

Załącznik nr 1
do decyzji z dnia 29 lipca 2024 r.
Prezydenta Miasta
Bolesławiec

ZI-XV.6220.2.2024.IB

CHARAKTERYSTYKA PRZEDSIĘWZIĘCIA

(na podstawie przedłożonej karty informacyjnej przedsięwzięcia):

Przebudowa i rozbudowa istniejącej hali produkcyjnej zakładu SRG Global

Bolesławiec Sp. z o.o. o część produkcyjno-magazynową na terenie SRG Global Bolesławiec Sp. z o.o. w Bolesławcu, przy ulicy Przemysłowej 1, jed. ewid. Bolesławiec, obręb 0004, dz. nr 67/24, 67/34.

Zgodnie z wnioskiem podmiotu planującego realizację przedsięwzięcia, polega ono na przebudowie i rozbudowie istniejącej hali produkcyjnej.

Na terenie zakładu jest prowadzona działalność w zakresie przetwórstwa tworzyw sztucznych termoplastycznych (formowanie metodą wtrysku) oraz ich malowania.

Zakład jest zlokalizowany na obszarze Wałbrzyskiej Strefy Ekonomicznej, na działkach nr 15/8, 67/24 i 67/34, Obręb Geodezyjny Bolesławiec – 4, miasto Bolesławiec.

Na działce nr 15/8 zlokalizowany jest wyłącznie część istniejącej portierni, parking i drogi wewnętrzne, które nie będą przebudowywane, ani rozbudowywane w ramach niniejszego przedsięwzięcia. Zakład graniczy od wschodu z zakładem HOERBIGER Automotive Sp. z o.o. i Ośrodkiem Doskonalenia Jazdy. Od północy poprzez drogę z terenami rolniczymi. Od zachodu i południa z zakładem Bader Polska Sp. z o.o. z ul. Przemysłową, a następnie z niezagospodarowanymi terenami przemysłowymi.

Najbliższa zabudowa mieszkalna (zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna) jest zlokalizowana w odległości ok. 267 m od granicy terenu inwestycji w kierunku zachodnim.

Powierzchnia terenu przekształcona w wyniku realizacji projektowanej inwestycji to ok. 10 523 m² tj. 1,05 ha, w tym powierzchnia parkingów i terenów utwardzonych to ok. 0,071 ha.

Aktualna długość dróg wewnątrzzakładowych wynosi ok. 0,988 km. W ramach przedsięwzięcia zostanie wykonana przebudowa układu komunikacyjnego. Po realizacji przedsięwzięcia długość dróg wewnątrzzakładowych wynosie ok. 1,05 km.

W ramach Przedsięwzięcia jest planowana rozbudowa zakładu o halę produkcyjno-magazynową z 6 dokami załadunkowymi, nowy układ komunikacyjny oraz parking dla samochodów ciężarowych.

Inwestycja będzie realizowana etapowo:

1 etap – budowa hali magazynowej, budynku magazynowania odpadów (MMO), zbiornika na wodę do celów pożarowych oraz ewentualna przebudowa/rozbudowa pompowni p.poż.

2 etap – dostosowanie części hali magazynowej na funkcję produkcyjną nieuciążliwą.

Zakład SRG Global Bolesławiec Sp. z o.o. zatrudnia obecnie 565 pracowników (w tym 100 pracowników biurowych), z których większość pracuje w produkcji. Aktualnie praca odbywa się w systemie trzymianowym, przez 5 dni w tygodniu. Docelowo zakłada się pracę w systemie czterobrygadowym przez 7 dni w tygodniu, przez około 365 dni w roku. Zakład charakteryzuje się typową strukturą przedsiębiorstwa obejmującą działy organizacyjne.

W związku z realizacją przedsięwzięcia nie planuje się zwiększenia zatrudnienia w zakładzie.

Główny zjazd na terenie zakładu znajduje się w północnej części zakładu, od strony ulicy Przemysłowej. Od strony południowej (od strony ul. T. Kościuszki) znajduje się wyjazd awaryjny, który zostanie zlikwidowany.

Na terenie zakładu znajdują się sieci kanalizacji sanitarnej, sieć kanalizacji deszczowej, sieć gazowa, sieć wodociągowa, zewnętrzne instalacje: wodociągowa, kanalizacji sanitarnej, kanalizacji deszczowej, elektroenergetyczna, teletechniczna, oświetleniowa, które w ramach przedsięwzięcia zostaną rozbudowane i przebudowane na potrzeby niniejszego przedsięwzięcia. Nie zachodzi konieczność wykonania nowych przyłączy.

Woda jest pobierana z wodociągu miejskiego. Zakład nie posiada studni głębinowych, ale pobiera wody drenażowe (opadowe) z już istniejącego drenażu opaskowego wód deszczowych.

Wodę opadową po uzdatnieniu do jakości wody wodociągowej wykorzystuje się do celów produkcyjnych (do wstępnej obróbki (mycia detali) przed lakierowaniem).

W związku z realizacją przedsięwzięcia zapotrzebowanie na wodę nie ulegnie zmianie względem stanu istniejącego.

Aktualnie wody opadowe i roztopowe z terenów utwardzonych (drogi i place) odprowadzane są w sposób zorganizowany do kanalizacji wód opadowych. Wody deszczowe z powierzchni dachowych obiektów ściekają rynnami z dachów do studni drenażowej, studni chłonnej oraz przelewem do kanalizacji (przelew jest opomiarowany). Wody opadowe z terenów zielonych nieutwardzonych, odprowadzane są w sposób naturalny do ziemi. W ramach realizacji przedsięwzięcia zostanie rozbudowana wewnętrzna sieć kanalizacji deszczowej. Sposób zagospodarowania wód opadowych nie ulegnie zmianie.

W wyniku eksploatowanych na terenie zakładu instalacji nie następuje bezpośredni zrzut ścieków do kanalizacji będących własnością innych podmiotów ani do wód lub do ziemi. Ścieki technologiczne odprowadzane są do wewnętrznej kanalizacji zakładowej, w której łączą się ze ściekami socjalno-bytowymi. Zmieszane ścieki odprowadzane są do ogólnospławnej kanalizacji sieciowej zarządzanej przez dysponenta sieci – PWiK w Bolesławcu.

Dla zakładu została wydana decyzja - pozwolenie wodnoprawne na szczególne korzystanie z wód w zakresie wprowadzania do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością PWiK w Bolesławcu Sp. z o.o. ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego - Decyzja znak: WR.ZUZ.3.4210.279.2023.JW z dnia 10 października 2023 r. wydana przez Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie.

W związku z realizacją przedsięwzięcia ilość wytwarzanych ścieków przemysłowych i sanitarnych oraz sposób ich zagospodarowania nie ulegnie zmianie względem stanu istniejącego.

W związku z realizacją przedsięwzięcia zostanie wykonanych 13 szt. gazowych central wentylacyjnych o mocy 65 kW każda.

Po realizacji przedsięwzięcia zakład będzie zasilany w energię elektryczną z istniejącego

przyłącza.

Działalność zakładu polega na produkcji wysokogatunkowych elementów z tworzyw sztucznych dla przemysłu motoryzacyjnego formowanych metodą wtrysku, montowanych i wykańczanych poprzez lakierowanie. Tworzywa są przetwarzane na 16 wtryskarkach. Część detali z tworzyw sztucznych jest poddawana obróbce wykończeniowej poprzez lakierowanie w instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub półproduktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych.

Stosowany surowiec ABS (kopolimer akrylonitrylo-butadieno-styrenowy) i PC (poliwęglan) jest składowany w workach na terenie hali produkcyjnej oraz w czterech silosach zewnętrznych o pojemności 20 m³ każdy, mogących pomieścić łącznie 100 Mg surowca.

Materiał jest przygotowywany do obróbki w suszarce, a następnie podawany do wtryskarek. W przenośniku ślimakowym maszyny surowiec jest ogrzewany, uplastyczniony i w tej postaci wtryskiwany do matrycy. W matrycy powstały półprodukt chłodzony jest wodą (obieg zamknięty). Ciepło odebrane z chłodzonych matryc jest oddawane do atmosfery w chłodniach wentylatorowych usytuowanych na zewnątrz hali produkcyjnej. Formy niezbędne do wytwarzania części z tworzyw sztucznych składowane są w magazynie matryc. Konserwacją tych matryc zajmuje się dział utrzymania ruchu, wyposażony w odpowiednie obrabiarki metalu. Elementy przeznaczone do malowania zawieszane są na zawieszkach transportujących i poddawane kolejnym etapom procesu technologicznego.

Przygotowanie powierzchni elementów następuje przez oczyszczenie z użyciem wody uzdatnionej w systemie kaskadowym (jeden stopień kaskady zawiera wodę z dodatkiem detergentu, pozostałe – wodę czystą) oraz osuszenie półproduktu z wody. Umyte i osuszone elementy przechodzą do opalacza gazowego, gdzie następuje proces usuwania ładunków statycznych z powierzchni przeznaczonych do lakierowania. W skład węzła lakierniczego wchodzi linia transportująca podwieszone na zawieszkach detale do poszczególnych komór lakierniczych i suszarniczych. Wszystkie procesy przebiegają w odpowiedniej dla danego procesu temperaturze i wilgotności. Pomalowane części poddawane są procesowi kontroli jakości.

Proces przygotowania farb, czyli ich mieszania wg przygotowanych receptur pod konkretny wyrób, prowadzony jest w trzech mieszalniach farb - pomieszczenia „mixroom” o numerach: 1, 2 i 3.

Przygotowanie mieszanki dla lakieru podkładowego przeprowadzane jest w pierwszym pomieszczeniu mieszalni - „mixroom nr 1”. Za mieszanie przygotowanego podkładu oraz przygotowanie mieszanki dla lakieru bezbarwnego odpowiada „mixroom nr 2”. Za przygotowanie mieszanki lakieru bazowego odpowiada „mixroom nr 3”.

Proces mieszania farb jest całkowicie zautomatyzowany. Do malowania elementów w węźle lakierniczym stosowane są farby rozpuszczalnikowe.

Cały proces nakładania powłok, począwszy od lakierowania po suszenie detali, prowadzony jest na linii technologicznej wyposażonej w odciągi stanowiskowe, kierujące lotne związki organiczne (LZO) do dwóch emitorów:

- E1 w stosunku do LZO powstałych w „mixroom nr 1” i „mixroom nr 2”, oraz
- M3 w stosunku do LZO powstałych w „mixroom nr 3”.

Instalacja jest również wyposażona w emitery awaryjne:

- M3a - awaryjna instalacja wentylacyjna dla mieszalni farb – „mixroom nr 3”, oraz
- Mf-a, emitor awaryjny dla magazynu farb i lakierów.

Proces przygotowania farb jest źródłem emisji LZO, które poprzez otwór drzwiowy przedostają się do sąsiadującego magazynu farb i lakierów. Powiązanie czynności wykonywanych w „mixroom nr 3” i w magazynie farb i lakierów wpływa na uwzględnienie dwóch wentylatorów wyciągowych z magazynu farb i lakierów jako emitory LZO. Potencjalne zanieczyszczenia usuwane są z magazynu farb za pośrednictwem ogólnej mechanicznej wentylacji wyciągowej – oznaczenie wentylatorów: Mf i Mf-a.

W celu ograniczenia emisji par LZO pochodzących z linii lakierniczej instalacja odciągowa z węzła lakierniczego wyposażona jest w dopalacz termiczny RTO o skuteczności około 98%. Produktem spalania odciąganych gazów jest dwutlenek węgla i para wodna z niewielką ilością pozostałości niespalonych związków organicznych (około 2% początkowej ilości). Do RTO kierowane są LZO z procesów przygotowania farb, nakładania powłok lakierniczych, odparowania i suszenia elementów poddawanych malowaniu oraz z procesów oczyszczania urządzeń lakierniczych. Instalacje wyciągowe z mieszalni farb - „mixroom nr 3” - zostały wyposażone w urządzenia ochrony powietrza w postaci filtrów wypełnionych węglem aktywnym o skuteczności około 80%.

Czyszczenie urządzeń lakierniczych dokonuje się w miejscu ich wykorzystywania przy użyciu rozpuszczalnika – octanu n-butylu. Na linii lakierniczej znajdują się oddzielne układy mające na celu czyszczenie urządzeń lakierniczych oraz gromadzenie rozpuszczalnika do czyszczenia instalacji w osobnych pojemnikach. Zanieczyszczony rozpuszczalnik poddawany jest procesowi destylacji w zainstalowanej w zakładzie destylarce. Efektem pracy urządzenia jest oczyszczony rozpuszczalnik, który jest gromadzony w zbiorniku pod destylarką, a następnie z tego zbiornika jest zawracany do mixroomu nr 3. Powstaje odpad w postaci szlamu (w ilości ok. 5% destylowanego rozpuszczalnika), który jest zbierany w zbiorniku pod destylarką. W miarę zapelniania się zbiornika na odpady jest będzie on opróżniany, a odpad przekazywany będzie do utylizacji firmie posiadającej stosowne pozwolenie na utylizację tego odpadu.

Gotowe wyroby gromadzone są w magazynie wyrobów gotowych. Wysyłka i dostawy realizowane są poprzez zewnętrzną spedycję samochodami ciężarowymi lub innym, drobnym transportem.

System kontroli jakości nadzoruje proces wytwórczy, dostawy produktów oraz sprawdzanie surowców. Wszystkie funkcje techniczne budynku oraz maszyny i urządzenia podlegają nadzorowi działu utrzymania ruchu (konserwacji). W razie potrzeby urządzenia i maszyny naprawiane są na miejscu lub przekazywane zewnętrznym serwisom. Elementy wybrakowane i inne odpady z tworzyw sztucznych lub z opakowań są sortowane, zbierane w odpowiednie pojemniki i przekazywane przedsiębiorstwom recyklingowym. Dla utrzymania właściwego komfortu termicznego na hali produkcyjnej wykorzystywane są centrale wentylacyjne, zapewniające odpowiednią wymianę powietrza oraz ogrzewanie zasysanego z zewnątrz powietrza. Emisja technologiczna ma charakter zorganizowany i prowadzona jest wyłącznie przez odpowiednio wyodrębnione do tego celu emitory.

Na terenie zakładu znajdują się urządzenia grzewcze tj. nagrzewnice i kotły gazowe, które wykorzystywane są do c.o., c.w.u. oraz do celów technologicznych, tj. ogrzewania wody procesowej i do suszenia produktów.

Na terenie zakładu można wyróżnić następujące instalacje:

Instalacja IPPC - instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub półproduktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika

Instalacja do przetwórstwa tworzyw sztucznych (wtryskarki) powiązana technologicznie ze zbiornikami materiałów sypkich (silosy granulatu polimerów)

Instalacja energetycznego spalania paliw

Aktualna ilość wytwarzanych produktów wynosi ok. 12 mln. szt./rok.

W związku z realizacją przedsięwzięcia działalność produkcyjna prowadzona w istniejącej części zakładu nie ulegnie zmianie.

W skład inwestycji wchodzić będą następujące elementy budowlane:

- przebudowa południowej części istniejącej hali: usunięcie doków załadunkowych, dodanie nowej bramy na elewacji południowo-wschodniej,
 - budowa hali produkcyjno-magazynowej o powierzchni ok. 9 058 m²,
 - budowa zewnętrznej, stalowej klatki schodowej stanowiącej techniczne wejście na dach,
 - budowa budynku do magazynowania odpadów o powierzchni ok. 667 m²,
 - rozbudowa zbiornika na wodę do celów pożarowych,
 - wykonanie dojazdów i dojazdów do budynku,
 - wykonanie rampy i 6 doków załadunkowych od strony południowo-wschodniej,
 - wykonanie parkingu dla 12 samochodów ciężarowych od strony południowo-wschodniej,
 - przebudowa istniejącej infrastruktury technicznej na działce Inwestora,
 - pozostałe konieczne dla funkcjonowania obiektu elementy zagospodarowania terenu,
- Istniejące elementy zagospodarowania terenu przeznaczone do wyburzenia / usunięcia:
- portiernia o powierzchni ok. 14,2 m²,
 - rampa, doki załadunkowe i ściany oporowe,
 - dwa boksy magazynowe z siatki,
 - ok. 97 m ogrodzenia z siatki.

Zakład zostanie rozbudowany o jednokondygnacyjną halę o wymiarach ok. 86m x 107m i wysokości 12,5 m – 16,5 m. Główną konstrukcją nośną hali stanowią będą jednoprzęsłowe stalowe dźwigary kratowe o rozpiętości ok. 14,4 m, rozmieszczone w rozstawie ok. 14,00 m oparte na prefabrykowanych słupach żelbetowych, które z kolei zostaną utwierdzone w stopach fundamentowych o poziomie posadowienia ok. 1,60 m. Na dźwigarach oparte zostaną jednoprzęsłowe płaty kratowe w rozstawie ok. 14,40 m i rozpiętości ok. 14,00 m, a na nich ułożona blacha trapezowa. Ściany zewnętrzne obudowane zostaną płytą warstwę w układzie pionowym, mocowaną do rygli ściennych z profil stalowych.

Założono wykonanie posadzki betonowej, ze zbrojeniem rozproszonym, utwardzonej powierzchniowo o nośności ok. 5 000 kg/m². Między halą istniejącą a projektowaną przewiduje się dylatację.

Budynek magazynowania odpadów będzie jednokondygnacyjnym, wolnostojącym budynkiem o wymiarach ok. 51 m x 13 m i wysokości ok. 6,2 m. Wykonany w konstrukcji żelbetowej, posadowiony bezpośrednio na ławach fundamentowych/na płycie fundamentowej. Obiekt zostanie przekryty stropodachem płaskim o spadku ok. 3 %. Płyta posadzkowa zostanie wykonana jako żelbetowa.

Nie planuje się budowy nowej pompowni. Przewiduje się budowę nowego zbiornika wody

pożarowej o kubaturze zbliżonej do zbiornika istniejącego, połączonego z nim przewodem fi 400. Nie wyklucza się pojawienia się konieczności przebudowy elementów pompowych. Planowana hala przeznaczona będzie głównie pod powierzchnie magazynowe. W wydzielonej części hali będzie prowadzona nieuciążliwą produkcją, gdzie będą prowadzone drobne prace montażowe np. składanie elementów w całe układy, montaż/składanie podzespołów, części samochodowych itp. Prowadzone procesy nie będą skutkować oddziaływaniem na środowisko poprzez emisję technologiczną do powietrza, emisję hałasu itp., ale z uwagi na sam fakt wytworzenia produktu z półproduktów będzie nosił znamiona procesu produkcyjnego, stąd magazynowo – produkcyjna funkcja projektowanego obiektu. Zakładany proces produkcyjny nie będzie kwalifikowany jako przedsięwzięcie w myśl Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 roku w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U.2019.1839).

W związku z realizacją przedsięwzięcia nie planuje się zwiększenia zatrudnienia w zakładzie. Aktualnie, łączna liczba miejsc postojowych dla samochodów osobowych na terenie zakładu wynosi 201 miejsc postojowych. W ramach przedsięwzięcia nie będą realizowane nowe miejsca postojowe dla samochodów osobowych. Obecnie na terenie zakładu jest zlokalizowanych 7 miejsc postojowych dla samochodów ciężarowych. Docelowo na terenie zakładu będzie 12 miejsc postojowych dla samochodów ciężarowych. W ramach przedsięwzięcia istniejące miejsca zostaną likwidowane i będą wykonane nowe miejsca w ilości 12 miejsc postojowych.

Do obsługi zakładu (dowóz surowców, odbiór wyrobów, obsługa techniczna, wywóz odpadów) stosowane są samochody ciężarowe w ilości ok. 24 poj./dzień.

Główny zjazd na terenie zakładu znajduje się w północnej części zakładu, od strony ulicy Przemysłowej. Od strony południowej (od strony ul. T. Kościuszki) znajduje się wyjazd awaryjny, który zostanie zlikwidowany.

Proces produkcyjny w istniejącej części zakładu będzie się odbywał tak samo jak obecnie.

Planowana hala przeznaczona będzie głównie pod powierzchnie magazynowe. W wydzielonej części hali będzie prowadzona nieuciążliwą produkcją, gdzie będą prowadzone drobne prace montażowe np. składanie elementów w całe układy, montaż/składanie podzespołów, części samochodowych itp. Prowadzone procesy nie będą skutkować oddziaływaniem na środowisko poprzez emisję technologiczną do powietrza, emisję hałasu itp., ale z uwagi na sam fakt wytworzenia produktu z półproduktów będzie nosił znamiona procesu produkcyjnego, stąd magazynowo – produkcyjna funkcja projektowanego obiektu. Zakładany proces produkcyjny nie będzie kwalifikowany jako przedsięwzięcie w myśl Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 roku w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U.2019.1839).

Głównym źródłem zasilania zakładu w wodę jest przyłącze do sieci wodociągowej z sieci miejskiej. Dodatkowo do celów technologicznych pobierane są wody drenażowe (opadowe) z już istniejącego drenażu opaskowego wód deszczowych. W razie awarii systemu drenażowego woda do celów przemysłowych jest pobierana z sieci wodociągowej. Sposób zasilania zakładu w wodę po rozbudowie nie ulegnie zmianie. Wielkość zapotrzebowania na wodę w związku z realizacją przedsięwzięcia nie ulegnie zmianie. Woda do celów pożarowych będzie dostarczona ze zbiorników zapasu wody p.poż.

Ścieki przemysłowe odprowadzane są do wewnętrznej kanalizacji zakładowej, w której łączą się

ze ściekami sanitarnymi. Zmieszane ścieki odprowadzane są do ogólnospławnej kanalizacji sieciowej zarządzanej przez dysponenta sieci – PWiK w Bolesławcu. Zakład posiada pozwolenie wodnoprawne na odprowadzanie ścieków zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego dla ścieków odprowadzanych do kanalizacji miejskiej.

Ścieki sanitarne odprowadzane będą do zakładowej instalacji kanalizacji sanitarnej. Nie zachodzi potrzeba rozbudowy przyłącza kanalizacji sanitarnej.

W związku z realizacją przedsięwzięcia nie będą powstawały nowe źródła ścieków przemysłowych – stan istniejący zostanie zachowany.

Wody opadowe i roztopowe z terenów utwardzonych (drogi i place) po uprzednim oczyszczeniu w separatorze substancji ropopochodnych są odprowadzane w sposób zorganizowany do miejskiej sieci kanalizacji deszczowej.

Wody deszczowe z powierzchni dachowych obiektów ściekają rynnami z dachów do studni drenażowej, studni chłonnej oraz przelewem do kanalizacji (przelew jest opomiarowany). Wody opadowe padające na powierzchnię warstwę powierzchni biologicznie czynnej na terenie zakładu przesiąkają przez drenaż do rury drenarskiej, dalej wody drenażowe ujmowane są w systemie opaskowym, przepływając przez kolejne studzienki trafiają do studni/pompowni DR1, skąd dalej są pompowane do studni chłonnej. Nadmiar wód drenażowych ze studni chłonnej przelewa się do studni pomiarowej z przepływomierzem, dalej do studzienki D23, skąd kierowane są do kanalizacji deszczowej połączonej z kanalizacją ogólnospławną odprowadzającą całość ścieków z zakładu. Pobór wód odpadowych ujętych w ww. drenaż następuje z najniższej położonej studzienki chłonnej (DR7) i pozwala zaspokoić 100% zapotrzebowania na wodę wykorzystywaną przez zakład do celów przemysłowych (mycia detali przed lakierowaniem). Instalacja ma zakładaną wydajność 40 m³ na dobę. Wodę opadową po uzdatnieniu do jakości wody wodociągowej wykorzystuje się do celów produkcyjnych (do wstępnej obróbki (mycia detali) przed lakierowaniem).

Wody opadowe z terenów zielonych nieutwardzonych, odprowadzane są w sposób naturalny do ziemi.

W związku z realizacją przedsięwzięcia planuje się rozbudowę istniejącej sieci kanalizacji deszczowej. Sposób zagospodarowania wód opadowych nie ulegnie zmianie.

Zakład wykorzystuje energię elektryczną z sieci elektroenergetycznej.

Na terenie zakładu jest wykorzystywany gaz ziemny wysokometanowy grupy E (dawniej GZ-50) o wartości opałowej nie mniejszej niż 31,0 MJ/m³. Gaz jest doprowadzany zakładową siecią gazową.

Projektowana hala ogrzewana będzie centralami wentylacyjnymi z nagrzewnicami gazowymi. Założono wykonanie 13 jednostek grzewczych o mocy 65 kW każda. Ciepła woda użytkowa przygotowana będzie lokalnie w podgrzewaczach gazowych montowanych przy bateriach wypływowych ciepłej wody użytkowej.

W planowanej hali zaplanowano zastosowanie niskotemperaturowej instalacji ogrzewania podłogowego poprzez montaż rurociągów grzewczych w strefach hali wymagających ogrzewania.

Prognozowane zużycie mediów na etapie realizacji inwestycji oparto o szacunki przyjęte na podstawie budów podobnego typu hal:

energii (do oświetlenia i zasilenia zaplecza budowy) – na poziomie 150 kWh/dzień

wody (na prace budowlane i potrzeby bytowe) – na poziomie 5 m³/dobę

paliwa (na prace maszyn) – na poziomie 200 l/dzień.

Paliwo w postaci oleju napędowego wykorzystywane będzie do zasilania silników pojazdów.

Ilość paliwa uzależniona jest od wielkości silników oraz czasu pracy urządzeń, zatem trudne jest do oszacowania przewidywane zużycie medium.

Lp.	Rodzaj surowca, materiału, paliwa, energii i wody	Jednostka	Zużycie roczne – stan aktualny	Zużycie roczne – stan po realizacji przedsięwzięcia
Surowce				
1	materiały lakiernicze (farby, lakiery, rozpuszczalniki)	Mg/rok	410	410
2	roztworzywniki do czyszczenia instalacji	Mg/rok	1300	1300
3	detergenty i środki myjące	Mg/rok	140	140
4	alkohol izopropylowy	Mg/rok	3,5	3,5
5	Tworzywa sztuczne (ABS, PP, PA)	Mg/rok	3 000	3 000
6	Oleje i smary	Mg/rok	20	20
7	Detergenty i środki pomocnicze do mycia półproduktu	Mg/rok	55	55
Paliwa, energia, woda				
1	gaz ziemny na cele technologiczne	m ³ /rok	950 000	950 000
2	energia elektryczna na cele technologiczne	MWh/rok	45 000	45 000
3	woda na cele technologiczne	m ³ /rok	16 000	16 000
4	Woda na cele socjalne	m ³ /rok	8 850	8 850
5	Energia elektryczna	MWh/rok	15 000	15 300
6	Gaz na cele grzewcze	m ³ /rok	495 200	548 200

Z up. Prezydenta Miasta Bolesławiec
Naczelnik Wydziału Zamówień Publicznych
i Inwestycji Miejskich
/-/
Urszula Bober