

CHARAKTERYSTYKA PRZEDSIĘWZIĘCIA

Przedsięwzięcie firmy MIESZKO S.A. z siedzibą w Warszawie przy Al. Jerozolimskie 181 dotyczy budowy hali produkcyjno-magazynowej z częścią socjalno-biurową, wraz z towarzyszącą infrastrukturą techniczną oraz linii produkcyjnej wyrobów cukierniczych.

Planowane przedsięwzięcie zostanie zlokalizowane na terenie działek zlokalizowanych w rejonie ul. Cieszyńskiej i ul. Mikołowskiej w Raciborzu, obręb Ostróg o wskazanych numerach ewidencyjnych działek:

- 64/4, 182/44, 114/32, 40/2, 41/2, 39/2, 102/33, 103/33, 34, 35, 36, 37/2, 38/2, 98/18, 100/16, 90/2 k.m. 28 obręb Ostróg;
- 235/99, 239/96, 95, 94, 93/2 k.m. 25 obręb Ostróg.

Powierzchnia terenu objętego planowaną inwestycją wynosi około 10,18 ha. Bilans terenu po realizacji analizowanego przedsięwzięcia będzie następujący:

- Powierzchnia budynków (w tym hali, wiaty, portierni): 13 715,50 m²,
- Powierzchnia biologicznie czynna: 69 933,80 m²,
- Powierzchnia utwardzeń (drogi, place, parkingi): 18 070,60 m²,
- Łączna powierzchnia terenu objętego inwestycją: 101 719,90 m².

Planowana inwestycja będzie polegała na:

- a) budowie hali produkcyjno-magazynowej z częścią biurowo-socjalną oraz techniczną na potrzeby zakładu wyrobów cukierniczych,
- b) budowie parkingów, dróg i placów przy zakładzie,
- c) budowie wiaty na odpady,
- d) budowie wiaty na palety,
- e) budowie zbiornika retencyjnego,
- f) budowie portierni,
- g) budowie pompowni i zbiornika pożarowego,
- h) likwidacji lub przebudowie rowu,
- i) likwidacji drogi polnej na wał,
- j) budowie wagi samochodowej.

Przedmiotem działalności zakładu będzie produkcja wyrobów cukierniczych. Surowce przygotowywane do produkcji będą dostarczane głównie w postaci płynnej. Produkcja odbywać się będzie na dwóch liniach technologicznych wyposażonych w odpowiednie

zbiorniki, automaty do formowania oraz pakowania wyrobów:

- Proces technologiczny – linia Alice,
- Proces technologiczny – linia Chocotech.

Poniżej przedstawiono, krótki opis działania linii produkcyjnych:

1. Linia Alice, która produkuje masy truflowe w kształcie ściętego walca. Proces obejmuje:

- 1) Przygotowanie bazy tłustej – mieszanie składników do uzyskania jednolitej konsystencji.
- 2) Formowanie truflí – ekstruder nadaje masie pożądany kształt.
- 3) Chłodzenie – stabilizacja w tunelu chłodniczym.
- 4) Odbiór – truflí umieszczane w pojemnikach.
- 5) Obtaczanie w kakao – nadanie finalnego smaku i wyglądu.

2. Linia Chocotech produkuje wyroby ekstrudowane i śliwki kandyzowane.

Produkcja wyrobów ekstrudowanych

- 1) Przygotowanie masy – mieszanie surowców w zarabiarce.
- 2) Formowanie – ekstruder nadaje finalny kształt.
- 3) Chłodzenie – stabilizacja w tunelu chłodniczym.

Produkcja śliwek kandyzowanych

- 1) Obtaczanie w kakao – równomierne pokrycie śliwek.
- 2) Dodawanie nadzienia – dozowanie i oblewanie.
- 3) Chłodzenie – stabilizacja nadzienia.
- 4) Oblewanie czekoladą – finalne pokrycie kontrolowanym nadmuchem.
- 5) Obie linie zapewniają precyzyjną kontrolę jakości i powtarzalność produkcji.

W trakcie realizacji teren inwestycji zostanie ogrodzony w całości siatką leśną o wysokości 160 cm i parametrach technicznych: Drut górny i dolny fi 2,0 mm (+/- 0,15), pozostałe fi 1,6 mm (+/- 0,15) Warstwa ocynku na drucie 80 g/m². Zabezpieczy to teren budowy przed przypadkowym wejściem dużych ssaków jak sarny i dziki, które mogłyby wpaść do wykopów.

W fazie eksploatacji teren zostanie ogrodzony ogrodzeniem docelowym, panelowym o wysokości 153 cm i rozstawie drutów 50x200 mm.

W ramach planowanego przedsięwzięcia przewidziano instalację oświetlenia zewnętrznego, które obejmie kluczowe obszary zakładu, takie jak:

- Drogi wewnętrzne i place manewrowe,
- Parking dla pracowników i gości,
- Wejścia do budynków i strefy załadunku,
- Główne punkty komunikacyjne na terenie zakładu.

Tymczasowe oświetlenie placu budowy będzie ukierunkowane na obszary robocze, a jego czas pracy ograniczony do niezbędnego minimum.

Powstałe w trakcie budowy odpady gromadzone będą selektywnie, a następnie w miarę możliwości wtórnie wykorzystywane bądź usuwane zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi wykonywania robót budowlanych. Inwestor nie przewiduje magazynowania odpadów niebezpiecznych na etapie realizacji i eksploatacji przedsięwzięcia na jej terenie. Inwestor będzie prowadził pełną jakościową i ilościową ewidencję odpadów zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów z uwzględnieniem art. 66 ustawy o odpadach.

W trakcie eksploatacji hali będą powstawały typowe dla tego rodzaju działalności odpady. Zestawienie wytwarzanych odpadów wraz z szacowanymi ilościami pokazano w poniższej tabeli.

Lp.	Kod i grupa odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka	Ilość [Mg/rok]
1	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	Odpad w postaci uszkodzonych i niepełnowartościowych zapakowanych surowców i towarów gotowych	50,0
2	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpadowe opakowania z papieru i tektury	20,0
3	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpadowa folia i pianka do pakowania (również przekładki)	5,0
4	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpadowe opakowania o zmieszanym składzie	5,0
5	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Odpady w postaci przeterminowanych wyrobów cukierniczych	5,0
6	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady z żelaza i stali powstające przy	1,0
7	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad w postaci zużytych olei przekładniowych i hydraulicznych, powstający podczas prac obsługowych w warsztacie, jak i przy wymianie bezpośrednio z maszyn produkcyjnych	0,1
8	02 03 99	Inne niewymienione odpady	Odpady w postaci kakao, cukrów, białek oraz wyrobów, powstające na liniach produkcyjnych i w laboratorium	5,0
9	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Odpad organiczne powstające na liniach produkcyjnych	10,0

Inwestor planuje w południowo - wschodniej części terenu inwestycji zaprojektować szczelny zbiornik wód deszczowych – obiekt infrastruktury technicznej w kształcie wielokąta o pojemności ok. 1800 m³ (na etapie projektu budowlanego może zostać dobrany mniejszy zbiornik lub może być też zastosowana retencja rurowa). Zbiornik będzie służył do zbuforowania wód opadowych z dachów oraz układu komunikacyjnego i parkingów. Wody opadowe z dachów będą odprowadzane do kanalizacji deszczowej poprzez rury spustowe, zaś ścieki z terenów utwardzonych będą odprowadzane do kanalizacji deszczowej poprzez wpusty uliczne z osadnikami. Całość ścieków deszczowych doprowadzona zostanie do separatora substancji ropopochodnych ze zintegrowanym osadnikiem piasku i układem poboru próbek, a następnie do zbiornika retencyjnego.

Teren wokół zakładu, po którym poruszać się będą pojazdy będzie utwardzony, dzięki czemu zminimalizowana zostanie możliwość przedostania się zanieczyszczeń do gruntu oraz do wód.

Ścieki bytowe będą powstawać z zaplecza socjalno – bytowego (sanitariaty w hali produkcyjno-magazynowej oraz budynku socjalno – biurowym). Ścieki będą odprowadzane do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej. Ścieki przemysłowe powstające w zakładzie będą mieszaniną ścieków technologicznych tj. mycia posadzek, zlewów urządzeń technologicznych i stołów w pomieszczeniach technologicznych oraz powstałych z zużycia wody oraz na cele porządkowe. Ścieki bytowe oraz przemysłowe z projektowanego obiektu odprowadzane będą do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej, gdzie przed wprowadzeniem ścieków technologicznych do kolektora głównego instalacji będą one podczyszczane w separatorze tłuszczów i skrobi.

Głównym emitorem hałasu będzie ruch pojazdów po zakładzie oraz instalacja wentylacyjna, jednak jak zapewnia Inwestor hałas emitowany do środowiska z terenu przedsięwzięcia po jego realizacji nie przekroczy dopuszczalnych poziomów dźwięku na granicy najbliższych terenów chronionych akustycznie zarówno w porze dnia, jak i nocy.

Proces produkcyjny jest bez emisyjny, surowce przygotowywane do produkcji są dostarczane głównie w postaci płynnej, gdzie nie występuje emisja przy przeładunku i wykorzystaniu w instalacji, również instalacja technologiczna pracuje w obiegu zamkniętym niwelując jakiegokolwiek emisję. Głównym emitorem niezorganizowanym zanieczyszczeń powietrza będzie ruch pojazdów po zakładzie, emisja zorganizowana występować będzie jedynie przy zakładowej kotłowni, w której planuje się pracę kotła ciepłowniczego zasilanego gazem, o mocy około 595 kW – wytwarzającego ciepło na potrzeby technologiczne, centralne ogrzewanie i wentylacji hali.

Z up. PREZYDENTA MIASTA
NACZELNIK
Wydziału Ochrony Środowiska i Rolnictwa