

Jarogniewice, dnia 09.02.2010.

FROST BARBARA WEGENKE
UL. OGRODOWA 1A
64-020 JAROGNIEWICE

KARTA INFORMACYJNA PRZEDSIĘWZIĘCIA

sporządzona zgodnie z art. 3 ust. 1 pkt. 5 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 2008 nr 199 poz. 1227) zawierający w szczególności dane:

Przedsięwzięcie zgodnie z rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257 poz. 2573 ze zm.) kwalifikowane jest zgodnie z **§ 3 ust 1 pkt 52 lit a** - zespoły zabudowy przemysłowej na terenie o powierzchni nie mniejszej niż 1 ha oraz pkt. 81 - instalacje do przetwórstwa owoców, warzyw, surowych ryb lub produktów pochodzenia zwierzęcego, z wyłączeniem tłuszczów zwierzęcych, o zdolności produkcyjnej nie niższej niż 50 ton rocznie.

1) rodzaj, skala (np. zdolność produkcyjna) i usytuowanie przedsięwzięcia:

**PROJEKTOWANY OBIEKT BĘDZIE USYTUOWANY NA TERENIE
PRZEZNACZONYM POD INWESTYCJE PRZEMYSŁOWE W M. PONĘTÓW GÓRNY
DZ. NR 337/2, 338/2**

**POWIERZCHNIA ZABUDOWY (projektowana): 4740m², WYSOKOŚĆ: 10m,
KUBATURA: 52 000m³, powierzchnia użytkowa 4460m²**

PROJEKTOWANY OBIEKT BĘDZIA SKŁADAŁ SIĘ Z NASTĘPUJĄCYCH DZIAŁÓW:

- przyjęcie surowca z magazynem surowca,
- hala produkcyjna z podziałem na części czystą i brudną,
- magazyny opakowań i palet,
- komora składowa – mroźnia o zdolności magazynowej 1500 miejsc paletowych,
- zaplecze socjalne dwukondygnacyjne o powierzchni ok. 400m²,
- zaplecze techniczne: maszynownia, rozdzielnie elektryczne

Dane dotyczące działek (nr, obręb, ark., powierzchnia w m², właściciel: imię nazwisko, adres):

Adres inwestycji: GM. OLSZÓWKA, PONĘTÓW GÓRNY DZ. NR 337/2, 338/2, obręb 2.

Inwestor: FROST BARBARA WEGENKE, UL. OGRODOWA 1A,
64-020 JAROGNIEWICE

Powierzchnia działek: 16 116m²

2) obsługa komunikacyjna:

a. lokalizacja wjazdu i wyjazdu – PROJEKTOWANY WJAZD I WYJAZD
Z DROGI GMINNEJ

b. ilość miejsc parkingowo-postojowych na terenie objętym inwestycją – 20 MIEJSC
POSTOJOWYCH NA TERENIE INWESTYCJI i na obszarach przyległych - BRAK,

c. ilość samochodów osobowych 30 szt/dobę,

d. ilość samochodów ciężarowych i innych pojazdów 6 szt/dobę,

3) powierzchnia zajmowanej nieruchomości, a także obiektu budowlanego oraz dotychczasowy sposób ich wykorzystania i pokrycie szatą roślinną:

Działki na których planowana jest inwestycja mają powierzchnię 16 116 m² i obecnie nie są zagospodarowane. Teren inwestycji aktualnie stanowi użytek rolny. Odległość od najbliższej zabudowy zagrodowej – rozproszonej wynosi ok. 150 m (kierunek północny).

4) rodzaj technologii (w odniesieniu do istniejącej i planowanej działalności - ogólna charakterystyka istniejącego i planowanego przedsięwzięcia):

Opis technologii i funkcji budynku

Przedmiotem opracowania jest zakład mrożenia cebuli. Surowcem do mrożenia cebuli jest zdrowa, czysta, świeża cebula pozbawiona szczypioru z wyciętą piętą bez łuski obrana na białe. W takim stanie jest dostarczana przez plantatorów lub specjalistycznych obieralni. Bezpośrednio z opakowań transportowych cebula trafia do płuczki. Po umyciu w wannie wibracyjnej cebula jest transportowana na taśmę ociekowo-inspekcyjną. Zainstalowane nad taśmą natryski opłukują główki cebuli a w kolejnym etapie poprzez silny strumień powietrza z wentylatorów następuje osuszenie surowca. Przy stole inspekcyjnym odbywa się sortowanie cebuli, polegające na ręcznym odrzuceniu sztuk wadliwych niezgodnych z wymogami jakościowymi. Odrzucana jest cebula zgnita, zabrudzona, niedoczyszczona z pozostałościami łuski i piętki. Kolejnym etapem w produkcji jest rozdrabnianie. Są dwa sposoby krojenia wzdłuż osi podłużnej, poprzecznej lub skośnej, otrzymuje się plastry. A przy krojeniu wzdłuż osi podłużnej i poprzecznej kostkę.

Fluidyzacyjne mrożenie rozdrobnionej cebuli daje sypki produkt, nieoblodzony, niepodatny na zbrylenia. Zamrożona cebula stanowi głównie półprodukt do produkcji mrożonych potraw, konserw warzywnych i mięsnych.

Następnym etapem produkcji jest pakowanie. Z tunelu zamrażalniczego cebula spada na taśmę transportowo-inspekcyjną, przy której ręcznie wybierane są wadliwe fragmenty, głównie pozostałości piętki, łuski, źle docięte kawałki. Z taśmy cebula spada do opakowania, które stanowi papierowa torba, pudło lub worek polietylenowy.

Ostatnim etapem produkcji jest sprawdzenie opakowań jednostkowych cebuli na zawartość metali. Ułożone na stelażu lub paletach opakowania są przewożone za pomocą wózka do komory magazynowej wysokiego składowania.

Składowanie

W komorze składowej towar będzie składowany na paletach na regałach mobilnych wysokiego składowania.

Temperatura w komorze składowania -25°C . Drzwi do komory rozsuwane z podgrzewaną ościeżnicą i możliwością awaryjnego otwarcia od wewnątrz.

Część socjalna

Zatrudnienie w projektowanym budynku wynosi:

- mężczyźni 28
- kobiety 12

Instalacja chłodnicza

Maszynownia

Centralna amoniakalna maszynownia chłodnicza będzie oparta o sprężarki śrubowe. Wydajność chłodnicza sprężarek pracujących z temperaturą parowania amoniaku na poziomie -34°C będzie pokrywała zapotrzebowanie płynące z tunelu zamrażalniczego i komór chłodniczych. Sprężarki śrubowe będą pracowały w systemie sprężania jednostopniowego z ekonomizerem. Chłodzenie oleju sprężarek będzie realizowane za pomocą glikolu schładzanego w dodatkowej wężownicy skraplacza natryskowo wyparnego. W pomieszczeniu maszynowni chłodniczej zostaną umieszczone poziomy oddzielacz cieczy amoniaku oraz pionowy zbiornik ekonomizera. Zasilanie ekonomizera bezpośrednio ze skraplacza będzie wykonane za pomocą zaworu pływakowego wysokiego ciśnienia, podobnie będzie wykonane zasilanie poziomego oddzielacza cieczy z ekonomizera. Pojemność poziomego oddzielacza cieczy jest tak dobrana by zmagazynować całą ciecz amoniaku znajdującą się w układzie chłodniczym. Pod poziomym oddzielaczem cieczy zostały umieszczone dwie pompy amoniaku w tym jedna rezerwowa.

Maszynownię chłodniczą należy wyposażyć w sprzęt ochrony osobistej oraz w odpowiedni sprzęt ratunkowo-gaśniczy.

Układ skraplania

Stacja skraplania będzie zbudowana z jednego skraplacza natryskowo wyparnego. Skraplacz będzie wyposażony w silnik dwubiegowy przystosowany do pracy na sucho. Woda do skraplacza będzie podawana ze zbiornika wody umieszczonego w maszynowni chłodniczej i wyposażonego w dwie pompy wody. Skraplacz będą ustawione na konstrukcji wsporczej przy istniejącym budynku produkcyjnym. Do zbiornika wody zostanie podłączona stacja uzdatniania wody z systemem zmiękczenia i odsalania. Instalacja chłodnicza zostanie wyposażona w system automatycznego odpowietrzania.

Komory chłodnicze

Zaprojektowano dwie dwu wentylatorowe chłodnice powietrza umieszczone równomiernie wzdłuż krótszego boku przy ścianach zewnętrznych z wyrzutem powietrza do środka komory. Zasięg strugi powietrza jak i wydajność wentylatorów zapewniają równomierny rozkład powietrza w całej komorze. Każda z chłodnic powietrza będzie odtajana gorącym gazem z bloku chłodnicy i z tacy ociekowej. Dla każdej pary chłodnic przewidziano indywidualną stację zaworową umożliwiającą jej w pełni automatyczną pracę.

W pomieszczeniu przedchłodni umieszczono dwie chłodnice powietrza. W komorach chłodniczych projektuje się podgrzewanie gruntu za pomocą instalacji glikolowej połączonej wymiennikiem odzysku ciepła. W bramach do przedchłodni należy umieścić maty grzejne połączone jednym obwodem z podgrzewaniem ościeży zapobiegające oblodzeniu posadzki.

Sterowanie

Instalacja chłodnicza będzie pracowała w pełni automatycznie. System sterowania zapewni automatyczne działanie instalacji chłodniczej oraz najbardziej korzystne pod względem energetycznym i optymalizacji procesów chłodzenia parametry pracy poszczególnych urządzeń. Dodatkowo został zaprojektowany system monitoringu instalacji chłodniczej zapewniający wizualizację całej instalacji wraz ze wszystkimi pomieszczeniami chłodzonymi. Monitoring daje możliwość zapisu wszystkich informacji o pracy instalacji chłodniczej oraz parametrów jej pracy w tym temperatur we wszystkich pomieszczeniach chłodzonych.

Opis formy architektonicznej budynku

Budynek zaprojektowano na rzucie prostokąta o wymiarach: długość 84m, szerokość 37m. Od strony zachodniej stanowiska przeładunkowe z placem manewrowym samochodów ciężarowych. Wysokość budynku zróżnicowana w zależności od funkcji pomieszczeń, dach dwuspadowy o spadku 6%.

Budynek magazynowy jest ustawiony szczytami w osi wschód-zachód, ścianą podłużną z dobudowaną częścią techniczną i socjalną od strony południowej. Wszystkie stanowiska spedycyjne i przyjęcia surowca zaplanowano od strony placu manewrowego.

Budynek reprezentuje typową formę zabudowy przemysłowej, część magazynowa i produkcyjna jednokondygnacyjna wykonana w technologii lekkiej obudowy i szkieletu stalowego, ściany mroźni z płyty warstwowej, dach budynku pokryty płytą warstwową.

Stanowiska przeładunkowe wyposażone w rampy uchylne i rękawy uszczelniające. Część techniczna i socjalno-biurowa wykonana w technologii tradycyjnej.

5) ewentualne warianty przedsięwzięcia :

Pierwszy wariant jest wariantem zerowym polegającym na niepodejmowaniu przedsięwzięcia. Ze względu na możliwość wykorzystania istniejących i projektowanych dróg dostawy surowców i spedycji wyrobów gotowych, a także konieczności zachowania norm przeciwpożarowych nie przewiduje się obecnie wariantowego rozwiązania dla lokalizacji przedsięwzięcia.

Projektowane w drugim wariantcie rozwiązania technologiczne ograniczają do minimum negatywny wpływ czynników mogących pogorszyć istniejący stan środowiska. Wykorzystanie w pełni obiektów wraz z nowoczesną infrastrukturą pozwoli na prowadzenie prac z dużym rozmachem. Projektowane działania podjęte przez inwestora mają na celu zaspokojenie potrzeb rynku. Planowane usytuowanie przedsięwzięcia jest optymalne jeżeli chodzi o oddalenie od zabudowy mieszkalnej w tym budynków mieszkalnych i innej zabudowy na działkach sąsiednich (lokalizacja w terenie przemysłowym), odległość od najbliższej zabudowy mieszkalnej wynosi 140 m..

Budowa zakładu w proponowanym kształcie ma na celu dostosowanie procesów produkcyjnych do obowiązujących w tym zakresie przepisów oraz poprzez zwiększenie opłacalności produkcji wygospodarowanie środków, których zainwestowanie wpłynie na zmniejszenie uciążliwości dla środowiska: gospodarką odpadami, emisją zanieczyszczeń do powietrza atmosferycznego, emisją hałasu do środowiska, wpływem na elementy przyrodnicze środowiska, oddziaływaniem na ludzi, florę i faunę, glebę, wodę, dobra materialne, kultury i krajobrazu uwzględniając wzrost wielkości produkcji. Wariantem mogła być technologia chłodnicza z mniej ekologicznym powodującym efekt cieplarniany freonem, jednak zrezygnowano z niej jak nieekologicznej.

Wady i zalety poszczególnych czynników chłodniczych można rozpatrywać na trzech płaszczyznach:

1. Inwestorska - ocena rentowności przedsięwzięcia.
2. Wykonawcza – zagadnienia praktyczne montażu i demontażu.
3. Ekologiczna – wpływ na środowisko naturalne, wraz z problematyką bezpieczeństwa.

Rachunek kosztów i przychodów może być odnoszony zarówno do dłuższej, jak i krótszej perspektywy czasowej. Niewątpliwie jednorazowy koszt zbudowania nowej instalacji amoniakalnej jest wyższy, niż w przypadku urządzeń freonowych. Po części jest to związane z malejącą popularnością nowych instalacji amoniakalnych. Malejący popyt rynkowy powoduje wzrost kosztów produkcji. Sam czynnik jest bowiem zdecydowanie tańszy od wszelkich freonów. Dla inwestora ważne jest jednak, iż amoniak charakteryzuje się wielokrotnie większą wydajnością chłodniczą niż freon. W rezultacie oznacza nie tylko niższy koszt stały, związany ze zużyciem energii elektrycznej ale także zdecydowanie zmniejszenie zawadności, przy wyższej trwałości instalacji i urządzeń. W przypadku instalacji amoniakalnej stosujemy inne materiały niż w przypadku freonów. O ile te drugie wykonuje się z miedzi, o tyle amoniakalne z rur stalowych. Ten czynnik wchodzi bowiem w reakcje z metalami kolorowymi: miedzią, cynkiem i ich stopami. Stąd inna technologia pracy. Praktyczne znaczenie ma zapach amoniaku wyczuwany nawet z odległości 500 metrów. Pozwala on wykryć nawet najmniejszą nieszczelność. Pracując z instalacjami freonowymi, stosujemy specjalne urządzenia, pozwalające wykryć bezwonny freon. Wydostawanie się freonu z instalacji freonowej, w której minimalnie uszkodzony został lamel parownika, pozwalają zdiagnozować dopiero czujniki, oraz niedobór czynnika w instalacji. Nieszczelność amoniaku zostałaby natychmiast zauważona. Obserwując pracę monterów i serwisantów urządzeń freonowych, należy stwierdzić, że wydostawanie się freonu do atmosfery, zdarza się często. Czasem jest to nieuchronne, właśnie z powodu właściwości fizycznych czynnika chłodniczego. Określenie freonu jako bezpiecznego, oznacza jedynie spełnianie odpowiednich norm. Nie oznacza jednak nieszkodliwości czynnika. Amoniak odznacza się pełną obojętnością ekologiczną. Co więcej, pełni w środowisku naturalnym pozytywną rolę. W postaci gazowej dzięki swej lekkości szybko unosi się ku górze. Pogląd o niebezpieczeństwach związanych z tym czynnikiem, pochodzi od jego nieprzyjemnego, gryzącego zapachu. Jest on jednak jego zaletą- próg wykrywalności amoniaku jest dwudziestokrotnie niższy od stężenia szkodliwości, a 280 – krotnie niższy od

dawki śmiertelnej. Zanim dojdzie do niebezpiecznego stężenia, każda istota zdolna do samodzielnego poruszania, jest w stanie opuścić zagrożony teren. Amoniak jest więc

substancją bezpieczną, pod warunkiem stosowania go w prawidłowo zaprojektowanych i wykonanych urządzeniach chłodniczych. Należy podkreślić, iż bezpieczne stosowanie amoniaku uwarunkowane jest właściwym zaprojektowaniem i prawidłowym wykonaniem instalacji lub urządzenia.

6) przewidywana ilość wykorzystywanej wody i innych wykorzystywanych surowców, materiałów, paliw oraz energii :

Projektowany obiekt będzie korzystał z istniejących przyłączy zakładowych.

- wielkość produkcji - ilość mrożonego produktu ok. 70T/dobę, 15 000T/rok
- zużycie wody, paliw (ON, gaz, etylina) – zużycie wody ok. 100m³/dobę, paliwa – ON, gaz , etylina - bez zużycia,
- zużycie energii ok. 1000kW – moc zainstalowana
- ilość amoniaku w obiegu to ok. 3T, ubytki to kilka gramów dziennie

7) rozwiązania chroniące środowisko:

Bezpośrednie procesy technologiczne odbywające się w projektowanej hali, jakimi są:

- Składowanie towarów mrożonych,
- Przygotowanie do mrożenia i zamrażanie produktów spożywczych,
- spedycja,

nie mają wpływu na środowisko naturalne.

Jego wyposażenie techniczne uwzględnia wymogi w zakresie ochrony środowiska.

Dzięki zastosowaniu systemu grzewczego z odzysku energii cieplnej z chłodnictwa zminimalizowano ilość zanieczyszczeń emitowanych do powietrza atmosferycznego.

Inwestycja nie będzie także uciążliwa w zakresie oddziaływania hałasu na środowisko, gdyż urządzenia, które będą go wytwarzały znajdować się będą w zamkniętych, wytłumionych pomieszczeniach.

Ścieki sanitarne odprowadzane będą do gminnej kanalizacji sanitarnej. Natomiast wody deszczowe po oczyszczaniu do kanalizacji deszczowej będącej własnością gminy.

Odpady niebezpieczne będą odbierane przez wyspecjalizowane firmy.

Czynnikiem chłodniczym w projektowanych układach będzie amoniak.

Jest to gaz lżejszy od powietrza i w przypadku dostania się do atmosfery szybko rozchodzi się w powietrzu, gdzie ulega rozkładowi w ciągu kilku dni. W przypadku przedostania się na zewnątrz ciekłego amoniaku odparowuje prawie natychmiast w związku z tym nie istnieje ryzyko skażenia wód gruntowych i powierzchniowych. Amoniak nie wywiera szkodliwego wpływu na warstwę ozonową, nie powoduje efektu cieplarnianego i można uznać go za czynnik w pełni ekologiczny.

Energia cieplna, która w starszych chłodniach jest skutkiem ubocznym wykorzystana jest w sposób następujący:

- wymienniki płaszczowo-rurowe przeznaczone do odzysku ciepła odpadowego są zastosowane do ogrzania ciepłej wody użytkowej i pomieszczeń biurowo-socjalnych. Pozwala to wyeliminować konieczność stosowania innych źródeł ciepła, jakimi mogą być np. kocioł olejowy czy też podgrzewacz elektryczny, a tym samym spowoduje obniżenie kosztów eksploatacyjnych.

Jednocześnie ta innowacyjna technologia powoduje zmniejszenie emisji ciepła do atmosfery powstającego przy produkcji energii elektrycznej, czym pozytywnie wpływa na środowisko naturalne.

Innym ważnym elementem pozwalającym zaoszczędzić dostarczaną z zewnątrz energię elektryczną jest system odszraniania chodnic powietrza przy pomocy gorących gazów, czyli źródła ciepła wytwarzanego przez system chłodniczy.

Kolejnym elementem, który zostanie wdrożony w system chłodzenia komór chłodniczych, jest zastosowanie wymiennika ciepła (olej-glikol) w celu ogrzewania posadzki, zabezpieczając tym samym obiekt przed uszkodzeniami posadzki wynikającymi z przemarzania gruntu pod komorami niskotemperaturowymi (temperatura w komorach będzie wynosiła - 25°C).

W razie konieczności istnieje możliwość podłączenia zewnętrznego ruchomego generatora prądu. Jednakże doświadczenie jakie posiadają osoby zarządzające firmą mówi, iż w przypadku siedmiodniowego braku dostaw prądu przy pełnej schłodzonej komorze temperatura po tygodniu podnosi się o 1,5 °C z minus 22 do minus 20,5 °C

8) rodzaje i przewidywane ilości wprowadzanych do środowiska substancji lub energii przy zastosowaniu rozwiązań chroniących środowisko, w tym:

- a) ilość i sposób odprowadzania ścieków bytowych:

Normy przeciętnego zużycia wody określa Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 14 stycznia 2002 r. w sprawie określenia norm zużycia wody (Dz. U. Nr 8 poz. 70 z 2002 r.).

42	Zakłady pracy, z wyjątkiem określonych w lp. 43	1 zatrudniony	15,0 l/dobę	0,60 m ³ /m-c
----	---	---------------	-------------	--------------------------

Według norm zużycie wody powinno wynieść 0,6 m³/dobę. Planowane miesięczne zużycie wody wyniesie około 20 m³ i oszacowane zostało na podstawie obserwacji poboru wody w zakładach o podobnym profilu. Właściciel systemu kanalizacyjnego zapewnia ciągłość w dostawie wody i odbiorze ścieków.

Planowane jest zatrudnienie 40 osób.

b) ilość i sposób odprowadzania ścieków technologicznych

Ścieki technologiczne w ilości 100 m³/dobę odprowadzone do systemu kanalizacji technologicznej i dalej do gminnej oczyszczalni ścieków.

Przed oddaniem obiektu do użytku właściciel zakładu uzyska pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.

c) ilość i sposób odprowadzania wód opadowych

wody opadowe odprowadzone do istniejącego systemu gminnej kanalizacji deszczowej po wcześniejszym oczyszczeniu w separatorach .

Odwadniana powierzchnia to 4000 (powierzchnie zadaszone) oraz 3200 m² (projektowane place manewrowe)

Ilość ścieków to 2830 m³/rok; ok. 37 l/sek

d) rodzaj, przewidywane ilości i sposób postępowania z odpadami

W związku z realizacją przedsięwzięcia będą wytwarzane odpady. Ich rodzaje i ilości będą uzależnione od etapu jaki akurat będzie realizowany.

Powstałe odpady kwalifikowane są według katalogu odpadów – Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów – w większości należą one do grupy 17 –odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (włączając glebę i ziemię z terenów zanieczyszczonych) oraz 15 - odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nie ujęte w innych grupach.

Etap budowy

Podstawowymi źródłami powstawania odpadów na tym etapie będzie budowa obiektów kubaturowych.

W związku z prowadzeniem prac przy realizacji przedsięwzięcia powstawać będą następujące rodzaje odpadów:

Odpady inne niż niebezpieczne:

Z grupy 15 - Odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nie ujęte w innych grupach

15 01 01 - opakowania z papieru i tektury

15 01 02 – opakowania z tworzyw sztucznych

15 01 03 - opakowania z drewna

15 01 04 - opakowania z metali

15 02 03 - sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02

Z grupy 17 - Odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (włączając glebę i ziemię z terenów zanieczyszczonych)

17 01 01 - odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów

17 01 07 - Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06

17 05 04 – Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03

Z grupy 20 - Odpady komunalne łącznie z frakcjami gromadzonymi selektywnie

20 03 01 - niesegregowane odpady komunalne

Przewidywane do wytworzenia ilości odpadów innych niż niebezpieczne.

15 01 01 - opakowania z papieru i tektury – 0,300 Mg

15 01 02 – opakowania z tworzyw sztucznych – 0,300 Mg

15 01 03 - opakowania z drewna – 0,700 Mg

15 01 04 - opakowania z metali – 0,500 Mg

15 02 03 - sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 – 0,200 Mg

17 01 01 - odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów -5,000 Mg

17 01 07 - Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 – 5,000 Mg

17 05 04 – Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03 – 5,000 Mg

20 03 01 - niesegregowane odpady komunalne – 1,000 Mg

Odpady niebezpieczne:

Z grupy 15 - Odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nie ujęte w innych grupach

15 01 10* - opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone

15 02 02*- sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi

Przewidywane do wytworzenia ilości odpadów niebezpiecznych.

15 01 10* - opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone – 0,050 Mg

15 02 02*- sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi – 0,020 Mg

Szczegółowy opis sposobów gospodarowania odpadami, w uwzględnieniu zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów oraz informacje wskazujące na sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, a także wskazanie miejsca i sposobu magazynowania odpadów.

Odpady z grupy 15 - Odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach

Przedmiotowe odpady będą wytwarzane przy rozpakowywaniu materiałów budowlanych dostarczanych na miejsce prowadzonych prac budowlanych. Opakowania z papieru, tworzyw sztucznych, drewna, metali gromadzone będą selektywnie aby w efekcie końcowym mogły zostać przekazane do odzysku. Do grupy 15 należeć będą też sorbenty i materiały filtracyjne, które mogą się pojawić w momencie drobnych napraw dokonywanych na miejscu inwestycji oraz w wyniku normalnej eksploatacji używanego sprzętu. W związku z powyższym mogą wystąpić również opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone. Mogą do nich także należeć opakowania po farbach, lakierach użytych do wykonywanych prac. Przewidziane do wytworzenia odpady z tej grupy należeć będą w przeważającej części do odpadów innych niż niebezpieczne ale pojawić mogą się wśród nich również niebezpieczne. Wszystkie odpady będą gromadzone selektywnie w pojemnikach

dostosowanych do danego rodzaju odpadu. Magazynowanie będzie odbywało się w miejscach wydzielonych, niedostępnych dla osób postronnych. Odpady będą w miarę możliwości oddawane do odzysku. Jedynie w przypadku kiedy z przyczyn technologicznych jest on niemożliwy lub nie jest uzasadniony z przyczyn ekologicznych i ekonomicznych, to odpady te będą poddawane unieszkodliwianiu.

Odpady z grupy 17 - Odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (włączając glebę i ziemię z terenów zanieczyszczonych)

Odpady będą pochodzić z prac wykonywanych w czasie budowy zakładu oraz elementów towarzyszących całości przedsięwzięcia. Będą to beton, gruz betonowy, gruz ceglany bądź odpady innych materiałów budowlanych, które łatwo można dalej zagospodarować. Dodatkowo pojawić mogą tworzywa sztuczne. W czasie prowadzenia prac wdrożona zostanie oszczędnościowa gospodarka materiałowa. Zmieszane odpady w postaci gruzu w miarę możliwości zostaną wykorzystane na terenie realizowanej inwestycji lub skierowane do dalszego wykorzystania w innym miejscu. Odpady magazynowane będą luzem na terenie prowadzonych prac. Każdy rodzaj odpadu gromadzony będzie oddzielnie na wyznaczonym miejscu. Z miejsca magazynowania odpady odbierane będą przez odbiorców legitymujących się zezwoleniem właściwego organu administracji do spraw ochrony środowiska na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki tego rodzaju odpadami. Odpady mogą być również przekazywane odbiorcom indywidualnym. Odpady o kodach 17 01 01, 17 01 7, 17 05 04 znajdują się na liście odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami. Odpady powinny być przeznaczone do odzysku. Zgodnie z załącznikiem nr 5 do ustawy o odpadach jest to proces odzysku R14 – inne działania polegające na wykorzystanie odpadów w całości lub części.

Odpady z grupy 20 - Odpady komunalne łącznie z frakcjami gromadzonymi selektywnie

Odpady powstawać będą w związku z bytowaniem ludzi (pracowników) na terenie wykonywanych prac budowlanych. W ich skład będą wchodziły butelki po napojach (plastikowe, szklane), opakowania z papieru, tworzyw sztucznych, ewentualnie puszki. Odpady te zostaną wytworzone w niewielkiej ilości, a ich negatywny wpływ na środowisko zostanie ograniczony przez magazynowanie ich w specjalnym pojemniku na odpady oraz przekazanie ich na składowisko odpadów przeznaczone do składowania tego typu odpadów. Odpady będą zabierane przez uprawnionego odbiorcę aby w efekcie końcowym trafić do unieszkodliwienia poprzez składowanie.

Podsumowanie

Odpady powstające podczas budowy zakładu oraz urządzania jego otoczenia (gruz betonowy i ceglany) w miarę możliwości wykorzystywane winny być na terenie inwestycji, pozostałe przekazywane będą innym posiadaczom, uprawnionym do ich przyjęcia i zagospodarowania (zezwolenie na zbieranie, transport, odzysk lub unieszkodliwianie). Opakowania po materiałach budowlanych będą wykorzystywane wielokrotnie lub przekazywane dostawcy towaru (palety, pojemniki metalowe), natomiast tworzywa sztuczne, tektura przekazywane do zagospodarowania przez odbiorcę ww. odpadu. Część z tych odpadów (np. opakowania po substancjach niebezpiecznych, odpady z eksploatacji maszyn i urządzeń) należy do odpadów niebezpiecznych i w związku z tym należy je traktować w sposób szczególny. Należy dążyć aby wszelkie naprawy używanych maszyn i urządzeń wykonywane były przez firmy serwisowe posiadające stosowne zezwolenia w tym zakresie. Wtedy zgodnie z przepisami ustawy o odpadach firmy te będą wytwórcami odpadów i na te grupy odpadów inwestor (lub wykonawca) nie będzie musiał posiadać zezwoleń i decyzji w zakresie gospodarowania odpadami. Określenie ilości wytwarzanych odpadów oraz sposobów gospodarowania nimi powinno nastąpić przed rozpoczęciem prac budowlanych kiedy będą już znane ostateczne rozwiązania techniczne i organizacyjne. W oparciu o te ustalenia inwestor (lub wykonawca) powinien wystąpić do organu ochrony środowiska właściwego ze względu na lokalizację prac, o wydanie stosownych decyzji w zakresie gospodarki odpadami. Na etapie realizacji przedsięwzięcia odpowiedzialny za właściwe gospodarowanie odpadami jest wykonawca (wytwórca odpadów). W zależności od ilości wytwarzanych odpadów należy uzyskać: pozwolenie na wytwarzanie odpadów, decyzję zatwierdzającą program gospodarki odpadami niebezpiecznymi lub złożyć informację o wytwarzanych odpadach i sposobach gospodarowania nimi. O powyższe decyzje należy wystąpić z odpowiednim wyprzedzeniem. W przypadku decyzji zatwierdzającej program gospodarki odpadami niebezpiecznymi - na dwa miesiące przed rozpoczęciem działalności w wyniku której mogą powstawać odpady, w przypadku składania informacji o wytwarzanych odpadach – na 30 dni wcześniej. Jeżeli jednocześnie odpady będą poddawane odzyskowi we własnym zakresie wtedy należy to uwzględnić w w/w wnioskach i uzyskać tym samym zezwolenie na odzysk odpadów.

Do obowiązków wytwórcy odpadów będzie należeć:

- gromadzenie w sposób selektywny powstających odpadów,
- zagospodarowanie wszystkich powstających odpadów w fazie budowy ze szczególnym uwzględnieniem odpadów niebezpiecznych,
- uzyskanie stosownych decyzji w zakresie gospodarowania odpadami wydanych przez właściwy organ ochrony środowiska.

Transport odpadów niebezpiecznych z miejsc ich powstawania do miejsc odzysku lub unieszkodliwiania odpadów powinien odbywać się z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie towarów niebezpiecznych. Prace należy prowadzić w taki sposób, aby zminimalizować ilość wytwarzanych odpadów oraz ograniczać negatywne ich oddziaływanie na środowisko, zdrowie i życie ludzi. Wytworzone odpady powinny być w pierwszej kolejności poddane odzyskowi (ponownemu zagospodarowaniu), a gdy odzysk nie będzie możliwy - unieszkodliwianiu. Jako odbiorców odpadów wskazane byłoby zatem wyszukać takich, którzy prowadzą odzysk odpadów i mają stosowne zezwolenia w tym zakresie.

Etap eksploatacji

W fazie eksploatacji inwestycji nie przewiduje się powstawania znaczących ilości i rodzajów odpadów. Po rozpoczęciu działalności powstawać będą odpady komunalne związane z pracami porządkowymi, bytowaniem ludzi na terenie zakładu oraz inne związane z bieżącym utrzymaniem i funkcjonowaniem obiektu. Przewiduje się, że będą to następujące rodzaje odpadów:

Odpady niebezpieczne:

Z grupy 16 - Odpady nie ujęte w innych grupach

16 02 13* - zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 02 09 do 16 02 12 - (na przykład źródła światła)

Przewidywane do wytworzenia ilości odpadów niebezpiecznych:

16 02 13* - zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 02 09 do 16 02 12 - (na przykład źródła światła) – 0,120 Mg

Odpady inne niż niebezpieczne:

Z grupy 02 - Odpady z rolnictwa, sadownictwa, upraw hydroponicznych, rybołówstwa, leśnictwa, łowiectwa oraz przetwórstwa żywności

02 03 04 - Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa

Z grupy 15 - Odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nie ujęte w innych grupach

15 01 02 – opakowania z tworzyw sztucznych

15 01 03 - opakowania z drewna

Z grupy 20 - Odpady komunalne łącznie z frakcjami gromadzonymi selektywni

- 20 02 01 - odpady ulegające biodegradacji,
- 20 03 01 - niesegregowane odpady komunalne,
- 20 03 03 - odpady z czyszczenia ulic i placów.

Przewidywane do wytworzenia ilości odpadów innych niż niebezpieczne:

- 02 03 04 - Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa – 120,000 Mg
- 15 01 02 – opakowania z tworzyw sztucznych – 12,880 Mg
- 15 01 03 - opakowania z drewna – 11,520 Mg
- 20 02 01 - odpady ulegające biodegradacji – 0,900 Mg
- 20 03 01 - niesegregowane odpady komunalne – 12,000 Mg
- 20 03 03 - odpady z czyszczenia ulic i placów – 0,600 Mg

Szczegółowy opis sposobów gospodarowania odpadami, w uwzględnieniu zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów oraz informacje wskazujące na sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, a także wskazanie miejsca i sposobu magazynowania odpadów.

Odpady z grupy 20 - Odpady komunalne łącznie z frakcjami gromadzonymi selektywni

W związku z przebywaniem ludzi w miejscu prowadzenia działalności powstawać będą odpady komunalne ściśle związane z bytowaniem człowieka - 20 03 01 wśród których znaleźć można odpady opakowaniowe – z metali, szkła, tworzyw sztucznych. Odpady te będą trafiały na składowisko odpadów celem ich unieszkodliwienia zgodnego z przepisami prawa. Dodatkowo w grupie przewidywanych do wytworzenia odpadów znaleźć będzie można odpady zielone (20 02 01) pochodzące z porządkowania ewentualnych terenów zielonych (koszenie trawy, pielęgnacja krzewów i drzew). Odpady te będą należały do odpadów ulegających biodegradacji. W związku z powyższym będą one trafiały w miarę możliwości w pierwszej kolejności do kompostowni lub na składowisko odpadów. Z sprzątania placu powstawać będą odpady z czyszczenia ulic i placów (20 03 03). Odpady będą magazynowane przez krótki okres, w pojemniku przeznaczonym do gromadzenia odpadów komunalnych do momentu odbioru przez wykwalifikowaną firmę.

Odpady z grupy 15 - Odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach

Przedmiotowe odpady będą wytwarzane przy pakowaniu, ewentualnym przepakowywaniu kolejnych partii produktów dostarczanych do chłodni (będą to palety drewniane, folia z tworzywa sztucznego). Opakowania z tworzyw sztucznych, drewna gromadzone będą selektywnie aby w efekcie końcowym mogły zostać przekazane do odzysku. Przewidziane do

wytworzenia odpady z tej grupy należeć będą do odpadów innych niż niebezpieczne. Wszystkie odpady będą gromadzone selektywnie w pojemnikach dostosowanych do danego rodzaju odpadu. Magazynowanie będzie odbywało się w miejscach wydzielonych, niedostępnych dla osób postronnych. Odpady będą w miarę możliwości oddawane do odzysku. Jedynie w przypadku kiedy z przyczyn technologicznych jest on niemożliwy lub nie jest uzasadniony z przyczyn ekologicznych i ekonomicznych, to odpady te będą poddawane unieszkodliwianiu.

W przypadku konserwacji i napraw urządzeń technologicznych, zakład będzie korzystał z usług firm serwisujących te urządzenia, która będzie po dokonaniu naprawy zobowiązana do odebrania ewentualnych zużytych części lub elementów urządzeń. W powyższym przypadku Wnioskodawca nie będzie wytwórcą przedmiotowych odpadów.

Odpady z grupy 16 - Odpady nie ujęte w innych grupach

Podczas prac naprawczych i serwisowych związanych z prawidłowym funkcjonowaniem obiektu powstawać będą również odpady: 16 02 13* - zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 - (na przykład źródła światła) powstawać będą w związku z wymianą oświetlenia. W celu ograniczenia zagrożenia dla środowiska powstające odpady zużytego lub uszkodzonego sprzętu elektrycznego będą przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami. Przy dokonywaniu wymiany zużytych źródeł światła będą one pakowane w kartony celem zabezpieczenia przed stłuczeniem, a następnie przekazywane następnemu posiadaczowi odpadów, którym może być placówka handlowa gdzie zakupywane będą nowe źródła światła. W celu minimalizacji ilości powstających odpadów lamp będą wprowadzane do użytkowania nowoczesne źródła światła bardziej energooszczędne i trwalsze w eksploatacji. Firma rozważa również możliwość zlecenia obsługi instalacji oświetlenia firmie zewnętrznej.

Z grupy 20 - Surowce i produkty nie- nadające się do spożycia i przetwórstwa

Stanowi je masa roślinna (warzywa) pochodzące z poszczególnych etapów produkcji nie nadające się do spożycia i przetwórstwa (zgniłe produkty, posiadające resztki łuski, piętki itp). Odpadowa masa roślinna gromadzona jest w metalowym kontenerze a następnie po uzbieraniu partii transportowej odbierana przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia. Odzysk metodami: R14 - Inne działania polegające na wykorzystaniu odpadów w całości lub części, D8 - Obróbka biologiczna.

Etap likwidacji

W chwili obecnej nie przewiduje się likwidacji zakładu. W przypadku likwidacji przewiduje się wytworzyć następujące rodzaje odpadów:

Odpady inne niż niebezpieczne:

15 01 01 - opakowania z papieru i tektury – 0,050 Mg

15 01 02 – opakowania z tworzyw sztucznych – 0,050 Mg

15 01 03 - opakowania z drewna – 0,100 Mg

15 01 04 - opakowania z metali – 0,050 Mg

15 02 03 - sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 – 0,200 Mg

17 01 01 - odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów -80,000 Mg

17 01 07 - Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 -20,000 Mg

17 04 05 – żelazo i stal – 20,000 Mg

20 03 01 - niesegregowane odpady komunalne – 1,000 Mg

Odpady niebezpieczne:

15 01 10* - opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone – 0,050 Mg

15 02 02*- sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi – 0,020 Mg

e) ilość i rodzaje zainstalowanych i planowanych maszyn, urządzeń

- w maszynowni chłodniczej – sprężarki śrubowe i skraplacz natryskowo-wyparny przy maszynowni na górnym pomoście z układem rurociągów i urządzeń technologii maszynowni,
- w komorach składowych i tunelach zamrażalniczych chłodnice wentylatorowe z układem rozdziału amoniaku,
- rurociągi amoniaku i stacyjni zaworowe na pomoście zewnętrznym nad dachem części manewrowej budynku,
- w pomieszczeniach manewrowych wózki widłowe, transport wewnętrzny (hałas niezorganizowany),
- w dziale produkcji: wanna wibracyjna, taśma ociekowo inspekcyjna, pakowaczki.

Wszystkie urządzenia emitujące hałas zainstalowane będą w specjalnych komorach izolujących.

Stacja skraplania będzie zbudowana z jednego skraplacza natryskowo wyparnego. Skraplacz będzie wyposażony w silnik dwubiegowy przystosowany do pracy na sucho. Woda do skraplacza będzie podawana ze zbiornika wody umieszczonego w maszynowni chłodniczej i wyposażonego w dwie pompy wody. Skraplacz będą ustawione na konstrukcji wsporczej przy istniejącym budynku produkcyjnym. Do zbiornika wody zostanie podłączona stacja uzdatniania wody z systemem zmiękczenia i odsalania. Instalacja chłodnicza zostanie wyposażona w system automatycznego odpowietrzania.

Według danych firmy GEA Refrigeration GEA Grasso Sp. z o.o. głośność skraplacza mierzona z odległości 15 m wynosi : od strony wentylatorów 70 dB(A), od tyłu 63 dB(A), z boków 63 dB(A), z góry 71 dB(A). Pracował on będzie w okresie całego roku

f) promieniowanie elektromagnetyczne – nie dotyczy, brak urządzeń

9) możliwość transgranicznego oddziaływania na środowisko

ZE WZGLĘDU NA LOKALIZACJĘ ORAZ ZASIĘG LOKALNY DLA PROJEKTOWANEJ INWESTYCJI NIE MA MOŻLIWOŚCI TRANSGRANICZNEGO ODDZIAŁYWANIA NA ŚRODOWISKO

10) obszary podlegające ochronie na podstawie ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o ochronie przyrody (Dz. U. nr 92, poz. 880 ze zmianami) znajdujące się w zasięgu znaczącego oddziaływania przedsięwzięcia

**W ZASIĘGU ODDZIAŁYWANIA INWESTYCJI NIE MA OBSZARÓW
PODLEGAJĄCYCH OCHRONIE NA PODSTAWIE USTAWY O OCHRONIE
PRZYRODY**

Budowany zakład usytuowany jest poza obszarami chronionymi ustanowionymi w oparciu o przepisy szczególne, tj. parków krajobrazowych, obszarów chronionego krajobrazu, stref ochronnych ujęć wody, punktów archeologicznych i innych.

Na terenie powiatu zlokalizowane są obszary Natura 2000, jednak ze względu na lokalny zasięg inwestycji zakład nie będzie na nie oddziaływał.

Obszary NATURA 2000 na terenie powiatu kolskiego

Gmina /Obszar natury	Pradolina Warszawsko-Berlińska	Dolina Środkowej Warty	Pradolina Bzury-Neru
Kod obszaru	PLB100001	PLB300002	PLH100006
Powierzchnia	23677.4 ha	60133.9 ha	17884 ha
Forma ochrony w ramach sieci Natura 2000:	obszar specjalnej ochrony ptaków OSO (Dyrektywa Ptasia)	obszar specjalnej ochrony ptaków OSO (Dyrektywa Ptasia)	specjalny obszar ochrony siedlisk SOO (Dyrekt. Siedliskowa)
m. Koło	-	X	-
gm.w. Babiak	-	-	-
gm.w. Chodów	-	-	-
am. m-w. Dąbie	X	X	X
gm.w. Grzegorzew	-	-	-
gm. m-w. Kłodawa	-	-	-
gm.w. Koło	-	X	-
gm.w. Kościelec	-	X	-
gm.w. Olszówka	-	-	-
gm.w. Osiek Mały	-	X	-
gm. m-w. Przedecz	-	-	-

Ponadto na terenie m. Ponętów, gm. Olszówka znajduje się park zabytkowy wł. Skarb Państwa, a w nim dąb szypułkowy (*Qercus robur*), obwód pierśnicy 540cm, wysokość 18 m.

11) Czy dla projektowanej inwestycji planuje się utworzenie obszaru ograniczonego użytkowania (dla przedsięwzięć wymienionych w art. 135 Prawa ochrony środowiska), spowodowane tym, że mimo zastosowanych dostępnych rozwiązań technicznych, technologicznych i organizacyjnych nie mogą być dotrzymane standardy jakości środowiska poza terenem zakładu lub innego obiektu.

**DLA PROJEKTOWANEJ INWESTYCJI NIE PLANUJE SIĘ UTWORZENIA
OBSZARU OGRANICZONEGO UŻYTKOWANIA**

.....
/ Podpis Wnioskodawcy /

Zgodnie z pkt 45 części I wykazu przedmiotów opłaty skarbowej, stawki tej opłaty oraz zwolnienia stanowiącego załącznik do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2006r. Nr 225, poz. 1635), decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia podlega opłacie skarbowej w wysokości 205 zł.

Załączniki obowiązkowe (brak załącznika spowoduje pozostawienie wniosku bez rozpoznania):

1. poświadczona przez właściwy organ kopia mapy ewidencyjnej z zaznaczonym przebiegiem granic terenu, którego dotyczy wniosek, oraz obejmującej obszar, na który będzie oddziaływać przedsięwzięcie
2. znaki opłaty skarbowej

Inne załączniki, których załączenie może wpłynąć na przyspieszenie prowadzenia postępowania:

- 1.(mapa zasadnicza 1:500 lub 1:1000, inwestycja liniowa także 1:2000, z zakreślonym terenem inwestycji i obszarem, na który będzie oddziaływać przedsięwzięcie
2. mapa pogładowa 1:2000, 1:5000 lub 1:10 000 z naniesioną lokalizacją inwestycji
3. dane właścicieli działek sąsiednich (imię nazwisko, adres)
- 4.....