

DECYZJA

Na podstawie art. 104, art.106 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeksu Postępowania Administracyjnego (Dz. U. z 2021 r. poz. 735 ze zm.) art. 71 ust. 1, ust. 2 pkt 2, 73 ust.1, art. 74, art. 75 ust. 1 pkt 4, art. 77 ust. 1 pkt 1, 2 i 4, art. 79 ust.1, art. 80 ust.1 i 2, art. 82, art. 85 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 (Dz. U. z 2021 r. poz. 247 ze zm.) zwanej dalej w skrócie uouioś oraz § 3 ust. 1 pkt 14 Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839 t.j.) oraz upoważnienia Wójta Gminy Lubicz – decyzja nr ORG.0052.41.2018 z dnia 12.12.2018 r., po wydaniu uzgodnienia w dniu 29.07.2021 r. przez Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy sygn. akt WOO.4221.33.2021.JO.4 (nr rej. 10902) w sprawie warunków realizacji planowanego przedsięwzięcia pn.: „Budowa hali produkcyjnej z częścią socjalno – biurową na działkach ewidencyjnych nr 56/8, 56/9, 56/10 i 56/11 obręb Rogówko, w miejscowości Rogówko, gmina Lubicz, pow. toruński”

Wójt Gminy Lubicz

ORZEKA

Określić Inwestorowi – MDF Group Sp. z o.o., ul. Kowalewska 23a, 87-122 Grębocin dla przedsięwzięcia pn.: „Budowa hali produkcyjnej z częścią socjalno-biurową na działkach ewidencyjnych nr 56/8, 56/9, 56/10 i 56/11 obręb Rogówko, w miejscowości Rogówko, gmina Lubicz, pow. toruński”, następujące warunki środowiskowe korzystania ze środowiska naturalnego:

- I. Na etapie realizacji i eksploatacji lub użytkowania przedsięwzięcia należy podjąć następujące działania:
 1. W celu minimalizacji i ograniczenia oddziaływań związanych z emisją hałasu, wibracji i zanieczyszczeń do powietrza, uciążliwe prace budowlano-montażowe (przede wszystkim prace hałaśliwe oraz związane z wykorzystywaniem ciężkiego sprzętu/transportu), prowadzić wyłącznie w porze dziennej, tj. w godz. 6:00 - 22:00.
 2. W celu ograniczenia emisji pyłu ziemię z wykopów w czasie chwilowego magazynowania zraszać wodą.
 3. Przewozić materiały budowlane sypkie pojazdami o zamkniętej lub zabezpieczonej plandeką skrzyni ładunkowej.
 4. W okresie grzewczym oczyszczone powietrze ze strefy szlifowania i polerowania odprowadzać w przestrzeń hali.
 5. Stosować materiały nie zawierające lotnych związków organicznych klasyfikowanych jako substancje rakotwórcze, mutagenne lub działające szkodliwie na rozrodczość oraz chlorowcowanych LZO, o których mowa w § 35 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2019 r., poz. 1806 t.j.).

6. W prowadzonych procesach produkcyjnych zużycie lotnych związków organicznych (LZO) utrzymywać na poziomie <15 Mg na rok.
7. Do zasilania palników kabin lakierniczych oraz kotłów stosować gaz ziemny.
8. Prowadzenie produkcji oraz ruch pojazdów ciężarowych ograniczyć do godzin dziennych tj.: 6:00 - 22:00.
9. Wprowadzić od strony zachodniej, strony południowej i wschodniej na kierunku występowania zabudowy mieszkaniowej (rozmieszenie zgodnie z rysunkiem uzupełnienia raportu) nasadzenia pasów zieleni w odległości 2 m od granic działki (ogrodzenia), w minimum dwóch rzędach oddalonych od siebie o 2 m:
 - a) od strony zachodniej na długości min. 80 m (bez wjazdu),
 - b) od strony południowej na długości min. 60 m,
 - c) od strony wschodniej na długości min. 50 m.
10. Plac budowy wyposażać w sorbenty do neutralizacji ewentualnych wycieków substancji ropopochodnych.
11. Proces produkcyjny prowadzić wyłącznie w hali wyposażonej w szczelne posadzki.
12. Zakład wyposażać w sorbenty do neutralizacji ewentualnych wycieków substancji ropopochodnych.
13. Ścieki socjalno - bytowe odprowadzać do szczelnego zbiornika bezodpływowego, wyłącznie do czasu realizacji gminnej sieci kanalizacyjnej.
14. Wody opadowe i roztopowe odprowadzać powierzchniowo do gruntu.
15. W przypadku wystąpienia bezpośredniego zagrożenia szkodą w środowisku lub szkody w środowisku na etapie realizacji, eksploatacji lub likwidacji przedsięwzięcia, postępować zgodnie z obowiązującymi przepisami ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie (Dz. U. z 2020 r., poz. 2187 t.j.).
16. Prace ziemne (w tym usunięcie roślinności) prowadzić poza okresem lęgowym ptaków, przypadającym od 1 marca do 31 sierpnia. Prowadzenie przedmiotowych prac w okresie lęgowym jest możliwe wyłącznie pod warunkiem potwierdzenia przez specjalistę przyrodnika - ornitologa braku zajęcia objętych planowanym zajęciem siedlisk gatunków chronionych. Kontrola zajęcia siedlisk powinna zostać przeprowadzona nie wcześniej niż 2 dni przed rozpoczęciem prac. W przypadku wykrycia lęgów gatunków chronionych prace ziemne nie mogą być przeprowadzone do czasu stwierdzenia przez nadzór ornitologiczny wyprowadzenia młodych z gniazda.
17. Każdorazowo przed podjęciem prac przeprowadzić kontrolę wykopów pod kątem uwięzionych w nich małych zwierząt, które w razie konieczności będą wypuszczane w innym, bezpiecznym miejscu. Kontrole te prowadzić mogą, np. pracownicy uprzednio przeszkoleni w zakresie zoologicznym.
18. Konieczne do realizacji wykopy (w szczególności pod fundamenty) na etapie budowy wygrodzić z wykorzystaniem siatki o wysokości w części nadziemnej min. 30 cm oraz o średnicy oczek do 1 cm (dopuszcza się również stosowane materiału litego, np. geowłókniny lub geotkaniny), celem uniknięcia tworzenia pułapki ekologicznej dla małych zwierząt.
19. Na etapie realizacji, w ramach ogrodzenia terenu inwestycji, zastosować dodatkowo w dolnej części ogrodzenia siatkę o wysokości w części nadziemnej min. 30 cm oraz o średnicy oczek do 1 cm (dopuszcza się również wykonanie zabezpieczenia w formie litego,

trwałego wygradzenia, np. wyniesionej ponad grunt podmurówki o wysokości min. 30 cm).

II. Wymagania dotyczące ochrony środowiska konieczne do uwzględnienia w dokumentacji wymaganej do wydania decyzji, o których mowa w art. 72 ust. 1, w szczególności w projekcie zagospodarowania działki lub terenu lub projekcie architektoniczno-budowlanym, w przypadku decyzji, o których mowa w art. 72 ust. 1 pkt 1, 10, 14, 18, 23, 26 i 27:

- 1) Instalacje kabin lakierniczych wyposażać w filtr z węglem aktywnym, w których następuje redukcja emisji LZO o minimum 90%.
- 2) Urządzenia do obróbki mechanicznej drewna i płyt drewnopodobnych wyposażać w instalacje odpylające stanowiskowe, gdzie pyły i trociny są zatrzymywane w workach filtracyjnych, a oczyszczone powietrze odprowadzać ponownie na halę.
- 3) Zanieczyszczenia powietrza z procesów technologicznych i energetycznego spalania paliw odprowadzać do atmosfery, za pośrednictwem emitorów:
 - a) E-1 robot lakierniczy iBOTIC o minimalnej wysokości geometrycznej 10 m oraz maksymalnej średnicy wewnętrznej na wylocie 0,6 m,
 - b) E-2 robot lakierniczy iBOTIC. Suszarka sześciopółkowa o minimalnej wysokości geometrycznej 8 m oraz maksymalnej średnicy wewnętrznej na wylocie 0,4 m,
 - c) E-4 kabina lakiernicza nr 2 za filtrem węglowym o minimalnej wysokości geometrycznej 8 m oraz maksymalnej średnicy wewnętrznej na wylocie 0,5x0,5 m,
 - d) E-5 kabina lakiernicza nr 1 za filtrem węglowym o minimalnej wysokości geometrycznej 8 m oraz maksymalnej średnicy wewnętrznej na wylocie 0,5x0,5 m,
 - e) E-6 polewarka o minimalnej wysokości geometrycznej 7,5 m oraz maksymalnej średnicy wewnętrznej na wylocie 0,6 m,
 - f) E-7 magazyn farb o minimalnej wysokości geometrycznej 8 m oraz maksymalnej średnicy wewnętrznej na wylocie 0,5 m,
 - g) E-3 odciąg ze strefy szlifowania o minimalnej wysokości geometrycznej 8 m oraz maksymalnej średnicy wewnętrznej na wylocie 0,8 m,
 - h) K1 kocioł kondensacyjny VITODENS 200-W o minimalnej wysokości geometrycznej 8 m oraz maksymalnej średnicy wewnętrznej na wylocie 0,15 m,
 - i) K2 kocioł kondensacyjny VITODENS 200-W o minimalnej wysokości geometrycznej 8 m oraz maksymalnej średnicy wewnętrznej na wylocie 0,15 m,
 - j) K3 kocioł kondensacyjny VITODENS 200-W o minimalnej wysokości geometrycznej 8 m oraz maksymalnej średnicy wewnętrznej na wylocie 0,15 m,
 - k) K4 palnik kabiny lakierniczej nr 1 o minimalnej wysokości geometrycznej 8 m oraz maksymalnej średnicy wewnętrznej na wylocie 0,15 m,
 - l) K5 palnik kabiny lakierniczej nr 2 o minimalnej wysokości geometrycznej 8 m oraz maksymalnej średnicy wewnętrznej na wylocie 0,15 m.
- 4) Przegrody budowlane poszczególnych budynków wykonać w technologii zapewniającej minimalną izolacyjność ścian i dachu 25 dB.
- 5) Zainstalować maksymalnie następujące wszechkierunkowe źródła hałasu:
 - a) 3 wentylatory dachowe o poziomie mocy akustycznej nie przekraczającej 64 dB,
 - b) 2 centrale nawiewno-wywiewne o poziomie mocy akustycznej nie przekraczającej 76 dB,

- c) 5 wylotów powietrza ze źródeł technologicznych o poziomie mocy akustycznej nie przekraczającej 50 dB.

III. Przed rozpoczęciem realizacji przedsięwzięcia nie należy przeprowadzać oceny oddziaływania na środowisko oraz postępowania w sprawie transgranicznego oddziaływania na środowisko, w ramach postępowania w sprawie wydania decyzji, o których mowa w art. 72 ust. 1 uouioś.

UZASADNIENIE

Dnia 04.12.2020 r. do Urzędu Gminy Lubicz wpłynął wniosek nr rej. 17692 Inwestora – MDF Group Sp. z o. o., Sp. k, ul. Kowalewska 23a, 87-122 Grębocin, w sprawie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla planowanego przedsięwzięcia polegającego na „Budowie hali produkcyjnej z częścią socjalno-biurową na działkach ewidencyjnych nr 56/8, 56/9, 56/10 i 56/11 obręb Rogówko, w miejscowości Rogówko, gmina Lubicz, pow. toruński”.

Wójt Gminy Lubicz na podstawie art. 74 ust.1 ustawy uouioś sprawdził kompletność złożonego wniosku, ustalił strony postępowania i zawiadomieniem oraz obwieszczeniem ROŚ.6220.49.2020 z dnia 08.12.2020 r. powiadomił o jego wszczęciu strony postępowania, a także zgodnie z art. 64 ust. 1 pkt 1, 2 i 4 ustawy z dnia 3 października wystąpił pismem nr ROŚ.6220.49.2020 z dnia 08.12.2020 r. do Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Gdańsku Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie oraz Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego o wydanie opinii w sprawie konieczności sporządzenia raportu o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko i jego zakresu a także przeprowadzenia oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko. Dyrektor Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie Zarząd Zlewni w Toruniu opinią GD.ZSZŚ.5.435.596.2020.WL z dnia 16.12.2020 r., (nr rej. 18373, data wpływu 16.12.2020 r.) nie stwierdził konieczności przeprowadzenia oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko. Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny opinią z dnia N.NZ.40.2.8.26.2020 z dnia 18.12.2020 r. stwierdził konieczność przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko oraz określił zakres raportu o oddziaływaniu planowanego przedsięwzięcia na środowisko. Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Bydgoszczy opinią z dnia 07.01.2021 r. sygn. akt WOO.4220.1219.2020.JM.2 (nr rej. 226, data wpływu 07.01.2021 r.) orzekł o konieczności przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko oraz ustalił zakres raportu o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko.

Na podstawie opinii upoważnionych organów Wójt Gminy Lubicz w dniu 11.01.2021 r. wydał postanowienie ROŚ.6220.49.2020 stwierdzające konieczność przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko dla planowanego do realizacji przedsięwzięcia oraz ustalił zakres raportu o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko, jednocześnie w dniu 11.01.2021 r. organ prowadzący postępowanie wydał postanowienie ROŚ.6220.49.2020 zawieszające przedmiotowe postępowanie do czasu przedłożenia przez Wnioskodawcę raportu o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko.

W dniu 25.02.2021 r. Inwestor złożył raport o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko (nr rej. 2929). Raport został sporządzony przez Przedsiębiorstwo Usługowe EKOMARKA Kielbasa Józef Złotoria, ul. Pomorska 4, 87-162 Lubicz. Organ prowadzący postępowanie w dniu 01.03.2021 r. wydał postanowienie ROŚ.6220.49.2020 o podjęciu postępowania w przedmiotowej sprawie. W dniu 01.03.2021 r. Wójt Gminy Lubicz wystąpił pismami ROŚ.6220.49.2020 do Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy oraz Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w

Toruniu o uzgodnienie i opinię w sprawie warunków realizacji przedmiotowego przedsięwzięcia w zakresie jego oddziaływania na środowisko, o czym powiadomił strony postępowania. Z uwagi na art. 77 ust. 1 pkt. 4 ustawy uouioś nie zachodzi konieczność uzgadniania warunków realizacji przedmiotowego przedsięwzięcia z Dyrektorem Zarządu Zlewni w Toruniu Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie, gdyż organ ten wyraził wcześniej opinię, że nie zachodzi potrzeba przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko. Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny w Toruniu opinią sygn. akt. N.NZ.40.3.8.2.2021 z dnia 25.03.2021 r. określił warunki realizacji przedmiotowego przedsięwzięcia w zakresie jego oddziaływania na środowisko. Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Bydgoszczy pismem WOO.4221.33.2021.JO z dnia 28.04.2021 r. wezwał Inwestora do uzupełnienia informacji zawartych w raporcie oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko. Po przedłożeniu wymaganego uzupełnienia Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Bydgoszczy pismem z dnia 28.06.2021 r. (nr rej. 9166, data wpływu 30.06.2021 r.) ponownie wezwał Inwestora do uzupełnienia raportu. W dniu 06.07.2021 r. Inwestor przedłożył w tut. Urzędzie wymagane uzupełnienie. Po przedłożeniu uzupełnienia Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Bydgoszczy postanowieniem sygn. akt WOO.4221.33.2020.JO z dnia 29.07.2021 r. uzgodnił realizację przedmiotowego przedsięwzięcia na podstawie raportu o oddziaływaniu i jego uzupełnieniu.

Wójt Gminy Lubicz na mocy art. 33 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 obwieszczeniem sygn. akt ROŚ.6220.49.2020 z dnia 02.08.2021 r. poinformował o prowadzeniu postępowania z udziałem społeczeństwa w podejmowaniu decyzji oraz możliwości zapoznania się z niezbędną dokumentacją sprawy, możliwości wnoszenia uwag i wniosków wyznaczając termin do dnia 02.09.2021 r. Treść obwieszczenia została opublikowana w Biuletynie Informacji Publicznej, na tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Lubicz, przekazana pismem do publikacji sygn. akt. ROŚ.6220.46.2020 z dnia 02.08.2021 r. Panu Sołtysowi wsi Rogówko w sposób zwyczajowo przyjęty na tablicach ogłoszeń w miejscu realizacji przedsięwzięcia. Strony postępowania zgodnie z art. 10 KPA zostały poinformowane o wydaniu obwieszczenia zawiadomieniem sygn. akt ROŚ.6220.49.2020 z dnia 02.08.2021 r. o prowadzeniu postępowania z udziałem społeczeństwa. W wyznaczonym terminie do dnia 02.08.2021 r. nie zgłoszono wniosków i zastrzeżeń.

Zawiadomieniem sygn. akt. ROŚ.6220.49.2020 z dnia 07.09.2021 r. Wójt Gminy Lubicz zgodnie z art. 10 przed wydaniem decyzji, poinformował strony o możliwości zapoznania się z dokumentacją przedmiotowego przedsięwzięcia, uzyskania wyjaśnień w sprawie oraz możliwości składania uwag, wniosków i zastrzeżeń. Do dnia 15.09.2021 r. nie wpłynął żaden wniosek od stron postępowania.

Po zapoznaniu się z załączoną do wniosku dokumentacją, w tym raportem o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko i jego uzupełnieniem, stwierdzono, że planowana inwestycja jest przedsięwzięciem mogącym potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, wymienionym w § 3 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839 t.j.) tj.: „instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z zastosowaniem rozpuszczalników organicznych, z wyłączeniem zmian tych instalacji polegających na wprowadzeniu do ciągu technologicznego kontenerowych urządzeń odzysku rozpuszczalników”.

Raport o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko jest dokumentem niezbędnym w przeprowadzeniu, przez właściwy organ administracyjny, postępowania w sprawie oceny oddziaływania planowanego przedsięwzięcia na środowisko na etapie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

Raport o oddziaływaniu przedsięwzięcia, wraz z uzupełnieniem z dnia 27 maja i 6 lipca 2021 r. sporządziło Przedsiębiorstwo Usługowe - EKOMARKA z siedzibą w Złotorii, pod kierownictwem Pana Józefa Kiełbasa, w lutym 2021 r.

Przedsięwzięcie polegające na budowie hali produkcyjnej z częścią socjalno-biurową będzie realizowane na działkach ewidencyjnych nr 56/8, nr 56/9, nr 56/10 i nr 56/11 obręb Rogówko, w miejscowości Rogówko, gmina Lubicz, powiat toruński, o łącznej powierzchni 1,0212 ha (10212 m²), z czego teren zabudowany to około 0,257274 ha (2572,74 m² - budynek produkcyjny z częścią biurowo-socjalną), tereny utwardzone to 0,39163 ha (3916,3 m²), a powierzchni biologicznie czynne to 0,372296 ha (3722,96 m²).

Teren przeznaczony pod zamierzenie jest objęty ustaleniami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego przyjętego Uchwałą Rady Gminy Lubicz nr XVIII/239/20 z dnia 30.01.2020 r. w sprawie zmiany miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego gminy Lubicz dot. terenów komercyjnych położonych przy drodze nr 52 na obszarach wsi: Grębocin, Rogowo, Rogówko, Brzeźno, Brzezinko i Gronowo.

Działki nr 56/8, 56/9 i 56/10 położone są na terenie oznaczonym symbolem P/U, tj. tereny obiektów produkcyjnych, składów i magazynów oraz zabudowy usługowej. Natomiast działka 56/11 oznaczona jest symbolem KDW, tj. teren drogi wewnętrznej.

W ramach projektu, zostanie zbudowana hala produkcyjna do produkcji mebli, część powierzchni działek będzie utwardzona w celu dostosowania pod transport ciężki i parkingi (samochody osobowe). Hala zostanie wyposażona w układ wentylacji i ogrzewania. Realizacja przedsięwzięcia obejmuje budowę lub wykonanie:

1. hali produkcyjno-magazynowej z częścią socjalno-biurową: zabudowa (bryła) nieregularna długość maksymalna: 60,29 m, szerokość maksymalna: 58,29 m, powierzchnia zabudowy około 2572,74 m², kubatura: ok. 16158,36 m³, wysokość hali produkcyjnej 6,0 m, hali produkcyjnej 3 nawową w technologii stalowej prefabrykowanej bez rygli ściennych, ściany zewnętrzne hali w postaci płyt warstwowych z rdzeniem z wełny mineralnej o grubości 15 cm, pokrycie dachu w postaci płyt warstwowych z rdzeniem z wełny mineralnej, zaplecze części produkcyjnej murowane z pustaków z betonu komórkowego;
2. terenów utwardzonych, w tym:
 - drogi wewnątrz zakładowe - 2886,4 m²,
 - parkingi - 588,4 m²,
 - chodniki - 234,5 m²;
3. terenów zielonych (trawniki) - 3722,96 m², co stanowi 36,46 %;
4. wjazdu/wyjazdu bezpośrednio na drogę krajową nr 15;
5. na warunkach określonych przez właściciela sieci przyłączy do:
 - sieci wodociągowej,
 - sieci energetycznej;
6. zbiornika bezodpływowego na ścieki socjalno-bytowe o pojemności 12 m³ wykorzystywany będzie do czasu wykonania projektowanej kanalizacji sanitarnej;
7. posadowienia dwóch zbiorników na gaz płynny o pojemności 4850 l każdy;
8. ogrodzenia.

Procesy produkcyjne mebli będą obejmować obróbkę mechaniczną płyt lub drewna, malowanie elementów mebli oraz montaż mebli, w tym następujące operacje:

- cięcie płyt,

- frezowane, szlifowanie, szczotkowanie krawędzi,
- lakierowanie krawędzi,
- obróbka mechaniczna płyt,
- szlifowanie, zmatowanie powierzchni,
- układanie podkładu na powierzchni elementów,
- szlifowanie warstwy podkładowej,
- lakierowanie,
- polerowanie,
- czyszczenie, matowanie, pakowanie,

W przewidzianej do realizacji hali produkcyjnej wytworzone zostaną:

- fronty meblowe lakierowane oraz fronty meblowe fornirowane, w wykończeniach powierzchni matowej, półmatowej a także o wysokim połysku,
- drzwi wewnętrzne bezprzylgowe lakierowane, drzwi wewnętrzne bezprzylgowe fornirowane oraz drzwi wewnętrzne bezprzylgowe laminowane,
- meble kuchenne, inne meble oraz zabudowy meblowe.

Każdy z wyrobów, w zależności od żądania zamawiającego, może mieć powierzchnie o różnych sposobach wykończenia (np. front lakierowany, druga strona elementu fornirowana lub laminowana), a także różnych powierzchniach (np. front wysoki połysk, druga strona elementu matowa).

Materiał bazowy w postaci płyty MDF dowożony będzie przez firmy zewnętrzne, rozładowywany przy użyciu wózka widłowego i składowany w magazynie surowców.

Płyty pobierane będą z magazynu automatycznie i podawane do pilarki panelowej. Na podstawie przygotowanych rozkroi, dostosowanych do zamówienia, nastąpi cięcie na gotowe formatki (części składowe mebli).

Formatki z płyt MDF, ułożone warstwowo na paletach, planuje się transportować do procesu frezowania oraz szlifowania krawędzi. Proces ten odbywał się będzie za pomocą specjalistycznej linii szlifierskiej wąskich płaszczyzn. Formatki wprowadzone zostaną liniowo do maszyny, która pierwotnie równa krawędź, frezuje promień zaoblenia na krawędzi, nadając promień R1 lub R2 (faza na froncie), a następnie poprzez kolejne sekcje, szlifowana jest papierami ściernymi o danych gradacjach, oraz finalnie poddawana jest szczotkowaniu za pomocą dwóch sekcji na maszynie wyposażonej w ściernice włókienne.

Po wyobleniu oraz wyszlifowaniu krawędzi elementów, formatki będą automatycznie transportowane do specjalistycznej linii lakierniczej UV, przy pomocy, której zostają lakierowane krawędzie formatek meblowych. Farba nanoszona jest przez głowice przeznaczone do danego profilu. Nanoszone warstwy utwardzane będą przez lampy UV.

Część elementów meblowych, którym nadane kształty, wykonywane otwory, wycięcia, frezowane itp. (ok. 30 % wszystkich elementów), przekazywana będzie do maszyny typu CNC.

Formatki poddane wcześniejszemu procesowi obróbki, przekazane zostaną do strefy szlifierskiej, w której na wstępie następuje sprawdzenie, oraz kontrola jakości przygotowania do dalszej części procesu obróbki. Kolejnym etapem jest szlifowanie oraz malowanie powierzchni.

Kolejnym etapem procesu technologicznego jest szlifowanie, zmatowanie, szczotkowanie powierzchni formatek płyty MDF.

Następnym etapem jest poddanie elementów meblowych lakierowaniu. Lakierowanie będzie odbywało się, w zależności od rodzaju wykonywanego modelu frontu, na dwa sposoby. Elementy frezowane poddane zostaną natryskowi ręcznemu w kabinach lakierniczych. Elementy frezowane,

głównie fronty klasyczne, planuje się lakierować podkładem poliuretanowym elastycznym i będą stanowiły ok. 30 % produkcji wykonywanych elementów meblowych.

Po przygotowaniu ok. 250 m² elementów odbywał się będzie proces lakierowania za pomocą linii lakierniczej Cefla-Sorbini. Naniesienie warstwy podkładowej odbywa się za pomocą kurtyny lakierniczej (polewarka - ściana farby). Farba jest w układzie zamkniętym co skutkuje oszczędnością materiału. Głowice malarskie znajdują się w hermetycznym pomieszczeniu oraz w dodatkowej obudowie kurtyn lakierniczych wentylowanych wentylatorem znajdującym się na dachu. Elementy wprowadzane są do linii lakierniczej w hali maszynowni, a wyjeżdżają w pomieszczeniu suszarni - sezonowni. W pomieszczeniu tym odbywało się będzie leżakowanie formatek przez okres minimum 24 h na regałach.

Po naniesieniu warstw podkładowych i wysezonowaniu elementów, ułożone zostaną na paletach i trafią ponownie do maszyny obrabiającej szlifiersko krawędzie. Na tym etapie maszyna będzie miała wyłączoną sekcję frezowania, natomiast krawędzie obrabiane będą przez sekcję szlifierek. Elementy po wyszlifowaniu wracają do strefy szlifierskiej, gdzie pracownicy odpowiadający za ręczną obróbkę elementów, poprawią ewentualne niedociągnięcia wynikające z obróbki maszynowej. Pakiety formatek przekazywane będą do kolejnego etapu realizacji.

Szlifowanie warstwy podkładowej, ułożonej na powierzchni formatek, odbywa się przy użyciu szlifierki szerokotaśmowej. Proces lakierowania, w zależności od zamówionego koloru oraz wariantu wykończenia powierzchni (mat lub połysk), podzielony zostanie na lakierowanie natryskowe ręczne w kabinach.

W suszarni półkowej elementy będą pozostawały przez okres minimum 24 godzin od lakierowania. Suszarnia półkowa jest w pełni wentylowana i posiada system wymiany oraz ruchu powietrza pozwalający na szybsze wysychanie elementów.

W kabinach lakierniczych planuje się malować niewielkie zamówienia, poniżej 3 m² o różnych kolorach innych niż białe.

Przy użyciu linii lakierniczej planuje się malować duże zamówienia, powyżej 3 m², w kolorze oraz wszystkie zamówienia w kolorze białym matowym i białym w połysku. Proces lakierniczy w automacie lakierniczym odbywa się w zamkniętej obudowie maszyny.

Po wyschnięciu elementów lakierowanych, w zależności od rodzaju powierzchni - matowej lub powierzchni o wysokim połysku - elementy rozdzielone zostaną na dwie grupy:

- elementy matowe po lakierowaniu, będą miały czyszczone lewe strony na maszynie czyszczarko-polerce;
- elementy o wysokim połysku zostaną ułożone na paletach i poddane procesowi matowania wylakierowanej powierzchni, dla zrównania naniesionej powłoki, za pomocą szlifierki szerokotaśmowej.

Zmatowane powierzchnie elementów lakierowanych o wysokim połysku poddane zostaną procesowi polerowania. Proces ten planuje się prowadzić w pomieszczeniu oznaczonym na rzucie hali jako „polernia + kontrola jakości”. Elementy poddawane są polerowaniu. Proces polerowania odbywał się będzie za pomocą dwóch agregatów polerskich o ruchu obrotowym, wyposażonych w futra polerskie z owczej wełny. Na elementy wprowadzane do polerki, naniesione zostaną wcześniej, ręcznie za pomocą aplikatora, pasta polerska o drobnej ziarnistości, przyspieszająca w znacznym stopniu proces osiągnięcia wysokiego połysku. Po wypolerowaniu elementy będą mierzone, czyszczone i poddawane kontroli jakości. Jeżeli nie wymagają poprawek lakierniczych, zostaną oczyszczone i spakowane w piankę ochronną i folie stretch, każdy z osobna.

W ramach projektowanego przedsięwzięcia planowany jest do montaż w hali technologicznej następujących instalacji, maszyn i urządzeń:

- Pilarka panelowa SCHELLING Model: FH4 z załadunkiem,
- Pilarka formatowa REMA Model: REMA FX450,
- Pilarka formatowa REMA CLASSIC,
- Szlifierka szeroko-taśmowa WEBER LCE 1350,
- Automat szlifierski WEBER KSF-5-1350 Model: KSF-5-1350 (CFCCC),
- Odciąg trocin AC WORD/FT504,
- Odciąg trocin ADAMIK/FT 504HSV,
- Wiertarka wielowrzecionowa GRASS COMBIPRES,
- Odciąg trocin AC WORD FT 302,
- BLUM MINI PRESS PRO EASYSTICK,
- Linia szlifierska wąskich płaszczyzn TECHNOLEGNO COMPACT 48,
- Linia lakiernicza MAKOR GEMINI S2,
- Transporter rolkowy 2500 mm,
- Szczotkarka SORBINI VS 34-ACT,
- Transporter rolkowy 2500 mm,
- Polewarka lakieru CEFLA SORBINI TM/95-2E,
- Transporter rolkowy 2500 mm,
- Transporter taśmowy załadowczy CEFLA TB RBT,
- Szczotkarka SMART CLEAN CEFLA 33F,
- Transporter taśm CEFLA TB 1500,
- Robot lakierniczy iBOTIC KWP filtracja wodna,
- Transporter taśmowy TB 1500,
- Suszarka 6-półkowa PIEFFE/VL 7400,
- Transporter rolkowy TR 4000,
- Hiper filtr - zespół nadciśnieniowy z nawilżaczem,
- Polerka dwuwłowa SAFO,
- Automat polerski GOTTSCHILD HBS 2500,
- Sprężarka śrubowa AIRPOL K7,
- Osuszacz powietrza AIRPOL,
- Sprężarka śrubowa AIRPOL K11,
- Osuszacz powietrza,
- Sprężarka śrubowa AIRPOL PR 302,
- Osuszacz chłodniczy OP 80,
- Zbiornik ciśnieniowy 2000 l,
- Prasa hydrauliczna JOSS,
- Centrum obróbcze CNC WEEKE 3M VENTURE,
- Odciąg SEIPEE
- Odciąg podciśnieniowy NESTRO NE 300,
- Odciąg podciśnieniowy NESTRO NE 350,
- Odciąg podciśnieniowy SCHUKO 200 szt. 2,
- Odciąg podciśnieniowy NESTRO NE 250,
- Przyłącze elektryczne,
- Frezarka dolnowrzecionowa szt. 3,

- Gilotyna JOSTING,
- Zszywarka do fornirów KUPER,
- AC WORD FT 302 szt. 2,
- Komora lakiernicza szt. 2,
- Strefa szlifierska,
- Korpus polewarki,
- Odciąg trocin AC WORD FT 302,
- Odciąg trocin AC WORD FT 302,
- Okleiniarka HEBROCK K36.

Proces produkcyjny będzie prowadzony w systemie dwuzmianowym od godziny 6.00 do 22.00 przez około 250 dni w roku, czyli około 4000 godzin w roku. Na terenie projektowanego przedsięwzięcia zatrudnionych zostanie docelowo ok. 50 osób.

Inwestor rozważał ponadto wariant alternatywny opiniujący wyeliminowanie instalacji do redukcji LZO pomimo spełnienia warunków dotyczących standardów jakości powietrza związany byłby ze zwiększeniu emisji LZO o ponad 7 Mg/rok. Brak instalacji do redukcji LZO prowadził do zmniejszenia ilości o około 10 Mg powstającego odpadu niebezpiecznego o kodzie 08 01 17* - Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne. Odpadem tym jest zużyty węgiel aktywny (z zabsorbowanymi substancjami typu LZO), co w konsekwencji prowadziłoby do zmniejszenia ilości odpadów niebezpiecznych o około 10 Mg, kosztem zwiększenia emisji LZO o około 7 Mg/rok, dlatego wariant ten został odrzucony.

Teren, na którym jest planowana inwestycja znajduje się na obszarze objętym ustaleniami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego przyjętego uchwałą Rady Gminy Lubicz nr XVIII/239/20 z dnia 30 stycznia 2020 r. w sprawie zmiany miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego gminy Lubicz dotyczącego terenów komercyjnych położonych przy drodze nr 52 na obszarach wsi: Grębocin, Rogowo, Rogówko, Brzeźno i Gronowo (Dz. Urz. Woj. Kuj.-Pom. poz. 799 z dnia 6 lutego 2020 r.) i znajduje się w obszarze oznaczonym symbolem P/U, dla którego ustalono przeznaczenie dla terenów obiektów produkcyjnych, składów i magazynów oraz zabudowy usługowej.

Stwierdzenie zgodności lokalizacji przedsięwzięcia z ustaleniami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego stanowi podstawowe kryterium dla dalszej oceny wpływu przedsięwzięcia na środowisko. Zgodnie z art. 80 ust. 2 uouioś, to Wójt Gminy Lubicz stwierdza zgodności lokalizacji zamierzenia z zapisami aktu prawa miejscowego, przed wydaniem decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

Na obszarze projektowanego zadania nie występują obszary: wodno-błotne, inne obszary o płytkim zaleganiu wód podziemnych, w tym siedliska łąkowe oraz ujścia rzek, obszary wybrzeży i środowisko morskie, obszary górskie lub leśne; obszary objęte ochroną, w tym strefy ochronne ujęć wód i obszary ochronne zbiorników wód śródlądowych; obszary wymagające specjalnej ochrony ze względu na występowanie gatunków roślin, grzybów i zwierząt lub ich siedlisk lub siedlisk przyrodniczych objętych ochroną, w tym obszary Natura 2000, oraz pozostałe formy ochrony przyrody, obszary na których standardy jakości środowiska zostały przekroczone lub istnieje prawdopodobieństwo ich przekroczenia, obszary o krajobrazie mającym znaczenie historyczne, kulturowe lub archeologiczne, przylegające do jezior, jak również obszary ochrony uzdrowiskowej.

Analizowany teren leży poza obszarami zaliczonymi do Głównych Zbiorników Wód Podziemnych oraz poza strefami ochronnymi wód.

Projektowanie zadanie zostanie usytuowane na terenie gminy Lubicz, w obszarze o małej gęstości zaludnienia.

Zgodnie z art. 81 ust. 3 ustawy przeanalizowano wpływ przedmiotowego przedsięwzięcia na cele środowiskowe zawarte w Planie gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Wisły, zgodnie z rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 18 października 2016 r. w sprawie Planu gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Wisły (Dz. U. z 2016 r., poz. 1911).

Zamierzenie znajduje się w obszarze jednolitej części wód podziemnych oznaczonym europejskim kodem PLGW200039, zaliczonym do regionu wodnego Dolnej Wisły. Zgodnie z ww. rozporządzeniem, stan ilościowy i chemiczny tej JCWPd oceniono jako dobry. Rozpatrywana jednolita część wód podziemnych nie jest zagrożona ryzykiem nieosiągnięcia celów środowiskowych, tj. utrzymania co najmniej dobrego stanu ilościowego i chemicznego wód podziemnych.

Inwestycja znajduje się w obszarze jednolitej części wód powierzchniowych oznaczonym europejskim kodem PLRW200018289792 - Dopł. z Brzeźna, zaliczonym do regionu wodnego Dolnej Wisły. Zgodnie z ww. rozporządzeniem, ta JCWP posiada status naturalnej części wód, której stan oceniono jako dobry. Rozpatrywana jednolita część wód powierzchniowych jest zagrożona ryzykiem nieosiągnięcia celów środowiskowych, tj. utrzymania co najmniej dobrego stanu ekologicznego i co najmniej dobrego stanu chemicznego wód powierzchniowych.

Etap realizacji związany jest z koniecznością wykonania prac budowlanych, w tym wykopów pod fundamenty. Wszystkie fundamenty projektowanych budynków i urządzeń będą żelbetonowe, a posadowione zostaną na głębokości maksymalnie 1,2 m (tj. poniżej głębokości przemarzania gruntu), realizacja fundamentów nie będzie wymagała odwodnienia wykopów ze względu na fakt, że wody gruntowe znajdują się na większej głębokości.

Potencjalne zagrożenie dla wód podziemnych mogą stanowić awarie sprzętu, maszyn budowlanych i środków transportu - wycieki paliwa, oleju, płynów eksploatacyjnych. Jednakże przy wykonaniu wszystkich prac z należytą ostrożnością, dbałością o właściwą eksploatację i konserwację sprzętu, maszyn budowlanych i środków transportu oraz szybkiej reakcji na ewentualne wycieki - wyeliminowane zostanie ryzyko negatywnego oddziaływania na środowisko wodne. Plac budowy wyposażony zostanie w sorbenty do neutralizacji ewentualnych wycieków substancji ropopochodnych.

Woda na potrzeby zaplecza a także na potrzeby budowlane zostanie dostarczona przez wykonanie przyłącza do istniejącej sieci wodociągowej, stanowiącego docelowo zasilanie projektowanego obiektu. Na potrzeby socjalno-bytowe zostaną wykorzystane przenośne sanitariaty.

Na etapie eksploatacji woda na potrzeby socjalno-bytowe będzie pobierana z gminnej sieci wodociągowej na podstawie umowy zawartej z właścicielem sieci. Do celów technologicznych nie planuje się wykorzystywać wody, zatem nie będą powstawały ścieki przemysłowe.

Ścieki bytowe do czasu realizacji gminnej sieci kanalizacyjnej przewiduje się magazynować w szczelnym zbiorniku bezodpływowym, a następnie wywozić wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków.

Wody deszczowe i roztopowe odprowadzone zostaną powierzchniowo do gruntu.

Proces produkcyjny planuje się prowadzić wyłącznie w hali wyposażonej w szczelną posadzkę. Nie przewiduje się powstawania ścieków przemysłowych. Zakład posiadać będzie uporządkowaną gospodarkę wodno-ściekową oraz wyposażony zostanie w sorbenty do pochłaniania substancji ropopochodnych.

Mając na uwadze powyższe stwierdzono, że inwestycja nie przyczyni się do zanieczyszczenia wód podziemnych i powierzchniowych, a więc nie ograniczy możliwości osiągnięcia celów środowiskowych zawartych w Planie gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Wisły.

Na etapie realizacji przedsięwzięcia będą (mogą) powstawać odpady typu budowlanego oraz odpady opakowaniowe, które planuje się gromadzić selektywnie i przekazywać do recyklingu lub wykorzystywać na terenie planowanego przedsięwzięcia (odpady typu budowlanego, wykorzystane zostaną do wstępnej przeróbki jako podbudowy pod parkingi, drogi).

Procesy produkcyjne mebli obejmują obróbkę mechaniczną płyt lub drewna, malowanie elementów mebli oraz montaż mebli, w związku z tym wytworzone zostaną odpady niebezpieczne (głównie odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania oraz usuwania farb i lakierów) a także odpady inne niż niebezpieczne (głównie odpady opakowaniowe i odpady z przetwórstwa drewna oraz z produkcji płyt i mebli).

Wszystkie odpady, które powstaną na terenie projektowanego zakładu w miejscowości Rogówko planuje się przekazywać do wykorzystania, recyklingu lub unieszkodliwiania na podstawie zawartych umów, uprawnionym firmom posiadającym stosowne decyzje w tym zakresie.

Odpady, które powstaną na terenie projektowanego zakładu odpady można podzielić na następujące kategorie:

- odpady powstające bezpośrednio podczas procesów produkcyjnych,
- odpady powstające w wyniku bieżącego funkcjonowania instalacji nie związane bezpośrednio z produkcją, powstające w instalacjach pomocniczych, biurach oraz podczas prac remontowych i konserwacyjnych,
- odpady komunalne.

Wszystkie powstające odpady niebezpieczne i odpady inne niż niebezpieczne planuje się magazynować w wiacie (podzielonej na część do magazynowania odpadów niebezpiecznych i odpadów innych niż niebezpiecznych) do magazynowania, która powstanie na terenach utwardzonych (wydzielone miejsca ze szczelną nawierzchnią), w szczelnych opakowaniach i kontenerach, beczkach, pojemnikach, worach big-bag, lub luzem, na terenie utwardzonym. Do magazynowania odpadów niebezpiecznych wydzielone zostaną pomieszczenia magazynowe zabezpieczone przed opadami atmosferycznymi. Teren gromadzenia odpadów niebezpiecznych jest zabezpieczony przed dostępem osób postronnych i zwierząt.

Inwestor przeanalizował spełnienie wymogów określonych w rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1742).

Wytworzone odpady w pierwszej kolejności będą przekazywane do odzysku, a jeżeli jest to technologicznie lub ekonomicznie niemożliwe - przekazywane do unieszkodliwienia w sposób zgodny z zasadami ochrony środowiska.

W trakcie realizacji inwestycji, uciążliwość prac realizacyjnych sprowadzi się głównie do hałasu związanego z budowlano-montażowymi. Oddziaływanie akustyczne będzie spowodowane ruchem pojazdów oraz pracą specjalistycznych maszyn. W celu minimalizacji tych uciążliwości należy wykluczyć pracę sprzętu ciężkiego i transportowego o dużej mocy akustycznej w porze nocnej. Prowadzone prace mogą spowodować okresowe pylenie i emisję zanieczyszczeń ze spalania paliw w silnikach maszyn budowlanych i środków transportu. W celu ograniczenia emisji pyłu ziemia (głównie będzie to drobny piasek) z wykopów w czasie chwilowego magazynowania będzie zraszana wodą. Przewożenie materiałów budowlanych w tym sypkich, będzie realizowane pojazdami o zamkniętej lub zabezpieczonej plandeką skrzyni ładunkowej. Oddziaływania związane z fazą realizacji ustaną po zakończeniu budowy.

Na etapie eksploatacji zakładu emisja zanieczyszczeń do powietrza będzie miała charakter emisji zorganizowanej oraz niezorganizowanej (transport). Elementem nowej hali produkcyjnej są linie

lakiernicze. Instalacje kabin lakierniczych zostaną wyposażone w filtr z węglem aktywnym, w których następuje redukcja emisji LZO o minimum 90%. Adsorpcja na węglu aktywnym jest najbardziej uniwersalną metodą, mającą bardzo szerokie zastosowanie. Metoda adsorpcyjna przeznaczona jest do oczyszczania gazów odlotowych z rozpuszczalników organicznych o stosunkowo niskich lub zmiennych w czasie stężeniach. Jest ona używana do obniżenia emisji związków organicznych z procesów suszenia, lakierowania, powlekania itp.

Zgodnie z dokumentacją zakłada się zużycie farb i lakierów, w których będzie zawarte łącznie około 14,64 Mg LZO, czyli poniżej 15 Mg na rok. W przypadku stosowania rozpuszczalników organicznych rozumianych jako LZO poniżej 15 Mg dla prowadzonych procesów (powlekanie drewna lub wyrobów drewnopochodnych) nie zostały określone standardy emisyjne.

W instalacji nie będą używane materiały lakiernicze zawierające lotne związki organiczne sklasyfikowane jako rakotwórcze, mutagenne lub działające szkodliwie na rozrodczość.

Farby, lakiery i rozpuszczalniki, szczelnie zamknięte, będą magazynowane w wydzielonym pomieszczeniu. W magazynie tym nie planuje się przygotowywania materiałów do procesu malowania np. mieszania farb.

W procesie technologicznym wystąpi emisja pyłu jedynie ze strefy szlifowania i polerowania, wyłącznie w okresie letnim. W okresie grzewczym oczyszczone gazy skierowane zostaną w przestrzeń hali.

Z procesów obróbki mechanicznej drewna lub płyt drewnopodobnych nie wystąpi emisja zanieczyszczeń do powietrza. Wszystkie maszyny do obróbki są wyposażone w instalacje odciągowe wyposażone w instalacje odpylające w postaci filtrów tkaninowych, pyły trociny są zatrzymywane w filtrach tkaninowych (workach), a oczyszczone powietrze odprowadzane ponownie w przestrzeń hali produkcyjnej. Zastosowanie filtrów tkaninowych praktycznie eliminuje emisję pyłów, skuteczność zainstalowanych urządzeń oczyszczających wynosi ponad 99,9%.

Ponadto, będą powstawać zanieczyszczenia ze spalania gazu płynnego LPG w urządzeniach energetycznych: trzech kotłach kondensacyjnych oraz dwóch palnikach gazowych kabin lakierniczych.

Zanieczyszczenia powietrza z procesów technologicznych i energetycznego spalania paliw planuje się odprowadzać do atmosfery, za pośrednictwem następujących emitorów:

- a) E-1 robot lakierniczy iBOTIC o minimalnej wysokości geometrycznej 10 m oraz maksymalnej średnicy wewnętrznej na wylocie 0,6 m,
- b) E-2 robot lakierniczy iBOTIC. Suszarka sześciopółkowa o minimalnej wysokości geometrycznej 8 m oraz maksymalnej średnicy wewnętrznej na wylocie 0,4 m,
- c) E-4 kabina lakiernicza nr 2 za filtrem węglowym o minimalnej wysokości geometrycznej 8 m oraz maksymalnej średnicy wewnętrznej na wylocie 0,5x0,5 m,
- d) E-5 kabina lakiernicza nr 1 za filtrem węglowym o minimalnej wysokości geometrycznej 8 m oraz maksymalnej średnicy wewnętrznej na wylocie 0,5x0,5 m,
- e) E-6 polewarka o minimalnej wysokości geometrycznej 7,5 m oraz maksymalnej średnicy wewnętrznej na wylocie 0,6 m,
- f) E-7 magazyn farb o minimalnej wysokości geometrycznej 8 m oraz maksymalnej średnicy wewnętrznej na wylocie 0,5 m,
- g) E-3 odciąg ze strefy szlifowania o minimalnej wysokości geometrycznej 8 m oraz maksymalnej średnicy wewnętrznej na wylocie 0,8 m,
- h) K1 kocioł kondensacyjny VITODENS 200-W o minimalnej wysokości geometrycznej 8 m oraz maksymalnej średnicy wewnętrznej na wylocie 0,15 m,

- i) K2 kocioł kondensacyjny VITODENS 200-W o minimalnej wysokości geometrycznej 8 m oraz maksymalnej średnicy wewnętrznej na wylocie 0,15 m,
- j) K3 kocioł kondensacyjny VITODENS 200-W o minimalnej wysokości geometrycznej 8 m oraz maksymalnej średnicy wewnętrznej na wylocie 0,15 m,
- k) K4 palnik kabiny lakierniczej nr 1 o minimalnej wysokości geometrycznej 8 m oraz maksymalnej średnicy wewnętrznej na wylocie 0,15 m,
- l) K5 palnik kabiny lakierniczej nr 2 o minimalnej wysokości geometrycznej 8 m oraz maksymalnej średnicy wewnętrznej na wylocie 0,15 m.

Na terenie projektowanego przedsięwzięcia wystąpi również emisja niezorganizowana powstająca w wyniku ruchu pojazdów, tj. samochodów ciężarowych i samochodów osobowych.

Przeprowadzone obliczenia rozkładu stężeń substancji w powietrzu wykazały, że dopuszczalne wartości odniesienia substancji w powietrzu atmosferycznym poza granicami zakładu będą dotrzymywane.

Najbliższa zabudowana mieszkaniowa oddzielona jest od terenu projektowanego przedsięwzięcia drogą krajową nr 15. Tereny chronione akustycznie występują głównie w kierunku południowo-zachodnim, zachodnim i północno-zachodnim (jest to zabudowa zarówno usługowo-mieszkaniowa, mieszkaniowa jednorodzinna, jak też zabudowa zagrodowa). W kierunku południowym i w kierunku południowo-wschodnim występuje zabudowa mieszkaniowa i mieszkaniowo-usługowa. Jak wskazano w raporcie duży wpływ na kształtowanie klimatu akustycznego w tej lokalizacji ma droga krajowa nr 15.

Głównymi źródłami hałasu w związku z działalnością zakładu będą: wentylatory dachowe, centrale wentylacyjne, wyloty powietrza z urządzeń z linii technologicznych (źródła wszechkierunkowe), ruch pojazdów (źródła bezpośrednie ruchome) oraz instalacje pracujące wewnątrz budynku (źródło pośrednie kubaturowe - budynek). Zgodnie z założeniami analizy akustycznej maksymalny poziom mocy akustycznej źródeł wszechkierunkowych nie przekroczy 76 dB.

Izolacyjność przegród budowlanych (ściany, dach) poszczególnych budynków, stanowiących kubaturowe źródła hałasu wyniesie 25 dB dla ścian i dachu.

Jak wynika z raportu proces produkcyjny będzie prowadzony w systemie dwuzmianowym od godziny 6:00 do 22:00. Ruch pojazdów ciężarowych na omawianym terenie wystąpi wyłącznie w porze dziennej. Zakłada się ok. 10 samochodów ciężarowych.

Mając na celu zmniejszenie oddziaływania wizualnego na południowej i zachodniej granicy działek, planowane jest wykonanie pasów zieleni. Od strony zachodniej, południowej i wschodniej, na kierunku występowania zabudowy mieszkaniowej przewiduje się nasadzenie pasów zieleni (głównie tui) w odległości 2 m od granic działki (ogrodzenia), w dwóch rzędach oddalonych od siebie o 2 m:

- od strony zachodniej długości 80 m (bez wjazdu),
- od strony południowej długości 60 m,
- od strony wschodniej długości 50 m.

Ze względu na sąsiedztwo z terenami rolnymi od północy i wschodu (na styku z terenami rolnymi) nie będą wykonane pasy zieleni.

Przeprowadzone w raporcie obliczenia wskazują, że emisja hałasu od wszystkich źródeł zlokalizowanych na terenie zakładu nie powinna powodować przekroczeń dopuszczalnego poziomu hałasu na najbliższych terenach chronionych akustycznie.

Planowane zamierzenie zostanie zlokalizowane poza obszarami chronionymi w myśl ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o ochronie przyrody (Dz. U. z 2021 r., poz. 1098 t.j.), w otoczeniu terenów rolniczych i zabudowanych oraz w sąsiedztwie istniejącej drogi.

W ramach realizacji inwestycji nie przewiduje się wycinki drzew i krzewów.

Zgodnie z raportem uruchomienie zamierzenia nie spowoduje znacząco negatywnego wpływu na stwierdzone w zasięgu oddziaływania przedsięwzięcia gatunki zwierząt, w tym ptaków. Z uwagi na faktyczne i potencjalne występowanie gatunków zwierząt, w oparciu o raport, przyjęto rozwiązania obejmujące m.in. dostosowanie terminu prowadzenia prac budowlanych do okresu lęgowego ptaków.

W sąsiedztwie inwestycji zlokalizowany jest niewielki zbiornik wodny, stanowiący potencjalne siedlisko płazów, przy czym w toku przeprowadzonych badań nie stwierdzono ww. gatunków. Przedmiotowy zbiornik nie ulegnie naruszeniu w związku z inwestycją. Jednocześnie z uwagi na możliwe wkraczanie małych zwierząt, w tym płazów, na teren przedsięwzięcia, na podstawie przedstawionego i uzupełnionego raportu przewidziano działania zabezpieczające w zakresie kontroli oraz wygradzenia terenu, mające na celu wykluczenie przypadkowej śmiertelności ww. gatunków.

Zamierzenie nie wiąże się ze zniszczeniem lub naruszeniem terenów leśnych, podmokłych, bagiennych i torfowiskowych. Jednocześnie na podstawie analizy przedłożonej dokumentacji nie stwierdza się negatywnego wpływu w zakresie zachowania różnorodności biologicznej.

W związku z powyższym nie stwierdza się znacząco negatywnego oddziaływania na obszary chronione, w tym obszary Natura 2000.

Jednocześnie informuję, że w przypadku jeśli skutkiem robót budowlanych bądź innych prac związanych z realizacją zamierzenia będzie podjęcie czynności objętych zakazami względem gatunków chronionych zwierząt, roślin oraz grzybów, wynikającymi z art. 51 i art. 52 ustawy o ochronie przyrody, np.

- w odniesieniu do zwierząt objętych ochroną gatunkową - niszczenie ich siedlisk lub ostoi, będących obszarem rozrodu, wychowu młodych, odpoczynku, migracji lub żerowania, jak również niszczenie, usuwanie lub uszkodzanie gniazd, mrowisk, nor, legowisk, żeremi, tam, tarlisk, zimowisk lub innych schronień,
- w odniesieniu do grzybów i roślin - umyślne niszczenie osobników oraz niszczenie siedlisk lub ostoi roślin i grzybów,

Inwestor lub Wykonawca są zobowiązani do uzyskania zgody na wykonania czynności podlegających zakazom na zasadach określonych w art. 56 ustawy o ochronie przyrody.

Na etapie uzgadniania zamierzenia, przy określaniu negatywnych oddziaływań, uwzględniono wzajemne powiązania poszczególnych elementów środowiska oraz oddziaływania pośrednie wynikające z tych powiązań. Analiza oddziaływania na środowisko objęła więc efekty skumulowane, związane z potencjalną degradacją kilku elementów środowiska, przede wszystkim powietrza oraz klimatu akustycznego. Zgodnie z informacjami przedstawionymi w raporcie w sąsiedztwie inwestycji brak jest podobnych zakładów, które mogłyby powodować kumulowanie się oddziaływań. Przeprowadzona ocena oddziaływania na środowisko planowanego przedsięwzięcia przedstawiona w raporcie uwzględnia analizę oddziaływań skumulowanych w zakresie elementów, w których oddziaływania te mogą występować. Biorąc pod uwagę powyższe, Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Bydgoszczy przeanalizował ryzyko wystąpienia efektu skumulowanego oddziaływania.

Analizując wpływ przedsięwzięcia w kontekście adaptacji do skutków zmian klimatu należy wskazać, iż inwestycja, z uwagi na swój rodzaj i charakter, będzie związana z emisją gazów cieplarnianych do atmosfery w niewielkim zakresie. Do ogrzewania zakładu jako paliwo zastosowany zostanie gaz ziemny. Zadanie zostanie zlokalizowane poza terenami osuwisk oraz zagrożonymi podtopieniami, zatem nie przewiduje się ekstremalnych sytuacji klimatycznych w obrębie analizowanej inwestycji.

Odnosnie ryzyka wystąpienia poważnej awarii, należy zaznaczyć, że przedsięwzięcie nie należy do kategorii zakładów wymienionych w rozporządzeniu 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 t.j.).

Zastosowanie zaproponowanych w raporcie o oddziaływaniu na środowisko analizowanego przedsięwzięcia, rozwiązań technicznych, technologicznych i organizacyjnych, zapewni ochronę środowiska przed negatywnym oddziaływaniem inwestycji na etapie jej realizacji i eksploatacji.

Ze względu na szczegółowy i jednoznaczny opis planowanej do zastosowania technologii oraz stosownych środków mających na celu zmniejszenie uciążliwości dla środowiska, w związku z planowanym zamierzeniem, nie stwierdzono konieczności przeprowadzania ponownej oceny oddziaływania na środowisko, w ramach postępowania w sprawie wydania decyzji, o których mowa w art. 88 ust. 1 uouioś, pod warunkiem jednak, że we wniosku o wydanie ww. decyzji nie zostaną dokonane zmiany w stosunku do wymagań określonych w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach oraz w raporcie o oddziaływaniu na środowisko.

Ponadto, ze względu na lokalizację inwestycji w dużej odległości od granic państwa oraz zakres jej oddziaływania nie stwierdzono konieczności przeprowadzenia postępowania w sprawie transgranicznego oddziaływania na środowisko.

Zastosowanie zaproponowanych rozwiązań technicznych, technologicznych i organizacyjnych, w przedłożonym raporcie o oddziaływaniu przedmiotowego przedsięwzięcia na środowisko i jego uzupełnieniu oraz właściwa organizacja prac budowlanych, zapewni ochronę środowiska przed negatywnym oddziaływaniem inwestycji na etapie jej realizacji i eksploatacji.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Toruniu, ul. Targowa 13/15, 87-100 Toruń. Odwołanie wnosi się za pośrednictwem Wójta Gminy Lubicz w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

Jeżeli niniejsza decyzja została wydana z naruszeniem przepisów postępowania, a konieczny do wyjaśnienia zakres sprawy ma istotny wpływ na jej rozstrzygnięcie, na zgodny wniosek wszystkich stron zawarty w odwołaniu, organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy. Organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające także wówczas, gdy jedna ze stron zawarła w odwołaniu wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy, a pozostałe strony wyraziły na to zgodę w terminie czternastu dni od dnia doręczenia im zawiadomienia o wniesieniu odwołania, zawierającego wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy.

Z up. Wójta

Wojciech Rakowiecki
ZASTĘPCA WÓJTA

Otrzymują:

1. MDF Group Sp. z o.o., Sp.k., ul. Kowalewska 23a, 87-122 Grębocin;
2. Pan Józef Kiełbasa, ul. Pomorska 4, 87-162 Złotoria;
3. Starosta Toruński, ul. Towarowa 4-6, 87-100 Toruń;
4. Generalna Dyrekcja Dróg Krajowych i Autostrad Oddział w Bydgoszczy, ul. Fordońska 6, 85-085 Bydgoszcz;
5. Generalna Dyrekcja Dróg Krajowych i Autostrad Rejon Dróg w Toruniu, ul. Polna 113, 87-100 Toruń;
6. Gmina Lubicz, w/m;
7. Strony postępowania w drodze obwieszczenia;
8. a/a AR

Do wiadomości:

1. Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska, ul. Dworcowa 81, 85-009 Bydgoszcz;
2. Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny w Toruniu, ul. Szosa Bydgoska 1, 87-100 Toruń;
3. Dyrektor Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Gdańsku Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie Zarząd Zlewni w Toruniu, ul. Popiełuszki 3, 87-100 Toruń.

Załącznik nr 1

Charakterystyka przedsięwzięcia

Planowane przedsięwzięcie polega na budowie hali produkcyjnej z częścią socjalno-biurową będzie realizowane na działkach ewidencyjnych nr 56/8, nr 56/9, nr 56/10 i nr 56/11 obręb Rogówko, w miejscowości Rogówko, gmina Lubicz, powiat toruński, o łącznej powierzchni 1,0212 ha (10212 m²), z czego teren zabudowany to około 0,257274 ha (2572,74 m² - budynek produkcyjny z częścią biurowo-socjalną), tereny utwardzone to 0,39163 ha (3916,3 m²), a powierzchni biologicznie czynne to 0,372296 ha (3722,96 m²).

W ramach projektu, zostanie zbudowana hala produkcyjna do produkcji mebli, część powierzchni działek będzie utwardzona w celu dostosowania pod transport ciężki i parkingi (samochody osobowe). Hala zostanie wyposażona w układ wentylacji i ogrzewania. Realizacja przedsięwzięcia obejmuje budowę lub wykonanie:

1. hali produkcyjno-magazynowej z częścią socjalno-biurową: zabudowa (bryła) nieregularna długość maksymalna: 60,29 m, szerokość maksymalna: 58,29 m, powierzchnia zabudowy około 2572,74 m², kubatura: ok. 16158,36 m³, wysokość hali produkcyjnej 6,0 m, hali produkcyjnej 3 nawową w technologii stalowej prefabrykowanej bez rygli ściennych, ściany zewnętrzne hali w postaci płyt warstwowych z rdzeniem z wełny mineralnej o grubości 15 cm, pokrycie dachu w postaci płyt warstwowych z rdzeniem z wełny mineralnej, zaplecze części produkcyjnej murowane z pustaków z betonu komórkowego;
2. terenów utwardzonych, w tym:
 - drogi wewnątrz zakładowe - 2886,4 m²,
 - parkingi - 588,4 m²,
 - chodniki - 234,5 m²;
3. terenów zielonych (trawniki) - 3722,96 m², co stanowi 36,46 %;
4. wjazdu/wyjazdu bezpośrednio na drogę krajową nr 15;
5. na warunkach określonych przez właściciela sieci przyłączy do:
 - sieci wodociągowej,
 - sieci energetycznej;
6. zbiornika bezodpływowego na ścieki socjalno-bytowe o pojemności 12 m³ wykorzystywany będzie do czasu wykonania projektowanej kanalizacji sanitarnej;
7. posadowienia dwóch zbiorników na gaz płynny o pojemności 4850 l każdy;
8. ogrodzenia.

Procesy produkcyjne mebli będą obejmować obróbkę mechaniczną płyt lub drewna, malowanie elementów mebli oraz montaż mebli, w tym następujące operacje:

- cięcie płyt,
- frezowanie, szlifowanie, szczerkowanie krawędzi,
- lakierowanie krawędzi,
- obróbka mechaniczna płyt,
- szlifowanie, zmatowanie powierzchni,
- układanie podkładu na powierzchni elementów,
- szlifowanie warstwy podkładowej,
- lakierowanie,
- polerowanie,
- czyszczenie, matowanie, pakowanie,

W przewidzianej do realizacji hali produkcyjnej wytworzone zostaną:

- fronty meblowe lakierowane oraz fronty meblowe fornirowane, w wykończeniach powierzchni matowej, półmatowej a także o wysokim połysku,
- drzwi wewnętrzne bezprzylgowe lakierowane, drzwi wewnętrzne bezprzylgowe fornirowane oraz drzwi wewnętrzne bezprzylgowe laminowane,
- meble kuchenne, inne meble oraz zabudowy meblowe.

Każdy z wyrobów, w zależności od żądania zamawiającego, może mieć powierzchnie o różnych sposobach wykończenia (np. front lakierowany, druga strona elementu fornirowana lub laminowana), a także różnych powierzchniach (np. front wysoki połysk, druga strona elementu matowa).

Materiał bazowy w postaci płyty MDF dowożony będzie przez firmy zewnętrzne, rozładowywany przy użyciu wózka widłowego i składowany w magazynie surowców.

Płyty pobierane będą z magazynu automatycznie i podawane do pilarki panelowej. Na podstawie przygotowanych rozkroi, dostosowanych do zamówienia, nastąpi cięcie na gotowe formatki (części składowe mebli).

Formatki z płyt MDF, ułożone warstwowo na paletach, planuje się transportować do procesu frezowania oraz szlifowania krawędzi. Proces ten odbywał się będzie za pomocą specjalistycznej linii szlifierskiej wąskich płaszczyzn. Formatki wprowadzone zostaną liniowo do maszyny, która pierwotnie równa krawędź, frezuje promień zaoblenia na krawędzi, nadając promień R1 lub R2 (faza na froncie), a następnie poprzez kolejne sekcje, szlifowana jest papierami ściernymi o danych gradacjach, oraz finalnie poddawana jest szczotkowaniu za pomocą dwóch sekcji na maszynie wyposażonej w ściernice włókienne.

Po wyobleniu oraz wyszlifowaniu krawędzi elementów, formatki będą automatycznie transportowane do specjalistycznej linii lakierniczej UV, przy pomocy, której zostają lakierowane krawędzie formatek meblowych. Farba nanoszona jest przez głowice przeznaczone do danego profilu. Nanoszone warstwy utwardzane będą przez lampy UV.

Część elementów meblowych, którym nadane kształty, wykonywane otwory, wycięcia, frezowane itp. (ok. 30 % wszystkich elementów), przekazywana będzie do maszyny typu CNC.

Formatki poddane wcześniejszemu procesowi obróbki, przekazane zostaną do strefy szlifierskiej, w której na wstępie następuje sprawdzenie, oraz kontrola jakości przygotowania do dalszej części procesu obróbki. Kolejnym etapem jest szlifowanie oraz malowanie powierzchni.

Kolejnym etapem procesu technologicznego jest szlifowanie, zmatowanie, szczotkowanie powierzchni formatek płyty MDF.

Następnym etapem jest poddanie elementów meblowych lakierowaniu. Lakierowanie będzie odbywało się, w zależności od rodzaju wykonywanego modelu frontu, na dwa sposoby. Elementy frezowane poddane zostaną natryskowi ręcznemu w kabinach lakierniczych. Elementy frezowane, głównie fronty klasyczne, planuje się lakierować podkładem poliuretanowym elastycznym i będą stanowiły ok. 30 % produkcji wykonywanych elementów meblowych.

Po przygotowaniu ok. 250 m² elementów odbywał się będzie proces lakierowania za pomocą linii lakierniczej Cefla-Sorbini. Naniesienie warstwy podkładowej odbywa się za pomocą kurtyny lakierniczej (polewarka - ściana farby). Farba jest w układzie zamkniętym co skutkuje oszczędnością materiału. Głowice malarskie znajdują się w hermetycznym pomieszczeniu oraz w dodatkowej obudowie kurtyn lakierniczych wentylowanych wentylatorem znajdującym się na dachu. Elementy wprowadzane są do linii lakierniczej w hali maszynowni, a wyjeżdżają w pomieszczeniu suszarni - sezonowni. W pomieszczeniu tym odbywało się będzie leżakowanie formatek przez okres minimum 24 h na regałach.

Po naniesieniu warstw podkładowych i wysezonowaniu elementów, ułożone zostaną na paletach i trafią ponownie do maszyny obrabiającej szlifiersko krawędzie. Na tym etapie maszyna będzie miała wyłączoną sekcję frezowania, natomiast krawędzie obrabiane będą przez sekcję szlifierek. Elementy po wyszlifowaniu wracają do strefy szlifierskiej, gdzie pracownicy odpowiadający za ręczną obróbkę elementów, poprawią ewentualne niedociągnięcia wynikające z obróbki maszynowej. Pakiety formatek przekazywane będą do kolejnego etapu realizacji.

Szlifowanie warstwy podkładowej, ułożonej na powierzchni formatek, odbywa się przy użyciu szlifierki szerokotaśmowej. Proces lakierowania, w zależności od zamówionego koloru oraz wariantu wykończenia powierzchni (mat lub połysk), podzielony zostanie na lakierowanie natryskowe ręczne w kabinach.

W suszarni półkowej elementy będą pozostawały przez okres minimum 24 godzin od lakierowania. Suszarnia półkowa jest w pełni wentylowana i posiada system wymiany oraz ruchu powietrza pozwalający na szybsze wysychanie elementów.

W kabinach lakierniczych planuje się malować niewielkie zamówienia, poniżej 3 m² o różnych kolorach innych niż białe.

Przy użyciu linii lakierniczej planuje się malować duże zamówienia, powyżej 3 m², w kolorze oraz wszystkie zamówienia w kolorze białym matowym i białym w połysku. Proces lakierniczy w automacie lakierniczym odbywa się w zamkniętej obudowie maszyny.

Po wyschnięciu elementów lakierowanych, w zależności od rodzaju powierzchni - matowej lub powierzchni o wysokim połysku - elementy rozdzielone zostaną na dwie grupy:

- elementy matowe po lakierowaniu, będą miały czyszczone lewe strony na maszynie czyszczarko-polerce;
- elementy o wysokim połysku zostaną ułożone na paletach i poddane procesowi matowania wylakierowanej powierzchni, dla zrównania naniesionej powłoki, za pomocą szlifierki szerokotaśmowej.

Zmatowane powierzchnie elementów lakierowanych o wysokim połysku poddane zostaną procesowi polerowania. Proces ten planuje się prowadzić w pomieszczeniu oznaczonym na rzucie hali jako „polernia + kontrola jakości”. Elementy poddawane są polerowaniu. Proces polerowania odbywał się będzie za pomocą dwóch agregatów polerskich o ruchu obrotowym, wyposażonych w futra polerskie z owczej wełny. Na elementy wprowadzane do polerki, naniesione zostaną wcześniej, ręcznie za pomocą aplikatora, pasta polerska o drobnej ziarnistości, przyspieszająca w znacznym stopniu proces osiągania wysokiego połysku. Po wypolerowaniu elementy będą mierzone, czyszczone i poddawane kontroli jakości. Jeżeli nie wymagają poprawek lakierniczych, zostaną oczyszczone i spakowane w piankę ochronną i folie strecz, każdy z osobna.

Z up. Wójta

-

Wojciech Rakowiecki
ZASTĘPCA WÓJTA