkcyjnej wykonywany jest proces przygotowania materiału, (tzw. przygotówki), realizowany w dwóch etapach: mechaniczne cięcie materiału (w rolce), z użyciem pilarki taśmowej oraz bezpośrednio na stanowisku pracy cięcie manualnym nożem lub krajarką tarczową. Przygotówkę o odpowiednich wymiarach pracownik układa w prasie, na gorącej matrycy (200-230°C), gdzie poprzez termiczne i mechaniczne oddziaływanie prasy materiał jest kształtowany. Prasa, elementami instalacyjnymi połączona jest z centralą olejową składającą się między innymi z kotłów gazowych o mocy cieplnej 1,75 MW oraz 1 MW. W kotłach podgrzewany jest olej i za pomocą pomp obiegowych, w obiegu zamkniętym przepływa przez matryce, nagrzewając je do nastawionej temperatury. Podczas wygrzewania materiału powstają

opary, które są odprowadzane odciągami stanowiskowymi lub wentylacją mechaniczną ogólną. Po zakończeniu czasu wygrzewania materiału, pracownik wyciąga z prasy wyrób, usuwa z niego naddatek technologiczny stanowiący odpad, przeprowadza kontrolę oraz jeżeli proces tego wymaga przeprowadza obróbkę końcową oraz czynności naprawcze. Końcowa obróbka polega na usunięciu zadziorów papierem ściernym, a czynności naprawcze polegają na sklejeniu rozwarstwień klejem oraz zamalowanie ubytków farbą. Gotowy produkt, pakowany jest w jednostki transportowe i przy użyciu jezdniowego wózka podnośnikowego wywożony do magazynu wyrobów gotowych, z którego samochodem ciężarowym jest wysyłany do klienta.

### **Prasy – Wytłaczanie z aluminium**

Proces dotyczy produkcji izolacji akustycznych i termicznych wykonanych z folii aluminiowej. W procesie wykorzystywana jest energia elektryczna. Surowiec do produkcji stanowi folia aluminiowa (rolka / zwój) pozyskiwana od dostawcy zewnętrznego. Dostawa surowca, realizowana jest samochodem ciężarowym z naczepą (przewoźnik zewnętrzny). Surowiec w formie rolek (zwoju) jest zapakowany i ułożony na jednostkach transportowych. Rozładunek odbywa się na placach zakładu, z użyciem jezdniowych wózków podnośnikowych z napędem elektrycznym. Na wejściu odbywa się kontrola surowca. W razie dostarczenia surowca niezgodnego, następuje jego zatrzymanie i niezwłoczny kontakt z dostawcą. Surowce zgodne z zamówieniem są transportowane jezdniowym wózkiem podnośnikowym i przyjmowane do magazynu surowców. Magazynowany surowiec lub półprodukt jest pobierany do produkcji (dział produkcji) i dostarczany na stanowisko pracy jezdniowym wózkiem podnośnikowym (elektrycznym) lub wózkiem ręcznym (paletowym). W hali produkcyjnej wykonywany jest proces przygotowania materiału, (tzw. przygotówki), polegający na manualnym cięciu materiału. Przygotówkę o odpowiednich wymiarach pracownik układa w prasie, gdzie nadawany jest kształt końcowego wyrobu. Gotowy produkt, pakowany jest w jednostki transportowe i przy użyciu jezdniowego wózka podnośnikowego wywożony do magazynu wyrobów gotowych, z którego samochodem ciężarowym jest wysyłany do klienta.

### **Produkcja tulejek z włókna szklanego - TMT**

Proces dotyczy produkcji izolacji akustycznych i termicznych wykonanych z wełny szklanej. W procesie wykorzystywana jest energia elektryczna oraz sprężone powietrze. Surowiec do produkcji stanowią półprodukty wytworzone na terenie zakładu (materiał z włókna szklanego) oraz komponenty niezbędne do przygotowania mieszaniny utwardzającej pozyskane od dostawcy zewnętrznego. Dostawa komponentów w opakowaniach transportowych realizowana jest samochodem ciężarowym z naczepą (przewoźnik zewnętrzny). Rozładunek odbywa się na placach zakładu, z użyciem jezdniowych wózków podnośnikowych z napędem elektrycznym. Na wejściu odbywa się kontrola – w razie niezgodności, następuje zatrzymanie i niezwłoczny kontakt z dostawcą. Komponenty zgodne z zamówieniem są transportowane jezdniowym wózkiem podnośnikowym i przyjmowane do magazynu surowców. Magazynowane komponenty oraz półprodukt jest pobierany do produkcji (dział produkcji) i dostarczany na stanowisko pracy jezdniowym wózkiem podnośnikowym (elektrycznym) lub wózkiem ręcznym (paletowym). W hali produkcyjnej wykonywany jest proces przygotowania materiału (tzw. przygotówki) oraz przygotowania mieszaniny utwardzającej. Przygotowanie materiału polega na mechanicznym/ automatycznym cięciu, oraz manualnym nawijaniu uciętej przygotówki na rury. Przygotowanie mieszaniny utwardzającej polega na mechanicznym mieszaniu składników w odpowiednich ilościach. Proces produkcji odbywa się maszynowo, i polega na nakładaniu mieszaniny utwardzającej na przygotowany materiał, maszynowym cięciu tulejek oraz na termicznych ich utwardzaniu poprzez suszenie w piecu. Gotowy produkt, pakowany jest w jednostki transportowe i przy użyciu jezdniowego wózka podnośnikowego wywożony jest do magazynu wyrobów gotowych, z którego samochodem ciężarowym jest wysyłany do klienta.

## **Zgrzewanie punktowe stalowych kształtek**

Proces dotyczy produkcji izolacji akustycznych wykonanych z kształtek i tulejek ze stali nierdzewnej. W procesie wykorzystywana jest energia elektryczna. Komponenty do produkcji pochodzą od dostawcy zewnętrznego. Dostawa realizowana jest samochodem ciężarowym z naczepą (przewoźnik zewnętrzny). Komponenty są dostarczane w zbiorczych jednostkach transportowych. Rozładunek odbywa się na placach zakładu, z użyciem jezdniowych wózków podnośnikowych z napędem elektrycznym. Na wejściu odbywa się kontrola - w razie niezgodności, następuje zatrzymanie i niezwłoczny kontakt z dostawcą. Surowce zgodne z zamówieniem są transportowane jezdniowym wózkiem podnośnikowym i przyjmowane do magazynu surowców. Magazynowane komponenty są pobierane do produkcji (dział produkcji) i dostarczane na stanowisko pracy jezdniowym wózkiem podnośnikowym (elektrycznym) lub wózkiem ręcznym (paletowym). Proces zgrzewania wykonywany jest w pomieszczeniu produkcyjnym i polega na zgrzewaniu kształtki lub tulejki ze stali nierdzewnej z innymi elementami ze stali nierdzewnej. Po wykonaniu kontroli jakości, wyrób jest pakowany i przy użyciu jezdniowego wózka podnośnikowego wywożony do magazynu wyrobów gotowych, z którego samochodem ciężarowym jest wysyłany do klienta.

## **Klejenie natryskowe**

Proces dotyczy produkcji izolacji akustycznych wykonanych z dostarczonych przez klienta kształtek z tworzyw sztucznych oraz przyklejanej do nich tkaniny. W procesie wykorzystywana jest energia elektryczna oraz sprężone powietrze. Pomieszczenie pracy wyposażone jest w wentylację nawiewną-wywiewną. Materiał i komponenty pochodzą od dostawcy zewnętrznego. Rozładunek odbywa się na placach zakładu, z użyciem jezdniowych wózków podnośnikowych z napędem elektrycznym. Na wejściu odbywa się kontrola - w razie niezgodności, następuje zatrzymanie i niezwłoczny kontakt z dostawcą. Materiały i komponenty zgodne z zamówieniem są transportowane jezdniowym wózkiem podnośnikowym i przyjmowane do magazynu surowców. Magazynowane komponenty są pobierane do produkcji (dział produkcji) i dostarczane na stanowisko pracy jezdniowym wózkiem podnośnikowym (elektrycznym) lub wózkiem ręcznym (paletowym). W trakcie procesu produkcji na kształtkę z tworzywa sztucznego, nakładana jest warstwa kleju pistoletem natryskowym a następnie przyklejana jest wcześniej przygotowana tkanina. Po równomiernym przyklejeniu materiału wykonywana jest kontrola jakości i pakowanie wyrobu. Przy użyciu jezdniowego wózka podnośnikowego wyroby są wywożone do magazynu wyrobu gotowych, z którego samochodem ciężarowym są wysyłane do klienta.

## **Natryskarka – Nasycanie mat (przygotowanie kleju, natryskiwanie i pakowanie, pp sztance)**

Proces dotyczy produkcji izolacji akustycznych i termicznych wykonanych z wełny szklanej. W procesie wykorzystywana jest energia elektryczna oraz sprężone powietrze. Surowiec do produkcji stanowią półprodukty wytworzone na terenie zakładu mata z włókna szklanego oraz komponenty niezbędne do przygotowania kleju pozyskane od dostawcy zewnętrznego. Dostawa komponentów w opakowaniach transportowych realizowana jest samochodem ciężarowym z naczepą (przewoźnik zewnętrzny). Rozładunek odbywa się na placach zakładu, z użyciem jezdniowych wózków podnośnikowych z napędem elektrycznym. Na wejściu odbywa się kontrola - w razie niezgodności, następuje zatrzymanie i niezwłoczny kontakt z dostawcą. Komponenty zgodne z zamówieniem są transportowane jezdniowym wózkiem podnośnikowym i przyjmowane do magazynu surowców. Magazynowane komponenty oraz półprodukt jest pobierany do produkcji (dział produkcji) i dostarczany na stanowisko pracy jezdniowym wózkiem podnośnikowym (elektrycznym) lub wózkiem ręcznym (paletowym). W hali produkcyjnej wykonywany jest proces przygotowania kleju oraz nasycania nim mat z włókna szklanego. Natryskiwanie wykonywane jest automatycznie przy użyciu natryskarki. Po nasączeniu, materiał jest wyjmowany z natryskarki, układany w pojemniku transportowym i jako półwyrób przekazywany jest do kolejnego procesu produkcji.

## **Szlifowanie oraz wklejanie izolacji do stalowych kształtek- klejenie manualne oraz klejenie automatyczne (robot)**

Proces dotyczy produkcji izolacji akustycznych i termicznych wykonanych ze stali nierdzewnej oraz wklejonych w nie izolacji będących półproduktem wytworzonym w zakładzie. W procesie wykorzystywana jest energia elektryczna oraz sprężone powietrze. Materiał i komponenty pochodzą od dostawcy zewnętrznego. Rozładunek odbywa się na placach zakładu, z użyciem jezdniowych wózków podnośnikowych z napędem elektrycznym. Na wejściu odbywa się kontrola - w razie niezgodności, następuje zatrzymanie i niezwłoczny kontakt z dostawcą. Materiały i komponenty zgodne z zamówieniem są transportowane jezdniowym wózkiem podnośnikowym i przyjmowane do magazynu surowców. Magazynowane komponenty są pobierane do produkcji (dział produkcji) i dostarczane na stanowisko pracy jezdniowym wózkiem podnośnikowym (elektrycznym) lub wózkiem ręcznym (paletowym). Proces wykonywany jest w pomieszczeniu produkcyjnym i może obejmować mechaniczne szlifowanie stalowych kształtek, manualnego lub automatyczne (robot) wklejanie w nie izolacji tj. wyprodukowanych na terenie zakładu kształtek z włókna szklanego. Po wykonaniu kontroli jakości, wyrób jest pakowany i przy użyciu jezdniowego wózka podnośnikowego wywożony do magazynu wyrobów gotowych, z którego samochodem ciężarowym jest wysyłany do klienta.

## **Produkcja mat IKS**

Proces dotyczy produkcji izolacji akustycznych i termicznych wykonanych z włókna szklanego. W procesie wykorzystywana jest energia elektryczna oraz sprężone powietrze. Surowiec do produkcji stanowi włókno szlane pozyskiwana od dostawcy zewnętrznego. Dostawa surowca realizowana jest samochodem ciężarowym z naczepą (przewoźnik zewnętrzny). Surowiec w opakowaniu jest rozładowywany na placach zakładu, z użyciem jezdniowych wózków podnośnikowych z napędem elektrycznym. Na wejściu odbywa się kontrola surowca. W razie dostarczenia surowca niezgodnego, następuje jego zatrzymanie i niezwłoczny kontakt z dostawcą. Surowce zgodne z zamówieniem są transportowane jezdniowym wózkiem podnośnikowym i przyjmowane do magazynu surowców. Magazynowany surowiec lub półprodukt jest pobierany do produkcji (dział produkcji) i dostarczany na stanowisko pracy jezdniowym wózkiem podnośnikowym (elektrycznym) lub wózkiem ręcznym (paletowym). Proces produkcyjny odbywa się na obszarze działu IKS na dwóch liniach produkcyjnych IKS1 oraz IKS2. Maty powstają w wyniku odpowiedniego poukładania włókien przez zespół technologicznie powiązanych maszyn włókienniczych (Wilk, Zasilarki, Zgrzeblarka, Układacz, Igłowarka, Gilotyna, Nawijarka). Powstający odpad jest przetwarzany i ponownie wykorzystywany w procesie produkcji. Gotowy produkt, w formie rolki (zwoju), umieszczany jest w opakowanie, i w kosztach transportowych i wywożony do magazynu wyrobów gotowych, z którego samochodem ciężarowym jest wysyłany do klienta lub przekazywane jako półprodukt do dalszej produkcji.

## **Wycinanie sztance, WaterJet**

Proces dotyczy produkcji izolacji akustycznych i termicznych wykonanych z wełny szklanej lub materiału pet. W procesie wykorzystywana jest energia elektryczna, woda oraz sprężone powietrze. Surowiec do produkcji stanowią półprodukty wytworzone na terenie zakładu (mata z włókna szklanego) lub maty w włókna pet pozyskane od dostawcy zewnętrznego. Dostawa w opakowaniach transportowych realizowana jest samochodem ciężarowym z naczepą (przewoźnik zewnętrzny). Rozładunek odbywa się na placach zakładu, z użyciem jezdniowych wózków podnośnikowych z napędem elektrycznym. Na wejściu odbywa się kontrola - w razie niezgodności, następuje zatrzymanie i niezwłoczny kontakt z dostawcą. Materiał zgodny z zamówieniem jest transportowany jezdniowym wózkiem podnośnikowym i przyjmowany do magazynu surowców. Magazynowane komponenty oraz półprodukt są pobierane do produkcji (dział produkcji) i dostarczane na stanowisko pracy jezdniowym wózkiem podnośnikowym (elektrycznym) lub wózkiem ręcznym (paletowym). Proces produkcyjny polega na wycinaniu z maty (włókna szklane,

włókna pet) wyrobów o różnych kształtach. Proces wycinania realizowany jest na sztancy-prasie (wycinanie wykrojnikiem) oraz na urządzeniu do cięcia wodą (WaterJet). Wycięte z maty wyrobu są odbierane, kontrolowane i pakowane a oddzielony od nich naddatek, jest usuwany jako odpad. Wyprodukowane wyroby stanowią zarówno wyrób gotowy wysyłany do klienta jak i półprodukt wykorzystywany do dalszej produkcji. Produkt, zapakowany w jednostki transportowe przy użyciu jezdniowego wózka podnośnikowego wywożony jest do magazynu wyrobów gotowych, z którego samochodem ciężarowym jest wysyłany do klienta.

W ramach modernizacji istniejąca hala magazynowa przystosowana zostanie do produkcji prowadzonej w zakładzie i wyposażona urządzenia i maszyny stosowne do niej: dodatkowo robot klejący, prasy

Nowa, projektowana, hala magazynowo-produkcyjna wyposażona zostanie w osiem nagrzewnic gazowych o nominalnej mocy cieplnej do 25 kW

ad.3

w załączeniu plan sytuacyjny: koncepcja programowo – przestrzenna – załącznik nr 1

ad. 4

Stan istniejący:

- działka nr 327 składa się z części trapezowej, przylegającej granicą wschodnią do drogi ekspresowej S3, od południa do ul. Akacjowej, od zachodu do działki nr 133; w północno zachodniej części działka ma kształt wydłużonego pasa o orientacji wschód-zachód; od północy działka przylega do niezagospodarowanej działki nr 60/1;
  - teren lokalizacji inwestycji jest płaski - rzędne terenu zawierają się pomiędzy 79,9 a 81,8 m npm; wzdłuż północnej granicy działki przebiega skarpa opadająca w kierunku działki, o różnicy poziomów do 1,4 m; skarpa ma swoją kontynuację w części północno-zachodniej, w postaci uskoku przebiegającego w poprzek pasa działki ze spadkiem w stronę wschodnią; w północno-wschodnim narożniku działki zlokalizowany jest zbiornik ziemny;
  - na działce zlokalizowane są zabudowania produkcyjne i magazynowe zakładu DBW Polska; centralną część działki zajmuje zespół 2 hal produkcyjnych w układzie południkowym – (rok budowy 1996r.), z łącznikiem na całej długości hal oraz zadaszeniem od strony wschodniej (rok budowy 2011) ; na północ od części produkcyjnej zlokalizowane są hala produkcyjno-magazynowa w układzie południkowym (rok budowy 2011) i hala magazynowa z kalenicą na osi wschód-zachód, z zadaszeniem od strony północnej (rok budowy 2011), połączone łącznikiem; przestrzeń między zespołem hal produkcyjnych a halą produkcyjno-magazynową i magazynową wraz z łącznikiem przykryta jest zadaszeniem (rok budowy 2018); na północ od hali magazynowej zlokalizowana jest hala namiotowa (rok budowy 2015); przy przejściu działki w część wydłużoną od strony północno-zachodniej, zlokalizowana jest hala magazynowa namiotowa (rok budowy 2011);
  - na terenie działki istnieje układ dróg wewnętrznych i placów, skomunikowany dwoma zjazdami z ul. Akacjowej; przy południowej ścianie zespołu hal produkcyjnych zlokalizowany jest parking dla samochodów osobowych; działka w części głównej w większości zajęta jest przez zabudowę i nawierzchnie utwardzone; w części północno-zachodniej działka zagospodarowana jest na ok ¼ pasa; część zachodnia pasa ma nawierzchnię nieutwardzoną;
- teren inwestycji uzbrojony jest w zewnętrzną instalację wodną, kanalizacyjną, elektroenergetyczną, telekomunikacyjną oraz gazową.

Stan projektowany:

- j) prace rozbiórkowe
  - rozbiórki części istniejących instalacji sanitarnych zewnętrznych
  - likwidacja zbiornika ziemnego – poprzez zasypanie
- k) przebudowa hali produkcyjno-magazynowej
- l) budowa podziemnego zbiornika ppoż. wraz ze stanowiskiem czerpania wody – lokalizacja w południowo-wschodnim narożniku działki; zbiornik pod nawierzchnią placu manewrowo-składowego
- m) budowa podziemnego zbiornika retencyjnego – lokalizacja między halą produkcyjno-magazynową a halą namiotową, pod nawierzchnią placu manewrowo-składowego
- n) budowa podziemnego zbiornika retencyjno - rozsączającego – lokalizacja przy południowej granicy działki; pod nawierzchnią parkingu



- o) budowa zespołu skrzyń rozsączających – lokalizacja przy zachodniej ścianie hali namiotowej w części wydłużonej działki, na terenie nieutwardzonym
- p) przebudowa układu zewnętrznych instalacji kanalizacyjnych
- q) budowa przyłącza wodociągowego (wg osobnego opracowania i postępowania administracyjnego)
- r) budowa hali magazynowo-produkcyjnej

Projektowane obiekty:

4. obiekty kubaturowe

planuje się budowę hali magazynowo-produkcyjnej o pow. zabudowy maks. 2 200 m<sup>2</sup>. Hala jednokondygnacyjna, niepodpiwniczona.

5. obiekty sieciowe i instalacje.

Istniejące na terenie zakładu podziemne odcinki instalacji, kolidujące z projektowanymi obiektami, zostaną odkopane, usunięte, wloty do studzienek i wolne końce rurociągów zaczopowane betonem. Wykopy zostaną zasypane i zagęszczone.

c) Zewnętrzna instalacja wodociągowa.

Planuje się instalację wodociągową z rur PE do zapewnienia zbiornika przeciwpożarowego. Przyłącze wodociągowe będzie przedmiotem osobnego opracowania i postępowania

d) Zewnętrzna instalacja kanalizacji deszczowej.

Planuje się instalację kanalizacyjną z rur PVC-U, łączonych na uszczelkę wargową gumową, przeznaczonych do budowy sieci zewnętrznych. Elementami uzbrojenia kanalizacji będą prefabrykowane wpusty uliczne betonowe z osadnikami zwieńczone kratami żeliwnymi oraz studnie kanalizacyjne. Istniejące studnie kanalizacyjne i wpusty uliczne w miarę możliwości zostaną wykorzystane przez dostosowanie ich do nowych warunków lub w przypadku braku takiej możliwości wymienione na nowe.

Wody opadowe odprowadzane będą do projektowanego zbiornika retencyjno-rozsączającego oraz zbiornika retencyjnego i następnie do skrzyń rozsączających. Przed odprowadzeniem do zbiorników wody będą oczyszczane za pomocą osadników piasku i separatorów.

6. Obiekty terenowe

e) Zbiornik ppoż.

Planuje się podziemny zbiornik ppoż., żelbetowy, prefabrykowany o pojemności 70 m<sup>3</sup>, bezpośrednio przy zbiorniku lokalizuje się stanowisko poboru wody wyposażone w nasadę pożarniczą  $\phi$  110 z zaślepką.

f) Zbiornik retencyjny.

Planuje się podziemny zbiornik ppoż., żelbetowy, prefabrykowany o pojemności do 130 m<sup>3</sup>.

g) Zbiornik retencyjno-rozsączający

Planuje się zbiornik w postaci zespołu skrzynek rozsączających o pojemności 190 m<sup>3</sup>.

h) Skrzynie rozsączające.

Planuje się połączony ze zbiornikiem retencyjnym zespół 80 sztuk skrzynek rozsączających 600x600x600.

ad.5

Celem planowanego przedsięwzięcia jest rozwój Firmy, a co za tym idzie wzrost produkcji. W istniejącej instalacji nie będzie zmian, zostanie ona rozbudowana. Przedsięwzięcie jest zgodne ze Strategią Rozwoju Gminy Sulechów na lata 2012-2022, przyjętą uchwałą Rady Miejskiej w Sulechowie Nr 0007.177.2012 z dnia 21 lutego 2012 r. i wyznaczonymi w niej celami, wśród których wymieniono m in.: przyciągnięcie na teren gminy inwestorów, rozwinięcie mechanizmów polityki progospodarczej oraz stworzenie atrakcyjnej oferty inwestowania i prowadzenia działalności na terenie gminy

ad.6

w załączeniu

pozwolenie na wprowadzanie pyłów 2 wersje CD

ad.7

w załączeniu. Pomiary zostały wykonane w celu określenia wielkości emisji z instalacji na potrzeby wniosku o wydanie pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza. CD

ad.8

piec TMP jest piecem elektrycznym i pracuje w układzie hermetycznym – brak emisji

ad. 9

W istniejącej hali magazynowo- produkcyjnej zlokalizowane jest stanowisko klejenia natryskowego i dwa roboty klejące. W ramach przedsięwzięcia, w hali, planuje się montaż dodatkowego robota klejącego i dziesięciu pras. Stąd docelowo będą trzy roboty klejące i dziesięć pras

ad.10

zgodnie z referencyjnymi metodami modelowania poziomów substancji w powietrzu, jeżeli w odległości od pojedynczego emitora lub któregoś z emitorów w zespole, mniejszej niż 10 h, znajdują się wyższe niż parterowe budynki mieszkalne to należy sprawdzić, czy budynki te nie są narażone na przekroczenia wartości odniesienia substancji w powietrzu lub dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu. Warunek został sprawdzony dla każdego emitora. W zasięgu 10 h od któregośkolwiek emitora nie znajdują się wyższe niż parterowe budynki mieszkalne.

ad.11

w załączeniu– mapa emitorów

ad.12

w załączeniu karta charakterystyki na CD

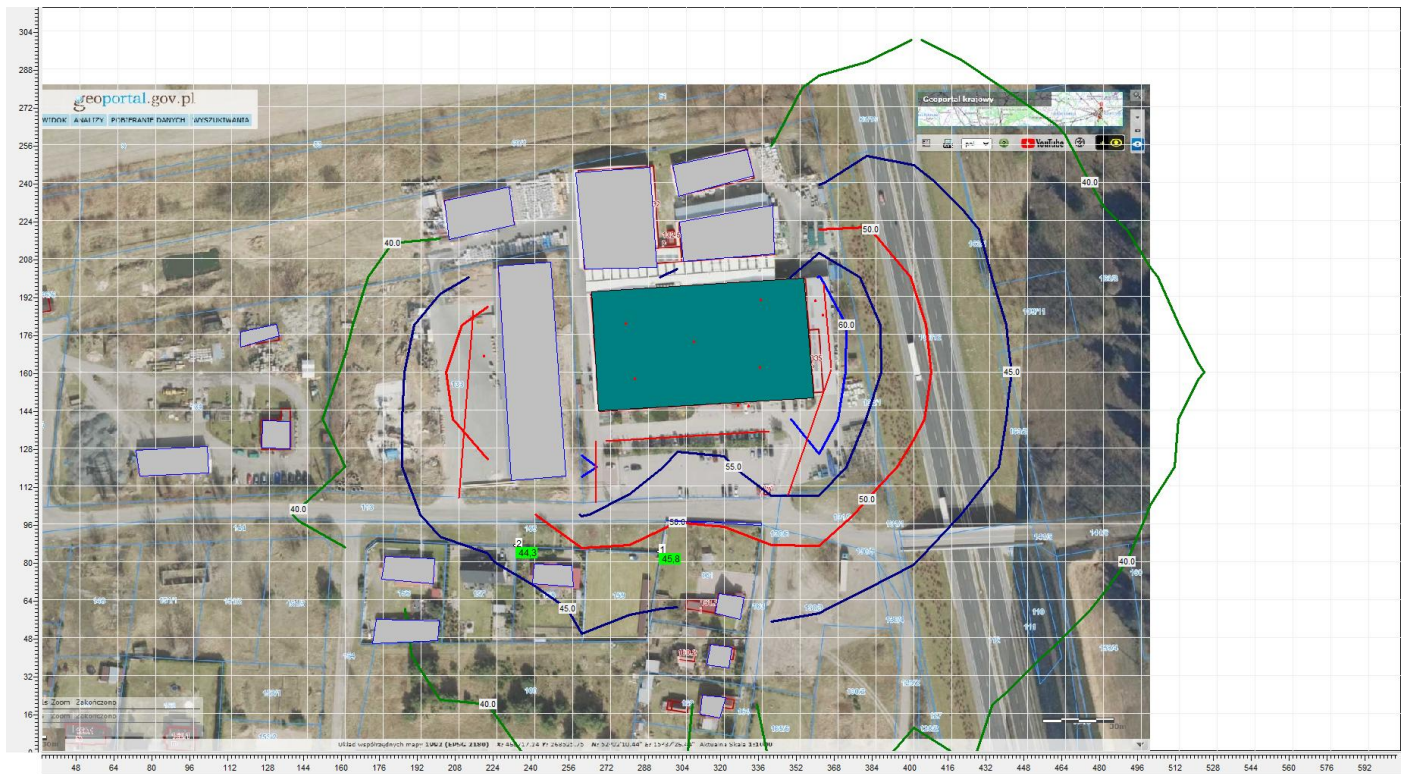
ad.13

Rozwiązania chroniące środowisko:

- zastosowanie osłon na wentylatorach dachowych;
- rozładunek i załadunek samochodów ciężarowych odbywać się tylko w porze dziennej.
- wózki widłowe posiadają napę elektryczny;
- planowana hala będzie zlokalizowana od północnej strony zakładu.

wartości dopuszczalne to 50 dB dzień i 40 dB noc.

ad.14



ad.15

wydruki CD

ad.16

wydruki 3 wariantów

ad.17

Określenie mocy akustycznej dla wentylatorów dachowych:

Zgodnie z danymi katalogowymi dla wentylatora dachowego o wydajności około 29 tys. m<sup>3</sup>/h poziom mocy akustycznej  $L_{WA} = 83,0$  dB (dane pozyskano z katalogu producenta wentylatora dachowego dla jednostki CHT/6/12-710 zamieszczonej na stronie [www.venture.pl](http://www.venture.pl)).

Powyższa wartość została przyjęta do obliczeń.

Określenie mocy akustycznej dla elektrycznego wózka widłowego:

Zgodnie z danymi zamieszczonymi na stronie [www.wozkirown.pl](http://www.wozkirown.pl) głośność mierzona 1 m od elektrycznego wózka widłowego wynosi 70 dB.

Wykorzystując Polską Normę PN EN ISO 3744:1995 Wyznaczanie poziomów mocy akustycznej źródeł hałasu na podstawie pomiarów ciśnienia akustycznego - określono moc akustyczną dla elektrycznego wózka widłowego, która wynosi  $L_{WA} = 77,5$  dB.

Powyższa wartość została przyjęta do obliczeń.

Określenie mocy akustycznej dla zewnętrznego wymiennika ciepła - klimatyzatora:

Informacje o mocy akustycznej uniwersalnej jednostki zewnętrznej pozyskano z katalogu firmowego SAMSUNG – mieszczącego się na stronie <https://www.samsung.com/pl/business/climate/ac-fjm-aj100rcj5eg/>. Do obliczeń wybrano jednostkę zewnętrzną FJM, R32, Inverter HP, 5-port, 10kW o wartości mocy akustycznej  $L_{WA} = 70$  dB.

Powyższa wartość została przyjęta do obliczeń (uwzględniono pracę 3 urządzeń).

Określenie mocy akustycznej dla samochodów osobowych:

Hałas związany z drogą wewnętrzną wyznaczono jako zastępcze źródło hałasu liniowego (usytuowanego na wysokości 1,0 m n.p.t.). Poziom mocy akustycznej samochodów w ruchu - określono w oparciu o wartości poziomów mocy akustycznych pojazdów samochodowych podanych w instrukcji 338 ITB: *Metoda określania emisji i imisji hałasu przemysłowego w środowisku*.

ad.18

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpad w postaci płynnej. W składzie znajduje się m.in. aceton, ksylen, etylobenzen, toluen. Wykazuje właściwości łatwopalne i drażniące.
2	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpad w postaci płynnej. W skład wchodzi między innymi aceton, cykloheksan, eter dimetylowy, kalafonia. Wykazuje właściwości ekotoksyczne, łatwopalne i drażniące.
3	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Podstawowymi składnikami odpadów będą substancje organiczne, charakterystyczne dla odpadów ropopochodnych. Skład chemiczny może być zmienny. Stan ciekły o zróżnicowanej gęstości. Odpady nie są biodegradowalne lub będą uzyskiwać niewielką



			biodegradowalność w zależności od składu. Odpady mogą wykazywać właściwości toksyczne i drażniące.
4	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady w postaci ciał stałych, tj. beczki metalowe, pojemniki z tworzyw sztucznych, puszki, worki papierowe i z tworzyw sztucznych zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Właściwości: drażniące, szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.
5	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady w postaci ciał stałych, tj. puste pojemniki ciśnieniowe zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Właściwości: drażniące, szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.
6	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady w postaci ciał stałych, tj. sorbenty, ubrania ochronne, czyściwa, szmaty, ścierki itp. Składają się z bawełny, papieru (celulozy) lub z włókien tworzyw sztucznych (poliester, nylon, akryl, itp.). Są zanieczyszczone smarami i olejami, czyli mieszaninami krótkołańcuchowych poliolefin (PAO) otrzymywanych drogą syntetyczną oraz olejów poliestrowych (POE). Właściwości: drażniące, szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.
7	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (1) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad w postaci stałej. Skład chemiczny: metale, polimery, krzemionka, argon, luminofor. Odpady wykazują właściwości mutagenne i ekotoksyczne.
8	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Odpady w postaci płynnej, zawiera płynne żywice oraz środki do usuwania olejów i smarów. W skład wchodzi m.in. fenol, urotropina, butoksypropan, polikarboksylany. Wykazują właściwości drażniące oraz żrące.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
9	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpad w postaci stałej. W skład odpadu wchodzi płyty wykonane ze sklejki. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
10	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	Odpad w postaci stałej. W skład wchodzi włókna szklane, fliselina oraz wełna mineralna. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.
11	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpad w postaci stałej. polimery syntetyczne lub zmodyfikowane

			polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące, tj. napełniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne. Nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
12	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	Odpad w postaci płynnej. Mieszanina wodna na bazie dodatków i pigmentów. Nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.
13	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Odpad w postaci płynnej. W skład wchodzi m.in. termoplastyczny kauczuk, krzemionka. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
14	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady w postaci stałej. Skład chemiczny: głównie celuloza (ścier drzewny), wypełniacze organiczne, np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki, ciała stałe. Nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
15	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad w postaci stałej. Skład: polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące, tj. napełniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne. Nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
16	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady w postaci stałej. Składają się ze zużytych środków ochrony indywidualnej takich jak odzież, rękawice oraz ściereki i szmaty. Skład: m. in. celuloza, włóknina, bawełna. Nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
17	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad stanowi zużyty sprzęt elektryczny. Skład: stal, aluminium, miedź i jej stopy, tworzywa sztuczne. Właściwości: nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
18	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad w postaci stałej. Skład: stal, aluminium, miedź i jej stopy, tworzywa sztuczne. Właściwości: nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
19	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe	Odpad w postaci ciekłej. Skład:

		inne niż wymienione w 16 10 01	rozwodnione roztwory siarki, soli kationowych. Nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
20	17 04 02	Aluminium	Odpady w postaci stałej. Skład: różnego rodzaju elementy z aluminium. Nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
21	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady w postaci stałej. Skład: różnego rodzaju elementy z żelaza i stali. Nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
22	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpad w postaci stałej. W skład wchodzi włókna szklane, fliselina oraz wełna mineralna. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.

ad.19

#### GOSPODARKA WODNO-ŚCIEKOWA

W trakcie etapu realizacji planowanego przedsięwzięcia - **Rozbudowa i przebudowa Zakładu DBW Polska Sp. z o. o. wraz z infrastrukturą techniczną oraz zagospodarowaniem terenu zlokalizowanego na działce nr 327 obręb Górzynowo**, w związku z pracą ekip budowlanych, będą powstawały ścieki bytowe. Nie przewiduje się istotnie nadmiernego zużycia wody czy wytworzenia ścieków bytowo-gospodarczych. Woda będzie dostarczana z wodociągu gminnego, na podstawie obowiązującej umowy o zaopatrzenie w wodę i odprowadzanie ścieków nr 1494/WK/2011 z przedsiębiorstwem wodociągów i kanalizacji SuPeKom sp. z o.o. Ponieważ planowane przedsięwzięcie spowoduje wzrost zatrudnienia – szacuje się zwiększenie ilości pobranej wody na cele bytowo – gospodarcze z wodociągu wiejskiego.

Ilość wody określono na podstawie Rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 14.01.2002r. w sprawie określenia norm zużycia wody (Dz.U. nr 8, poz.70).

Liczba pracowników docelowo zatrudnionych w zakładzie wyniesie -200 osób

Jednostkowe zużycie wody na pracownika -q = 60 dm<sup>3</sup>/dobę

Ilość zużytej wody :

Q dobowe = 60 dm<sup>3</sup>/dobę x 200 os. = 12000 dm<sup>3</sup>/dobę

Q miesięczne = 1,5 m<sup>3</sup>/miesiąc x 200 os. = 300 m<sup>3</sup>/miesiąc

Pozostałe cele socjalne związane z przygotowywaniem posiłków i porządkiem –ok. 20m<sup>3</sup>/miesiąc

Podczas realizacji inwestycji, na etapie budowy nie będą powstawały ścieki technologiczne.

Działalność zakładu w ramach procesów produkcyjnych obecnie prowadzonych powoduje powstanie następujących rodzajów ścieków:

-bytowych,

-przemysłowe

-wód opadowych lub roztopowych.

Na terenie Zakładu istnieje rozdzielczy system zbierania powstających ścieków. Wyróżnić można ciąg kanalizacji sanitarnej oraz kanalizacji deszczowej.

Zakład DBW Polska Sp. z o. o. w Górzynowie specjalizuje się w wytwarzaniu specjalnych kształtek z wełny mineralnej. Wielkość i rodzaj produkowanych asortymentów uzależniony jest od aktualnych potrzeb rynkowych. Zakład posiada własne magazyny surowców oraz produktów.

Zakład posiada uregulowany stan w zakresie odprowadzania ścieków do miejskich urządzeń kanalizacyjnych.

#### Ścieki bytowe

Ilość ścieków bytowych jest równa ilości pobranej wody.

Ścieki bytowe odprowadzane są do istniejącej sieci kanalizacyjnej na podstawie obowiązującej umowy nr 1494/WK/2011 z SuPeKom sp. z o.o.

W listopadzie 2020r. do badań jakości ścieków pobrano próbę złożoną w odstępach dwugodzinnych. Pobór próby i badanie jakości wykonało Laboratorium Badawcze JSH Hamilton Polska sp. z o.o. (akredytacja nr AB079). Z analizy wyników oraz zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 28 czerwca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, których wprowadzanie w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego, tekst jednolity: Dz.U. 2019 poz 1221 nie jest wymagane pozwolenie wodnoprawne dla wprowadzania ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu.

Do celowo ilość zatrudnionych osób wyniesie 200 pracowników.

Jednostkowe zużycie wody na pracownika - $q = 60 \text{ dm}^3/\text{dobę}$

Ilość zużytej wody :

$Q_{\text{dobowe}} = 60 \text{ dm}^3/\text{dobę} \times 200 \text{ os.} = 12000 \text{ dm}^3/\text{dobę}$

$Q_{\text{miesięczne}} = 1,5 \text{ m}^3/\text{miesiąc} \times 200 \text{ os.} = 300 \text{ m}^3/\text{miesiąc}$

Pozostałe cele socjalne związane z przygotowywaniem posiłków i porządkiem –ok.  $20 \text{ m}^3/\text{miesiąc}$

### Ścieki przemysłowe

Ścieki przemysłowe pochodzą z maszyny do wycinania. Woda służy do cięcia materiałów izolacyjnych. Powstające ścieki odprowadzane są do sieci kanalizacyjnej, której właścicielem jest przedsiębiorstwo SuPeKom sp. z o.o. na podstawie umowy nr 0469/WPK//2020 z dnia 20.10.2021r. Przed zawarciem umowy PWiK określiło warunki techniczne wprowadzania ścieków przemysłowych. (pismo w załączeniu).

W listopadzie 2020r. do badań jakości ścieków pobrano próbę złożoną w odstępach dwugodzinnych. Pobór próby i badanie jakości wykonało Laboratorium Badawcze JSH Hamilton Polska sp. z o.o. (akredytacja nr AB079). Z analizy wyników oraz zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 28 czerwca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, których wprowadzanie w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego, tekst jednolity: Dz.U. 2019 poz 1221 nie jest wymagane pozwolenie wodnoprawne dla wprowadzania ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu.

ad.20, 21

Wody opadowe i roztopowe obecnie odprowadzane są poprzez kanalizację deszczową do zbiornika ziemnego żelbetowego, procującego na odparowaniu. Pojemność zbiornika wynosi  $300 \text{ m}^3$ . Zbiornik jak i kanalizacja przeznaczony jest do likwidacji.

### Wody opadowe i roztopowe.

Wody opadowe i roztopowe będą powstawać w obszarze dróg, parkingów, placów manewrowych, z połąci dachowych budynków zbierane będą projektowanym systemem kanalizacji deszczowej.

Końcowe odcinki kanalizacji deszczowej wyposażone będą w urządzenia oczyszczające. Zaprojektowane rozwiązania pozwalają na wychwycenie ewentualnych zanieczyszczeń, które są splukiwane z powierzchni szczelnych w trakcie opadów atmosferycznych.

Bilans terenu.

Poz.	Obiekty, teren	Ozn.	Powierzchnia [ $\text{m}^2$ ]	Powierzchnia [ ha ]
1.	Powierzchnia terenu opracowania	$P_{\text{TO}}$	25 427	2,543
2.	Powierzchnia zabudowy i zadaszeń (istniejące i projektowane)	$P_{\text{ZZ}}$	11 538	1,154
3.	Powierzchnie utwardzone(zadaszeń (istniejące i projektowane)	$P_{\text{U}}$	9 514	0,951
4.	Powierzchnie biologicznie czynne	$P_{\text{BC}}$	4 375	0,438

### **Projektowane obiekty.**

1. Obiekty kubaturowe.

Planuje się budowę hali magazynowo-produkcyjnej o pow. zabudowy maks.  $2\,200 \text{ m}^2$ . Hala jednokondygnacyjna, niepodpiwniczona.

2. Obiekty sieciowe i instalacje.



Istniejące na terenie inwestycji podziemne odcinki instalacji, kolidujące z projektowanymi obiektami, zostaną odkopane, usunięte, wloty do studzienek i wolne końce rurociągów zaczopowane betonem. Wykopy zostaną zasypane i zagęszczone.

a) Zewnętrzna instalacja wodociągowa.

Planuje się instalację wodociągową z rur PE do zapełniania zbiornika przeciwpożarowego.

Przyłącze wodociągowe będzie przedmiotem osobnego opracowania i postępowania.

b) Zewnętrzna instalacja kanalizacji deszczowej.

Planuje się instalację kanalizacyjną z rur PVC-U, łączonych na uszczelkę wargową gumową, przeznaczonych do budowy sieci zewnętrznych. Elementami uzbrojenia kanalizacji będą prefabrykowane wpusty uliczne betonowe z osadnikami zwieńczone kratami żeliwnymi oraz studnie kanalizacyjne. Istniejące studnie kanalizacyjne i wpusty uliczne należy w miarę możliwości wykorzystać przez dostosowanie ich do nowych warunków lub w przypadku braku takiej możliwości wymienić na nowe.

Wody opadowe odprowadzane będą do projektowanego zbiornika retencyjno-rozsączającego oraz zbiornika retencyjnego i następnie do skrzyń rozsączających.. Przed odprowadzeniem do zbiorników wody będą oczyszczane za pomocą osadników piasku i separatorów.

3. Obiekty terenowe.

a) Zbiornik ppoż.

Planuje się podziemny zbiornik ppoż., żelbetowy, prefabrykowany o poj. 70 m<sup>3</sup>; bezpośrednio przy zbiorniku lokalizuje się stanowisko poboru wody wyposażone w nasadę pożarniczą Ø110 z zaślepką;

b) Zbiornik retencyjny.

Planuje się podziemny zbiornik ppoż., żelbetowy, prefabrykowany o poj. 130 m<sup>3</sup>;

c) Zbiornika retencyjno-rozsączający

Planuje się zbiornik w postaci zespołu skrzynek rozsączających o poj. 190 m<sup>3</sup>.

d) Skrzynie rozsączające.

Planuje się połączony ze zbiornikiem retencyjnym zespół 80 szt. Skrzynek rozsączających 600x600x600.

### Bilans wód opadowych i roztopowych obszaru objętego systemem kanalizacji dla całego terenu

Przyjęto:

– powierzchnia dachów:	11538,0 m <sup>2</sup>
– powierzchnia terenów utwardzonych:	9514,0 m <sup>2</sup>
– współczynnik spływu z dachów:	1,0
– współczynnik spływu z terenów utwardzonych:	0,85
– współczynnik opóźnienia spływu:	1,0
– czas trwania opadu:	15 min.
– prawdopodobieństwo wystąpienia deszczu:	p = 2
– częstotliwość występowania deszczu:	c = 50 lat
– deszcz miarodajny (wg Błaszczyka):	I = 267 dm <sup>3</sup> /s·ha
– średni roczny opad:	550 mm

Maksymalną sekundową ilość wód opadowych i roztopowych obliczono w oparciu o wzór:

$$Q_{\max} = F_z \times q \times \Psi_D \quad [\text{dm}^3/\text{s}]$$

gdzie:

$Q_{\max}$  – maksymalną ilość wód opadowych i roztopowych [dm<sup>3</sup>/s],

$F_z$  – powierzchnia zlewni [ha] – 2,1052 ha, w tym dachy – 0,951 ha, place – 1,154 ha,

$q$  – wartość natężenia deszczu nawalnego [dm<sup>3</sup>/s · ha],

$\Psi$  – współczynnik spływu powierzchniowego,

$$Q_{\max} = 0,951 \times 267 \times 1,0 + 1,154 \times 267 \times 0,85 = 507,834 + 261,900 = 769,7343 \text{ dm}^3/\text{s}$$

$$Q_{\max} = 769,7343 \text{ dm}^3/\text{s} = 0,7697 \text{ m}^3/\text{s}$$

Szacunkowa średnia roczna ilość wód opadowych dla terenu objętego odwodnieniem obliczona została w oparciu o następujący wzór:

$$Q_R = Q_s \cdot F_z \quad [\text{m}^3/\text{rok}]$$

gdzie:

$Q_R$  – roczna ilość odprowadzanych wód opadowych i roztopowych,  
 $Q_s$  – średni opad roczny na danym terenie wg IMGW (przyjęto 550 mm = 0,550 m),  
 $F_z$  – powierzchnia zlewni [ $m^2$ ],

Ilość zbieranych wód opadowych i roztopowych na przedmiotowym obiekcie wyniesie:

$$Q_R = 0,550 \text{ m} \cdot 21052 \text{ m}^2 = 11\,578,6 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Przyjęto:  **$Q_R = 11\,578 \text{ m}^3/\text{rok}$**

Średnią dobową ilość wód opadowych i roztopowych obliczono w oparciu o wzór:

$$Q_{d\,sr} = Q_R / N$$

gdzie:

$Q_{d\,sr}$  – średnia dobową ilość odprowadzanych wód opadowych i roztopowych,

$Q_R$  – roczna ilość odprowadzanych wód opadowych i roztopowych,

$N$  – ilość dni deszczowych, przyjęto wg IMGW  $N = 160$  dni,

$$Q_{d\,sr} = 11\,578,6 / 160$$

$$Q_{d\,sr} = 24,47 \text{ m}^3/\text{d}$$

Przyjęto:  **$Q_{d\,sr} = 24,5 \text{ m}^3/\text{d}$**

Średnią godzinową ilość wód opadowych i roztopowych obliczono w oparciu o wzór:

$$Q_{h\,sr} = Q_{d\,sr} / 24$$

gdzie:

$Q_{d\,sr}$  – średnia dobową ilość odprowadzanych wód opadowych i roztopowych,

$Q_{h\,sr}$  – średnia godzinowa ilość odprowadzanych wód opadowych i roztopowych,

$$Q_{h\,sr} = 24,5 / 24$$

$$Q_{h\,sr} = 1,02 \text{ m}^3/\text{h}$$

Przyjęto:  **$Q_{h\,sr} = 1,0 \text{ m}^3/\text{h}$**

Do retencjonowania wody z terenów uszczelnionych zaprojektowano wykonanie zbiornika otwartego retencyjnego o poj. 170  $m^3$  i skrzynek rozsączających oraz zbiornika retencyjno – rozsączającego w postaci zespołu skrzynek rozsączających o poj. 190  $m^3$ . Wody opadowe z powierzchni utwardzonych dróg manewrowych i parkingów przed odprowadzeniem do zbiorników będą podlegały oczyszczaniu za pomocą układów zbudowanych z osadników piasku i separatorów substancji ropopochodnych.

Przedmiotowy obszar odwadniany będzie przy pomocy spadków poprzecznych i podłużnych nawierzchni, a następnie poprzez wpusty uliczne, po oczyszczeniu w osadnikach piasku i separatorach, poprzez projektowany system skrzynek rozsączających do ziemi.

Zadaniem osadnika jest redukcja zawiesiny ogólnej do wartości stężenia 100 mg/l - zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych (Dz. U. z 2019 r. poz. 1311).

Osadniki piasku wykorzystują różnicę ciężaru właściwego wody i cząstek sedymentujących. Znajdujące się w wodach opadowych i roztopowych substancje stałe, takie jak piasek, szlam, sedymentują.

Dodatkowym elementem tego osadnika, jest wbudowany kolektor obejścia hydraulicznego. Rozwiązanie obejścia hydraulicznego nie powoduje przeciążania osadnika przy zwiększonym przepływie. Tym samym nie dochodzi do wymywania zanieczyszczeń z osadnika przy przepływach większych od przepływu nominalnego. Wymiary wewnętrznego kolektora obejścia hydraulicznego ustala się na podstawie obliczeń w zależności od spadku, średnicy i napełnienia kanału dopływowego do osadnika oraz wartości maksymalnego przepływu hydraulicznego.

Prowadzone korzystanie z wód nie będzie miało bezpośredniego wpływu na wody podziemne omawianego terenu. Bezpośrednim odbiornikiem wód opadowych i roztopowych będzie ziemia poprzez systemy skrzynek rozsączających. Zaprojektowany system zbiornika retencyjno-rozsączającego zagwarantuje aby woda opadowa lub roztopowa infiltrowała do gruntu. Technologia wykonania systemu pozwala na zrównoważenie ilości wody odpływającej ze zbiornika, umożliwi magazynowanie oraz rozsączenie wody oraz zasilenie zasobów wód gruntowych. Pozwoli przeciwdziałać skutkom uszczelniania gruntu, przywróci naturalny obieg wody w przyrodzie – wody nie spływają kanałami do cieków. System ten przyczyni się do przeciwdziałania zaburzaniu naturalnej hydrologii – woda pozostaje w środowisku, ograniczy negatywne skutki braku retencji, w szczególności istotnych dla organizmów żywych.

ad.22

Informacja dot. hydrogeologii opisana została w „Opinii geotechnicznej z dokumentacją badań podłoża gruntowego określająca warunki gruntowo – wodne dla przebudowy zakładu produkcyjnego na dz. Nr 327 (ob. Górzynowo) przy ul. Akacyjnej w Górzynowie gm. Sulechów, pow. Zielonogórski, woj. lubuskie.” Autor operatu wodno-prawnego w opisie warunków wodnych powołał się na przedmiotową dokumentację.

#### Budowa geologiczna

Podłoże planowanej inwestycji stanowią czwartorzędowe plejstoceny grunty spoiste i niespoiste. Powierzchnię analizowanego obszaru pokrywa kostka brukowa a pod nią warstwa nasypów o miąższości 1,2 m. plejstoceny utwory zlodowacenia północnopolskiego, reprezentowane wodnolodowcowych. Litologicznie wyróżniono średnio zagęszczone piaski drobne przewarstwione piaskami pylastymi (ID=0,50), piaski pylaste (I piaski średnie z domieszką żwirów (ID=0,55) . Nawiercono pyły zastoiskowe w stanie twardeplastycznym (=0,35) należące do zlodowacenia północnopolskiego. Spągu gruntów niespoistych nie przewiercono do głębokości rozpoznania.

#### Warunki wodne

Na omawianym obszarze stwierdzono występowanie wód gruntowych pod postacią sączeń, które kształtuje się na głębokości 3,3-4,0 m p. p. t. W odległości ok. 580 m na południe przepływa rzeka Odra.

Należy mieć na uwadze, że występowanie gruntowego poziomu wód uzależnione jest dodatkowo od warunków atmosferycznych. W porach mokrych (gwałtowne długotrwałe opady, roztopy śniegu), możliwe jest podnoszenie zwierciadła wód oraz pojawianie w otworach suchych. Natomiast po okresowych suszach zwierciadło może opadać. W miejscu planowanego wprowadzania wód opadowych i roztopowych nie stwierdzono występowania wód gruntowych do głębokości 5,0 m p. p. t. (otwory badawcze nr 1 i 2).

Obserwacje hydrogeologiczne zostały przedstawione w tabeli nr1.

tw.	rzędna otworu [m n.p.m.]	głębokość otworu [m p.p.t.]	głębokość zwierciadła [m p.p.t.]					
			nawiercone [m p.p.t.]	rzędna [m n.p.m.]	ustabilizowane [m p.p.t.]	rzędna [m n.p.m.]	sączenia [m p.p.t.]	rzędna [m n.p.m.]
1	81,30	5,0	-	-	-	-	-	-
2	81,20	5,0	-	-	-	-	-	-
3	80,40	5,0	-	-	-	-	3,3	77,1
4	80,80	5,0	-	-	-	-	3,6	77,2
5	80,75	5,0	-	-	-	-	4,0	76,75
6	80,80	5,0	-	-	-	-	-	-
7	80,70	5,0	-	-	-	-	3,5	77,2

Tab. nr 1 Obserwacje poziomu zwierciadła wód gruntowych (stan na sierpień 2020 r.)

ad.23

Rozporządzenie Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U z 2016 r. poz.138) określa rodzaje i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej lub zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Żadna z wymienionych kategorii substancji stwarzających zagrożenia nie przekracza ilości progowych substancji niebezpiecznych decydujące o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku

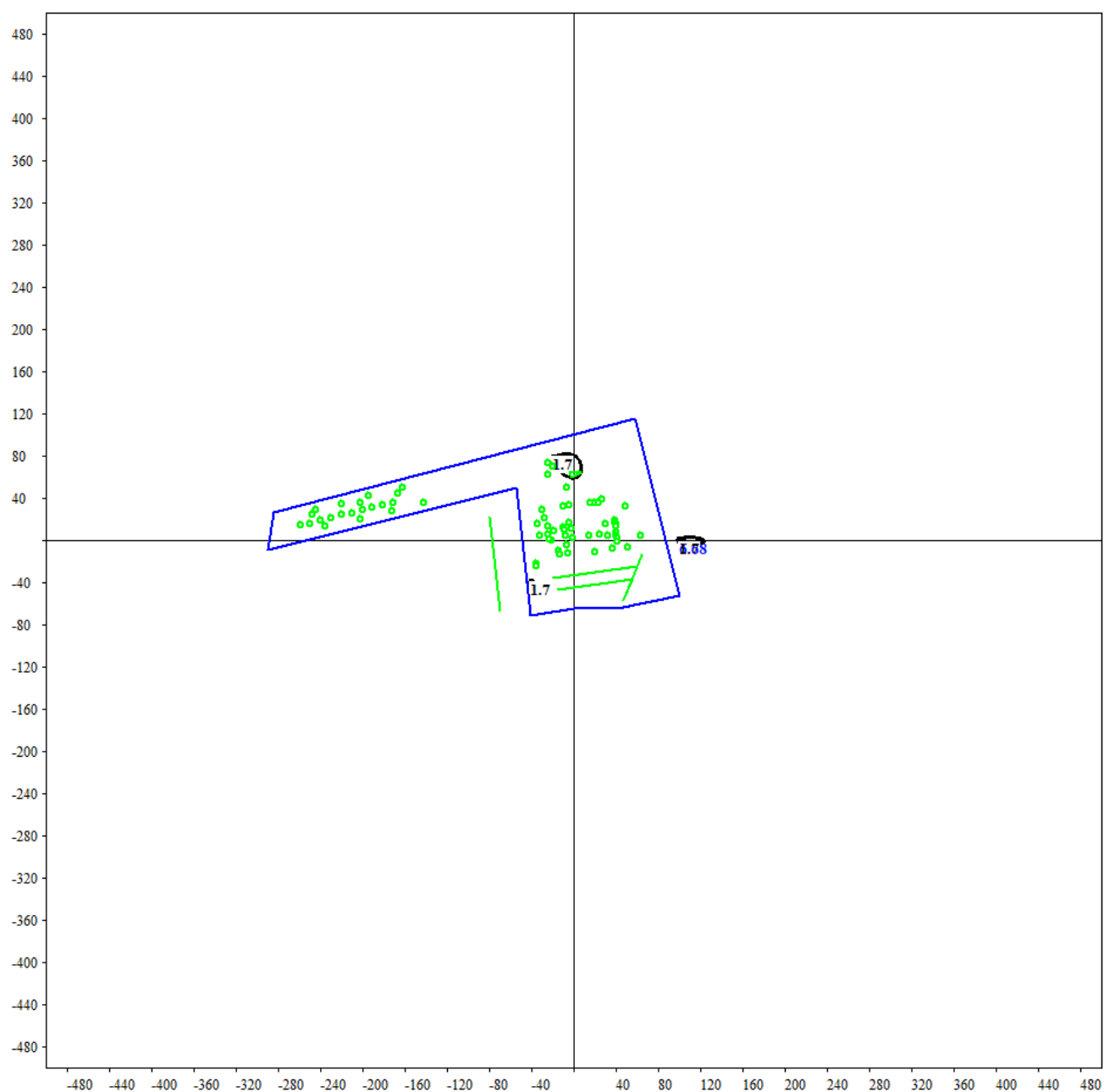
Co do zasady w raporcie wymagane jest przedstawienie wariantów przedsięwzięcia. Opisywane w raporcie warianty nie mogą być abstrakcyjne z powodu braku możliwości obiektywnych ich zastosowania. Ponadto warianty przedsięwzięcia nie mogą odbiegać od siebie w takim stopniu, który oznaczałby swoistą zmianę tożsamości tego przedsięwzięcia.

„Alternatywność” wymaga, co do zasady, zaproponowania wariantu różnego pod względem kryteriów przestrzennych (jak np. lokalizacja, skala i rozmiar inwestycji) lub technologicznych (jak np. rodzaj użytych materiałów, moc i produktywność zainstalowanych urządzeń). Planowane przedsięwzięcie, z racji dokonanego już zagospodarowania terenu musi ograniczyć się do działki Inwestora. Zgodnie z orzecznictwem warianty przedsięwzięcia winny różnić się przede wszystkim pod względem sposobu, w jaki przedsięwzięcie w każdym z tych wariantów będzie oddziaływać na środowisko.

Nie tworząc fikcji, w ramach działki będącej własnością Inwestora, jako wariant alternatywny przyjęto zmianę układu technologicznego. W projektowanej hali magazynowo produkcyjnej zaproponowano montaż projektowanych pras zamiast w istniejącej, w której pozostanie istniejące stanowisko natryskowe oraz roboty klejące, istniejące i projektowane. Przeprowadzono obliczenia dla substancji wprowadzanych emitarami, których lokalizacja uległa zmianie

W tabeli przedstawiono maksymalne wielkości stężeń powodowane emisjami, a na rysunku przedstawiono zasięg oddziaływania. Wydruki stanowią załącznik.

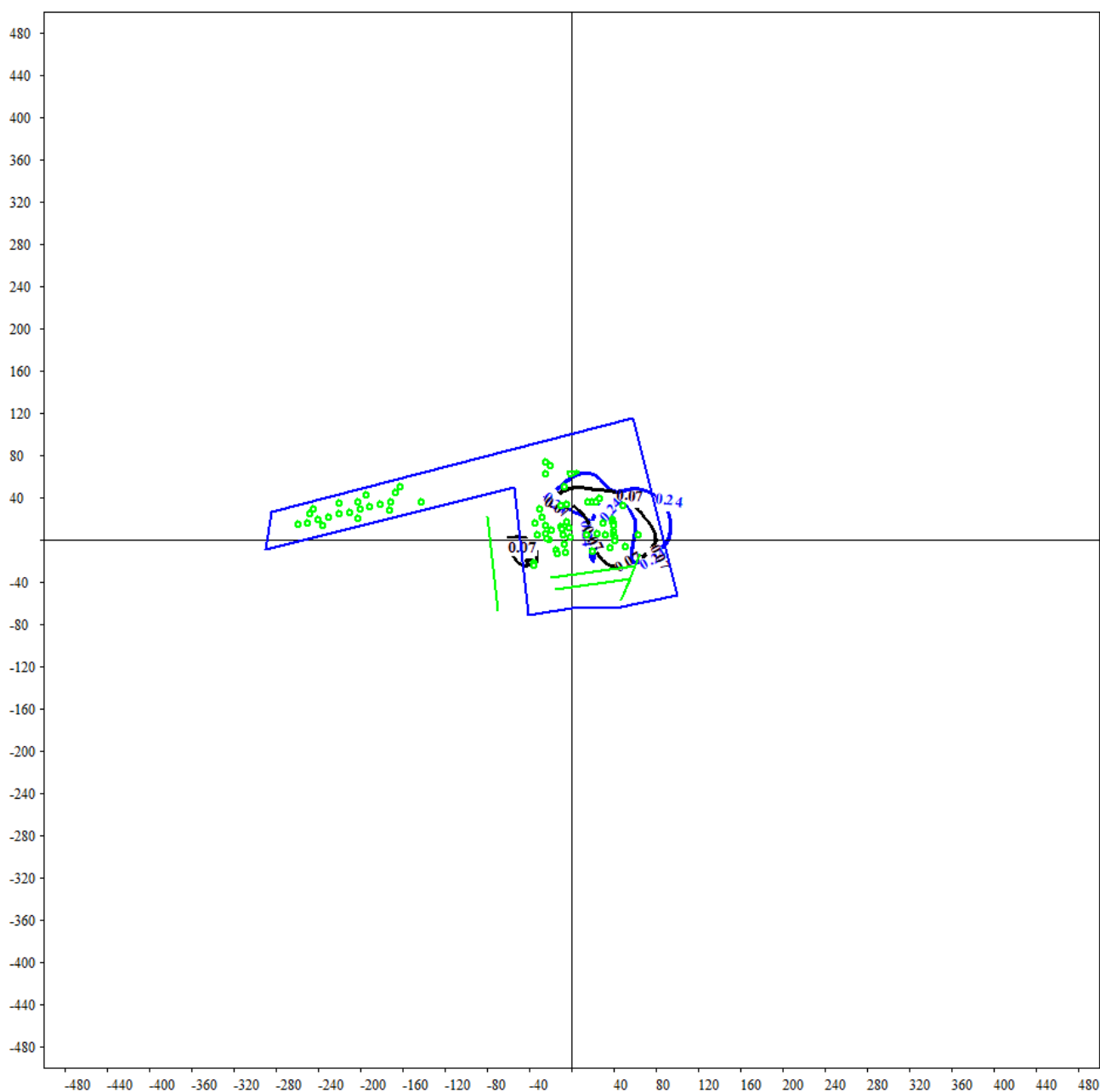
Substancja	Stężenie substancji w [ug/m <sup>3</sup> ]				Częstość przekroczeń w %	
	jednogodzinne		Średnioroczne			
	obliczone	dopuszczalne	obliczone	dopuszczalne	obliczone	dopuszczalne
1	2	3	4	5	6	7
formaldehyd	7,117	50	0,286	3,60	0,00	0,20
50-00-0						
pył zawieszony PM10	2,300	280	0,079	22,00	0,00	0,20
-						
pył zawieszony PM2,5	2,300	-	0,079	11,000	0,00	0,00
-						



"OPA03" EKO-SOFT lic. GN/58303/OKRV/08/18 Projekt: wpływ przedsięwzięcia na s  
tan czystości powietrza; z = 0.0 m

■ Stężenie godzinowe S1 Formaldehyd > 6.68 ug/m3 = 13.36 % wart. odnies.

■ Stężenie godzinowe S1 Pył zawieszony PM10 > 1.7 ug/m3 = 0.60 % wart. odnies.



"OPA03" EKO-SOFT lic. GN/58303/OKRV/08/18 Projekt: wpływ przedsięwzięcia na stan czystości powietrza ; z = 0.0 m	
<span style="color: blue;">■</span>	Stężenie średnioroczne Sa Formaldehyd > 0.24 ug/m <sup>3</sup> = 6.66 % wart. odnies.
<span style="color: black;">■</span>	Stężenie średnioroczne Sa Pył zawieszony PM10 > 0.07 ug/m <sup>3</sup> = 0.31 % wart. odnies.
<span style="color: orange;">■</span>	Stężenie średnioroczne Sa Pył PM 2.5 od 2020 r. > 0.07 ug/m <sup>3</sup> = 0.63 % wart. odnies.

Inwestor skłania się do realizacji wariantu proponowanego w „Raportcie...” jako najmniej uciążliwego dla środowiska. Jest on korzystniejszy dla środowiska z uwagi na jego obciążenie jak i dla Inwestora z uwagi na aspekty ekonomiczne. Co istotne, w orzecznictwie podkreśla się także, że kryterium ekonomiczne może stanowić element uzasadnienia wyboru określonego wariantu.

ad. 25

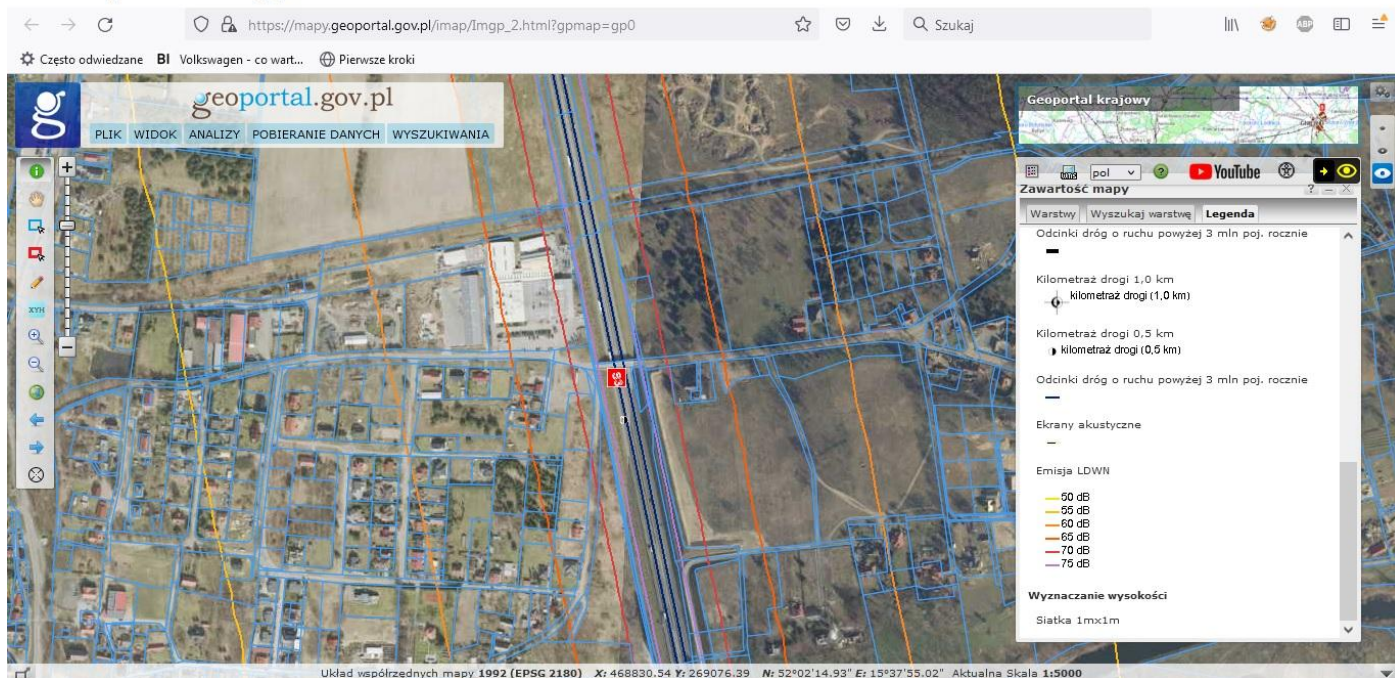
W najbliższym sąsiedztwie, w odległości 1570 m, położony jest Zakład Produkcji Wyrobów z Wełny Mineralnej (Skalnej) ROCKWOOL POLSKA Sp. z o. o. w Cigacicach. Jest on źródłem emisji do powietrza podobnych substancji jak z planowanego przedsięwzięcia, dla których Główny Inspektor Ochrony Środowiska prowadzi monitoring. Jak wynika z przeprowadzonych obliczeń, maksymalne stężenia zanieczyszczeń, których wartości są poniżej dopuszczalnych wartości, występują maksymalnie do 20 m od granic przedsięwzięcia. W miarę odległości od przedsięwzięcia wartości stężeń maleją.

Zakład Produkcji Wyrobów z Wełny Mineralnej (Skalnej) ROCKWOOL POLSKA Sp. z o. o. w Cigacicach nie znajduje się w obszarze oddziaływań przedsięwzięcia. Jego udział uwzględniony jest w obliczeniach, w podanym tle.

Odnośnie emisji hałasu odległości powyżej 1500 m są mało istotne i nie nakładają się dlatego można je pominąć

Dominującym źródłem hałasu jest droga S3. W załączeniu przedstawiono mapę akustyczną omawianego odcinka drogi. Dane uzyskane z geoportalu

## Mapa emisyjna dla wskaźnika $L_{DWN}$



ad.26

inwentaryzacja przyrodnicza jest elementem raportu o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko i została wpięta w treść raportu. W załączeniu inwentaryzacja przyrodnicza podpisana zgodnie z art. 74a 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 (tekst jednolity w Dz. U. z 2022 r. poz. 1029 ze zmianami) przez autora raportu