



Załącznik do decyzji Burmistrza Międzychodu z dnia 16 sierpnia 2023 r.; znak: RKS.6220.19.2023

Charakterystyka przedsięwzięcia

Przedmiotowe przedsięwzięcie polegać będzie na budowie hali produkcyjno–magazynowej z częściami administracyjno–socjalnymi oraz infrastrukturą towarzyszącą, drogami, parkingami, pompownią p.poż., zbiornikiem p. poż., portiernią, agregatem prądotwórczym, wiatami, pylonem reklamowym, stacją LNG, kotłownią zewnętrzną na gaz i drewno oraz silosami na drewno, zbiornikiem retencyjnym szczelnym oraz z siecią kanalizacji deszczowej tłocznej, na fragmentach działek nr: 24/7, 24/19, 24/9 obręb ewidencyjny nr 0019 Gorzyń oraz na fragmentach działek nr: 123/3, 145, 173/5, 176, 175, 159, obręb ewidencyjny nr 0020 Skrzydlewo, gmina Międzychód.

Na terenie inwestycji projektuje się wykonać: budynek hali produkcyjno – magazynowej z częściami administracyjno – socjalnymi, budynek pompowni p.poż., zbiornik stalowy p.poż., budynek portierni, wiatę na rowery, wiaty dla palaczy, wiatę nad zrzutem drewna do silosów, pylon reklamowy, stację LNG, budynek kotłowni na gaz i drewno wraz z silosami na drewno, zbiornik retencyjny szczelny, agregat prądotwórczy, parking dla samochodów osobowych (ok. 358 stanowisk postojowych) i ciężarowych (ok. 35 stanowiska postojowe), drogi umożliwiające płynne manewrowanie i dojazd pojazdów w pobliże hali, pełniące również funkcje drogi p. poż., chodniki umożliwiające ruch pieszcy, instalacje zewnętrzne na terenie działek (instalacje kanalizacji sanitarnej, deszczowej, wodociągowej, instalacji elektrycznej i gazowej), sieć kanalizacji deszczowej - przewód tłoczny od zbiornika retencyjnego szczelnego do rowu melioracyjnego. Produkcja odbywać się będzie na parterze i 1 piętrze. Części hali będą wykorzystywane również jako magazyn surowców potrzebnych do produkcji. Szacowana zdolność produkcyjna wynosić będzie ok. 80 000 szt. kompletnych łóżek oraz ok. 200 000 szt. materacy. Planowane jest roczne zużycie: ok. 2500 m³ wody, 365 593 szt. elementów drewnianych, 361 989 kg bloków piankowych + płyt, 119 691 kg owaty, 1 198 635 metrów tkanin, 4 088 234 szt. części metalowych (okucia, śruby, łączniki), 142 774 sztuki sprężyn, 5 000 kg kleju do drewna, 20 000 kg kleju termotopliwego, 60 000 kg kleju wodnego.

Technologia produkcji łóżek oraz materacy polegać będzie na obróbce gotowych elementów. Dostarczone części piankowe i bloki piankowe będą cięte na konkretne elementy za pomocą maszyn. Pocięte części będą transportowane na specjalnych wózkach do obszaru konstrukcji, materacy i stelaży. Na dziale montażu stelaży następować będzie sklejanie elementów drewnianych. Do klejenia elementów drewnianych używany jest klej np. Collex 2LS. W zależności od modelu, częściowo zmontowane ramy wyposażane będą w sprężyny i płyty piankowe przyklejane do ramy. Klejenie sprężyn i płyty piankowej odbywać się będzie za pomocą kleju topliwego. Gotowe stelaże umieszczane będą na specjalnie oznaczonym miejscu i przygotowywane do tapicerni. Tkaniny/tworzywa będą pikowane i przygotowywane do działu szycia. Tkaniny będą pikowane przez maszynę do pikowania wieloigłowego, razem z różnymi gramaturami waty. Gotowe pikowane panele będą transportowane wózkami do specjalnie oznaczonego miejsca kompletacji i przygotowywane do działu szycia. W dziale produkcji materace będą klejone na maszynie automatycznej klejem wodnym oraz częściowo również ręcznie gdzie używany będzie klej topliwy. Po sklejeniu materace będą pakowane i układane na paletach. W dziale szwalni tkaniny będą krojone na maszynach CNC i szyte na maszynach szwalniczych. Produktem końcowym będzie gotowy pokrowiec, który będzie przygotowywany do procesu tapicerowania. Po pocięciu części tkaniny będą obrabiane na owerlokach, pikownicach jednoigłowych i dalej zszywane na maszynach szwalniczych. Po całkowitym uszyciu pokrowca będzie on transportowany do pracowni tapicerskiej w celu dalszej obróbki (tapicerka). Tapicernia to ostatnia część produkcji, gdzie gotowe stelaże drewniane będą



pokrywane tkaniną i tapicerowane. Wszystkie przygotowane elementy z innych działów trafiać będą do tapicerni gdzie będą ostatecznie kompletowane w łóżko, czyli: stelaże, uszyte pokrowce z działu szwalni, materace, części techniczne takie jak łączniki metalowe, nóżki z magazynu technicznego. Po skompletowaniu gotowe łóżko będzie pakowane (karton i folia) i transportowane do magazynu wysyłkowego. Praca w projektowanym zakładzie będzie odbywać się w systemie dwuzmianowym, przez 6 dni w tygodniu. Zatrudnienie będzie kształtowało się na poziomie ok. 455 pracowników fizycznych oraz ok. 45 pracowników biurowych.

W ramach inwestycji przewiduje się również budowę sieci kanalizacji deszczowej tłocznej o średnicy 315 mm i długości ok. 1,084 km, z wylotem do cieku (dopływ ze Skrzydlewo) na działce nr 159, obręb Skrzydlewo. Sieć kanalizacji deszczowej tłocznej przebiegać będzie przez fragment działki nr 24/9 obręb Gorzyń 0019, fragmenty działek nr: 123/3, 145, 173/5, 176, 175, 159, obręb 0020 Skrzydlewo. Rurociąg tłoczny kanalizacji deszczowej wykonany będzie z rur polietylenowych o średnicy 315 mm, ciśnienie nominalne min. PN10, łączonych poprzez zgrzewanie doczołowe lub kształtki elektrooporowe. Rurociąg układany będzie na głębokości ok. 1,0-1,5 m w wykopie i zasypany gruntem rodzimym. W przypadku występowania gruntów rodzimych spoistych (np. piaski gliniaste, glina) zostaną one rozdrobnione mechanicznie lub stabilizowane spoiwem hydraulicznym. Wykopy wykonywane będą mechanicznie, a w pobliżu istniejących instalacji podziemnych ręcznie.

Na dachach hali produkcyjno-magazynowej zaplanowano montaż paneli fotowoltaicznych o mocy ok. 300 kWp. Instalację będą tworzyć następujące elementy: stałe lub z możliwością zmiany kąta ustawienia paneli, konstrukcje wsporcze do montażu paneli fotowoltaicznych montowane na dachu, ogniwa fotowoltaiczne, falowniki (inwertery) oraz okablowanie.

Do czasu wybudowania sieci gazowej przewiduje się budowę stacji LNG wraz z towarzyszącą infrastrukturą, polegającą na zabudowie zbiornika skroplonego gazu o pojemności maksymalnie do 60 m³, wraz z parownikami służącymi do zmiany stanu skupienia zmagazynowanego, skroplonego gazu ziemnego na gazowy. Parownica atmosferyczna będzie miała możliwość osiągnięcia docelowej wydajności stacji LNG na poziomie 600 Nm³/h gazowej mieszanki spełniającej wymagania dla gazu ziemnego. Stacja redukcyjno-pomiarowa składać się będzie z: układu redukcyjnego dwuciągowego oraz wymaganej armaturą odcinającą – zabezpieczającą, układu pomiarowego w układzie U1 z obejściem i przelicznikiem objętości, układu podgrzewania gazu, nawianialni kontaktowej. Projektowane ciśnienie wlotowe stacji redukcyjnej – maksymalne dopuszczalne 1,6 MPa, ciśnienie robocze do 1,1 MPa, wylot ze stacji redukcyjnej – nie więcej niż 0,5 MPa (ciśnienie średnie). Dostawy gazu średnio odbywać się będą 1 raz na 4-5 dni (w porze dnia). Stacja LNG będzie bezobsługowa (nie przewiduje się zatrudniania dodatkowych osób do obsługi stacji). Natomiast na potrzeby awaryjnego zasilania przewiduje się zabudowę agregatu prądotwórczego o mocy ok. 440 kVA/352 kW. Agregat prądotwórczy zlokalizowany będzie w wolnostojącym kontenerze na zewnątrz hali. Agregat wyposażony będzie w zbiornik na paliwo o pojemności maksymalnie 1 m³.