

Załącznik nr 1

do decyzji GP.6220.06.2013.MM

z dnia 10 maja 2013 roku

CHARAKTERYSTYKA PLANOWANEGO PRZEDSIĘWZIĘCIA

Przedmiotowe przedsięwzięcie polegać będzie na realizacji zakładu produkcyjnego na terenie o powierzchni około 2,95 ha. Przewiduje się realizację obiektu kubaturowego o powierzchni zabudowy ok. 12 000 m². W budynku zostaną wyodrębnione dwie główne części, tj. administracyjno-socjalna oraz produkcyjno-magazynowa ok. 9 500 m². Odrębnym obiektem będzie kotłownia o powierzchni około 150 m². Przewidywana powierzchnia dróg i parkingów wynosi około 15 000 m². W zakładzie wytwarzane będą wypoczynkowe meble tapicerowane.

W procesie produkcyjnym wykorzystywane będą gotowe stelaże, pianki tapicerskie, bonele, pasy tapicerskie i poszycia mebli, a sam proces będzie polegał na montażu gotowych mebli z półproduktów. Wielkość produkcji została określona jako około 2 100 szt. zestawów mebli w ciągu miesiąca oraz około 25 200 szt. w ciągu roku. Z treści przedłożonej karty informacyjnej wynika, że materiały do produkcji oraz odbiór gotowych produktów realizowane będą transportem kołowym. Inwestor dysponuje własnym taborem transportowym, w ilości 20 meblowozów. Na terenie zakładu wyodrębnionych zostanie około 40 miejsc parkingowych dla samochodów osobowych. Zakład eksploatowany będzie jedynie w porze dziennej. Zgodnie z treścią przedłożonej dokumentacji, przewiduje się zatrudnienie około 130 osób.

Emisje do powietrza wynikać będą z procesów klejenia, eksploatacji kotłowni oraz ruchu pojazdów. Zgodnie z treścią przedstawionej dokumentacji, na potrzeby grzewcze eksploatowany będzie kocioł o mocy około 1,2 MW zasilany trocinami z drewna. Przewidywane zapotrzebowanie na paliwo zasilające określono jako 400 Mg w ciągu roku. Trociny będą dostarczane z tartaku i stolarni należącej do Inwestora i magazynowane na terenie zakładu, w zbiorniku trocin. Zgodnie z treścią dokumentacji, będą to trociny pochodzące z przerobu surowego drewna, tj. nie będą zanieczyszczone żadnymi środkami chemicznymi. W procesie klejenia zużywane będą substancje zawierające lotne związki organiczne. Klejenie odbywać się będzie z wykorzystaniem szczelnej instalacji, a emisje z tego procesu do powietrza wynikać będą z eksploatacji wentylacji ogólnej hali.

Zapotrzebowanie na wodę w zakładzie określono jako 4,5 m³ w ciągu doby. Woda pobierana będzie z sieci wodociągowej. Powstające ścieki bytowe odprowadzane będą do kanalizacji sanitarnej, w ilości porównywalnej z ilością pobieranej wody. Nie przewiduje się powstawania ścieków przemysłowych na terenie zakładu. Wody opadowe i roztopowe zbierane będą systemem kanalizacji wewnętrznej, wyposażonej w separator węglowodorów i gromadzone w szczelnym zbiorniku o pojemności około 220 m³. Przewiduje się wykorzystanie tych wód na cele p-poż.

Podstawowymi źródłami hałasu będą pojazdy poruszające się po terenie zakładu oraz pistolety tapicerskie wraz z układami wytwarzania sprężonego powietrza do ich zasilania. Zgodnie z treścią przedłożonej dokumentacji, całość procesu produkcyjnego prowadzona będzie wewnątrz obiektów kubaturowych.