

Załącznik nr 1 do decyzji Wójta Gminy Bestwina o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 2 listopada 2023 r. znak ZFIŚ.6220.5 2023

Charakterystyka przedsięwzięcia.

Przedsięwzięcie będzie realizowane na działkach nr 801/23, 801/24, 801/25, 801/26 i 801/27, położonych przy ul. Ludowej w Kaniowie o łącznej powierzchni 1,3223 ha.

W ramach realizacji przedsięwzięcia zostaną wykonane:

- hala produkcyjno-magazynowa o powierzchni zabudowy około 2590 m²,
- budynek usługowy (socjalno-biurowy) o powierzchni zabudowy około 400 m²,
- plac manewrowo – postojowy i komunikacyjny o powierzchni zabudowy około 2015 m²,
- chodnik o powierzchni zabudowy 400 m²,
- miejsce na gromadzenie odpadów – 10 m²,
- zieleń izolacyjna i ozdobna (powierzchnia biologicznie czynna) – około 6883 m²,
- niezbędna infrastruktura techniczna (sieci elektryczna, wodociągowa, kanalizacyjna itp.).

Istniejąca droga dojazdowa o powierzchni 560 m² zostanie rozbudowana o 365 m² (łącznie 925 m²).

W ramach planowanego przedsięwzięcia teren zostanie uzbrojony w sieć wodociągową, kanalizacji sanitarnej, kanalizacji deszczowej, gazową, energetyczną zaś hala oraz budynek socjalno-bytowy zostaną wyposażone w niezbędne instalacje wewnętrzne, tj. wodociągową, kanalizacyjną, gazową, energetyczną, teleinformatyczną itp., w tym zostanie wykonany system grzewczo-wentylacyjno-klimatyzacyjny ww. obiektów.

W hali będzie miała miejsce produkcja tłumików do motocykli w ilości około 10000 sztuk rocznie. Proces produkcji tłumików będzie obejmował:

- przyjęcie surowców – głównie w postaci rur i blach nierdzewnych lub perforowanych, prętów nierdzewnych, prętów aluminiowych, profili gumowych, drutu spawalniczego, gazu spawalniczego, wełny szklanej i wełny stalowej do tłumików oraz materiałów do późniejszego magazynowania i dystrybucji tj. pudełek kartonowych, folii stretch, folii bąbelkowej i taśmy klejącej,
- magazynowanie surowców, które odbywać się w części magazynowej i dystrybucyjnej hali,
- obróbka wstępna polegająca na cięciu rur na mniejsze formaty oraz ich gięciu na odpowiednie kształty,
- obróbka właściwa polegająca na szlifowaniu powierzchni, gięciu i tłoczeniu a także rozciąganiu i wierceniu,
- spawanie TIG z podawaniem drutu spawalniczego w osłonie gazu – argonu,
- ręczne składanie tłumików na wydzielonych stanowiskach,
- nitowanie i czyszczenie tłumików, w tym czyszczenie ultradźwiękowe,
- kontrola jakości wytwarzanych produktów,
- pakowanie, magazynowanie i dystrybucja.

WÓJT

mgr Artur Beniowski