

Załącznik nr 1 do decyzji
Wójta Gminy Nowiny
znak: RNO.6220.1.4.2024
z dnia 01.07.2025 r.

**Charakterystyka przedsięwzięcia pn.
„Zmiana sposobu użytkowania hali na przemysłową i uruchomienie instalacji
do odzysku odpadów na części działki nr ew. 35/437 obręb Wola Murowana, gm. Nowiny”**

Planowane przedsięwzięcie zlokalizowane jest na części działki nr ewid. 35/437 obręb Wola Murowana gm. Nowiny i polega na kontynuacji prowadzonego w tym samym miejscu do września 2023 r. przetwarzania odpadów gumowych w procesie pirolizy. Obecnie teren przedsięwzięcia jest uporządkowany, i znajdują się tu takie obiekty jak:

- będąca w trakcie odbudowy hala magazynowa do zmiany jej przeznaczenia na przemysłową,
- dwa dwupłaszczowe zbiorniki naziemne paliw płynnych (na olej potermolityczny) o pojemności 60 m³ każdy, do pozostawienia bez zmian,
- chłodnica (część układu schładzania reaktorów pirolizy), do pozostawienia bez zmian,
- zbiornik na gaz popirolityczny wraz z pochodnią, do pozostawienia bez zmian,
- utwardzone powierzchnie (betonowe oraz z kruszyw drogowych), do przebudowy i rozbudowy.

Cały teren jest ogrodzony i posiada wjazd z drogi po zachodniej stronie terenu przedsięwzięcia oraz wjazd awaryjny przez istniejącą od strony północnej stację demontażu pojazdów.

Na terenie przedsięwzięcia znajduje się infrastruktura podziemna w postaci przyłącza wody z gminnej sieci wodociągowej, przyłącze do gminnej sieci kanalizacji sanitarnej oraz do gminnej sieci kanalizacji deszczowej. Znajduje się tu również przyłącze do zewnętrznej sieci energii elektrycznej oraz zewnętrznego gazociągu.

Całkowita powierzchnia działki nr ewid. 35/437 wynosi 1,0 ha. Powierzchnia terenu planowanego przedsięwzięcia wynosi 0,6724 ha. Teren przedsięwzięcia jest płaski z niewielkimi różnicami rzędnych (do ok. 0,5 m).

Planowane przedsięwzięcie polega na przywróceniu i kontynuowaniu przez Wnioskodawcę działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów gumowych (wyłącznie innych niż niebezpieczne) w procesie pirolizy. W pierwszej kolejności planuje się zmienić sposób użytkowania hali magazynowej na przemysłową, będącej w trakcie realizacji w dotychczasowym kształcie i wielkości na istniejących i będących w dobrym stanie fundamentach. Hala realizowana jest w konstrukcji murowano-żelbetowej. Powierzchnia zabudowy hali wynosi ok. 842 m². Przy hali od strony wschodniej przewiduje się wykonać zaplecze socjalne w systemie kontenerowym (obudowa z płyty warstwowej). Przy zachodniej elewacji hali wykonane zostanie pomieszczenie sterowni. Podobnie jak zaplecze, sterownia zrealizowana będzie w systemie kontenerowym.

Po odbudowie w/w budynku, hala zostanie wyposażona w kompletne umaszynowanie pozwalające na przetwarzanie odpadów gumowych (innych niż niebezpieczne) w procesie pirolizy. Ze względu na uszkodzenie w wyniku pożaru dwóch reaktorów do pirolizy, planuje się zainstalować nowe dwa reaktory o wydajności do 12 Mg/dobę odpadów każdy (łącznie do 24 Mg/dobę).

Następnie wykonane zostaną place manewrowo-postojowe i magazynowe (w tym do magazynowania odpadów). Będzie to przebudowa i rozbudowa istniejących na terenie przedsięwzięcia placów. Docelowo znajdują się tutaj: plac składowania surowca do pirolizy tj. odpadów gumowych luzem, nawierzchnia z płyt betonowych, plac składowania surowca do pirolizy tj. odpadów gumowych luzem, nawierzchnia z płyt betonowych w tym plac składowania surowca w postaci zbelowanych w prasie odpadów gumowych, nawierzchnia z płyt betonowych, plac składowania produktu z procesu pirolizy: złomu, na którym ustawione zostaną dwa kontenery, nawierzchnia z płyt betonowych, zadaszony plac składowania produktu z procesu pirolizy: karbonizatu, nawierzchnia z płyt betonowych, miejsce do magazynowania odpadów niezwiązanych z technologią produkcyjną (tzw. odpady komunalne), 5 miejsc postojowych na pojazdy osobowe, chodniki i dojścia, place manewrowo-postojowe (kostka

betonowa, płyty betonowe).

W ramach przedsięwzięcia przewiduje się dodatkowo skanalizować place magazynowe odpadów z odprowadzeniem do istniejącej kanalizacji sanitarnej. Wody opadowe przed odprowadzeniem do odbiornika będą podczyszczane w projektowanym osadniku zawieszin i separatorze węglowodorów ropopochodnych. Urządzenia zostaną dobrane odpowiednio do wielkości zlewni i dopuszczalnych stężeń zanieczyszczeń.

Ze względu na istniejące już fundamenty odbudowywanej hali, która ma zostać przeznaczona na przemysłową, a także istniejąca infrastrukturę podziemną, nie przewiduje się wykonywania głębokich wykopów. Nie przewiduje się prowadzenia żadnych prac odwodnieniowych. Szacowany czas realizacji planowanego przedsięwzięcia wynosi ok. 12 miesięcy. Teren przedsięwzięcia znajduje się poza obszarami zagrożenia powodziowego, zgodnie z mapami zagrożenia powodziowego opracowanymi przez Krajowy Zarząd Gospodarki Wodnej.

Planowane przedsięwzięcie polega na prowadzeniu działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów innych niż niebezpieczne w postaci odpadów gumowych w procesie pirolizy. Zgodnie z zapisami w Załączniku nr 1 do ustawy o odpadach, na terenie przedsięwzięcia przewiduje się następujące procesy odzysku odpadów: R3 - Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania), R13 - Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

Odpady przyjmowane do przetworzenia dostarczane będą na teren zakładu z częstotliwością zapewniającą płynną pracę instalacji. Odpady będą magazynowane w wyznaczonych do tego miejscach magazynowania tj. na dwóch utwardzonych placach magazynowych. Odpady będą magazynowane na obu placach w formie przemy. Na części jednego placu o powierzchni odpady mogą być też magazynowane w formie sprasowanej i zbelowanej. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie z zachowaniem zasad BHP i przepisów bezpieczeństwa przeciwpożarowego w sposób nie stwarzający zagrożenia dla życia i zdrowia ludzi oraz nie powodujący zanieczyszczenia środowiska z zachowaniem przepisów ustawy o odpadach i ustawy o ochronie środowiska.

Na terenie zakładu będzie funkcjonować instalacja do przetwarzania odpadów składająca się z dwóch linii produkcyjnych o maksymalnej pojemności 12 Mg każda. Pełny cykl pracy jednej linii produkcyjnej będzie trwał ok. jednej doby. Łączna wydajność instalacji do przetwarzania odpadów gumowych nie przekroczy 24 Mg/dobę. Roczna produkcja nie przekroczy 7 200 Mg. W wyniku przetwarzania odpadów będą powstawać:

- ok. 45 – 60 % frakcji ciekłej w postaci cieczy opałowej zbliżonej składem do oleju opałowego, wykorzystywanej w energetyce,
- ok. 25 – 35 % frakcji stałej w postaci karbonizatu, rodzaju sadzy wykorzystywanej do produkcji lakierów, farb, barwników,
- ok. 10 – 15 % frakcji stałej w postaci złomu (odpady), wykorzystywanego w przemyśle hutniczym,
- ok. 10 – 15 % frakcji gazowej w postaci gazu potermolitycznego, wykorzystywanego w 100 % do celów grzewczych komory załadowniczej.

W wyniku przetwarzania odpadów na projektowanej instalacji będą wytwarzane odpady oraz przewiduje się również wytwarzanie gotowych produktów (utrata statusu odpadów). Podczas przetwarzania będą powstawać w nieznacznych ilościach odpady w postaci złomu (np. kord zbrojenia opon). Odpady odbierane będą przez uprawnione podmioty. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów będą magazynowane selektywnie w wyznaczonych do tego celu stalowych kontenerach

Technologia planowanej instalacji oparta będzie o proces niskotemperaturowej pirolizy tzw. termolizy. Termoliza (dysocjacja termiczna) jest procesem rozkładu substancji w temperaturze z zakresu 320 – 400 °C, ale bez kontaktu z innymi czynnikami utleniającymi. Proces ten stosuje się do unieszkodliwiania wybranych grup odpadów wysokokalorycznych m.in. opon i odpadów wykonanych z elastomerów lub polimerów. W procesie termolizy odpady organiczne poeksploatacyjne i produkcyjne zbudowane z bardziej złożonych cząstek związków chemicznych, ulegają rozkładowi na mniejsze cząsteczki lub atomy pod wpływem temperatury. W zakładzie proces termicznego rozkładu odpadów będzie się odbywać w instalacji o poziomej komorze załadowniczej (reaktorze) z ruchomym złożem. Proces termolizy polegać będzie na pośrednim podgrzewaniu odpadów (głównie opon

samochodowych lub innych pojazdów) do temperatury 320 – 400 °C, bez dostępu powietrza. Powstają wówczas pary olejowo-gazowe podlegające separacji w zbiornikach sekcji skraplaczy, w efekcie otrzymuje się frakcję ciekłą i gazową. W komorze pozostaje frakcja stała w postaci karbonizatu i złomu. Podczas rozkładu termicznego nie dochodzi do emisji zanieczyszczeń, ponieważ komora jest zamknięta, a ciało stałe jakim jest guma „zamienia się w niej” pod wpływem temperatury w parę (gaz i olej) lub opada na dno komory (sadza i złom). W procesie termolizy nie dochodzi do wytworzenia odpadów mogących dostać się do środowiska.

Ponadto instalacja wyposażona będzie w elementy obsługi i regulacji. Nadzór i kontrola procesu technologicznego prowadzone będą z pomieszczenia, w którym znajdowała się będzie jednostka sterująca. Pracownicy obsługujący instalację będą odpowiednio przeszkoleni. Po uruchomieniu instalacji, w momencie startu rozkładu termicznego przeprowadzona zostanie kontrola połączeń instalacji przy pomocy detektora węglowodorów. Instalacja będzie wyposażona w odpowiednie zabezpieczenia zapobiegające powstawaniu niebezpiecznych sytuacji lub jej niewłaściwemu użytkowaniu.

Nadzór nad procesem technologicznym kontrolowany jest z pomieszczenia Sterowni, w którym znajduje się jednostka sterująca (centralny układ sterowania).

Praca reaktora jest zautomatyzowana. Czynniki ludzkie wykorzystywane będą tylko do obsługi maszyn pomocniczych (podajnik i pakowanie karbonizatu). Czynności te nie wymagają zastosowania szczególnych zabezpieczeń pracownika, jak np. specjalnej odzieży ochronnej. Obsługa ręczna reaktora termolizy ograniczać się będzie do ułożenia wsadu, zamknięcia drzwi reaktora oraz uruchomienia działania urządzenia. Praca pracowników w hali produkcyjnej polega na załadunku komory reaktora za pomocą wózka widłowego lub koparko-ladowarki. Następnie kolejnego dnia po zakończonym cyklu pracy reaktora następuje opróżnienie komory reaktora. Najpierw za pomocą pneumatycznego odkurzacza przemysłowego, połączonego z urządzeniem odpylającym-fitocyklonem, służącym do separacji materiałów sypkich znajdujących się w zasysanym powietrzu. Fitocyklon pracuje w sposób automatyczny i jest oczyszczany sprężonym powietrzem. Filtr obudowany jest okrągłą konstrukcją z blachy stalowej z wylotem cyklonowym. Wkłady filtracyjne stanowią okrągłe worki z antystatycznej tkaniny. Zapyłone powietrze doprowadzana będzie do filtra wlotem cyklonowym znajdującym się w przestrzeni pod wkładami filtracyjnymi a nad lejem zsywowym. Po napełnieniu big-bagi zostaną szczelnie zamknięte i ustawione w wyznaczonym miejscu na zewnątrz. Następnie po otwarciu schłodzonej komory reaktora usuwany jest złom (żelaznego lub nieżelaznego) za pomocą elektrycznych wózków widłowych.

Ze względu na zastosowane środki zapobiegawcze, m.in. filtry oraz technologię procesu, która odbywa się w hermetycznie zamkniętym reaktorze i szczelne połączenie instalacji ze zbiornikami, proces będzie odbywał się w sposób bezemisyjny. Pracownicy nie będą narażeni na kontakt z oparami, pyłami i dymem. Praca w zakładzie nie będzie powodowała zagrożeń chemicznych.

Położenie przedsięwzięcia

Teren planowanego przedsięwzięcia znajduje się na części działki nr ewid. 35/437 obręb 0004 Wola Murowana, gm. Nowiny. Dla terenu planowanego przedsięwzięcia obowiązują ustalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego. Zgodnie z Uchwałą Nr RG-XXXVII/271/05 Rady Gminy Sitkówka-Nowiny z dnia 27.10.2005 r. w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Gminy Sitkówka-Nowiny (Dz. Urz. Woj. Świętokrzyskiego Nr 282 poz. 3517 z późn. zm.) teren stacji demontażu pojazdów znajduje się w obrębie obszaru oznaczonego symbolem D.2.P – o przeznaczeniu podstawowym: obiekty produkcyjne, składowania i magazynowania. Teren przedsięwzięcia znajduje się w bezpośrednim sąsiedztwie innych terenów z zabudową przemysłową i usługową. Najbliższa istniejąca zabudowa mieszkalna znajduje się w odległości ok. 600 m na północny-wschód od granic terenu przedsięwzięcia. Według podziału na jednostki fizyczno-geograficzne Polski teren przedsięwzięcia znajduje się w obrębie mezoregionu Góry Świętokrzyskie. Teren przedsięwzięcia znajduje się poza obszarami zagrożenia powodziowego, zgodnie z mapami zagrożenia powodziowego opracowanymi przez Krajowy Zarząd Gospodarki Wodnej.

Warianty przedsięwzięcia

W przypadku niepodejmowania przedsięwzięcia teren działki stanowiłby w dalszym ciągu teren o charakterze przemysłowym, z nieużytkowaną halą magazynową, która obecnie jest w trakcie

realizacji. Wariant polegający na nie podejmowaniu przedsięwzięcia (wariant „0”) jest niewskazany ze względu na: blokowanie możliwości inwestowania przez zainteresowany podmiot gospodarczy, wykorzystywanie tego terenu zgodnie z ustaleniami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego, możliwość wykorzystania istniejącej już tu infrastruktury technicznej. Wariant ten został odrzucony z w/w względów. Stan środowiska w przypadku nie podejmowania przedsięwzięcia w sposób oczywisty nie uległby zmianie w stosunku do stanu istniejącego (przedsięwzięcie będzie realizowane w granicach do niedawna funkcjonującego zakładu przemysłowego).

W przypadku planowanego przedsięwzięcia nie rozważano innych wariantów lokalizacyjnych, ponieważ inwestycja dotyczy terenu, na którym do roku 2023 prowadzono przetwarzanie odpadów w oparciu o proces pirolizy. Odbudowywana jest obecnie hala magazynowa na istniejących fundamentach po hali przetwarzania odpadów. Infrastruktura technologiczna w postaci zbiorników i rurociągów związanych z instalacją pirolizy jest istniejąca i w dobrym stanie technicznym, umożliwiającym ponowne uruchomienie w/w procesu.

Rozważano wariant alternatywny technologiczny polegający na prasowaniu (belowaniu) odpadów stanowiących wsad do reaktorów pirolizy z użyciem prasy o napędzie spalinowym, a nie jak w wariantcie proponowanym, o napędzie elektrycznym. Prasa o napędzie spalinowym jest urządzeniem mobilnym, bez konieczności wykonywania przyłącza do energii elektrycznej. Niemniej jednak, silnik stanowi źródło emisji spalin do powietrza w wyniku spalania paliwa (oleju napędowego). Pod względem oddziaływania akustycznego silnik spalinowy posiada większą moc akustyczną w odniesieniu do silnika elektrycznego. Ponadto, w przypadku prasy napędzanej silnikiem spalinowym, zachodziłaby konieczność dowozu paliwa i tankowania na terenie zakładu, co wiąże się z dodatkowym ruchem pojazdów i ryzyka niekontrolowanego wycieku paliwa.

Pomimo mobilności urządzenia Inwestor zrezygnował z tego wariantu i zdecydował się na urządzenie elektryczne. Zarówno w przypadku urządzenia spalinowego jak i elektrycznego moc ich wynosi ok. 30 kW. Przedstawione powyżej rozwiązania przy zachowaniu warunków korzystania ze środowiska uznaje się za najkorzystniejszy dla środowiska. Inwestor przewiduje zastosowanie nowoczesnych dla tego typu działalności, bezpiecznych dla środowiska rozwiązań technicznych. Planowane przedsięwzięcie nie spowoduje ponadnormatywnego oddziaływania na środowisko przyrodnicze w tym zdrowie i życie ludzi. Prawidłowe funkcjonowanie przedsięwzięcia zgodnie z zaleceniami i rozwiązaniami technologicznymi ograniczającymi wpływ na środowisko nie będzie powodować znaczących oddziaływań. Planowane przedsięwzięcie nie będzie kolidować ani oddziaływać niekorzystnie na obszary prawnie chronione.

Oddziaływanie na środowisko

W opracowaniu przeprowadzono analizę możliwych negatywnych oddziaływań planowanego przedsięwzięcia. Główne bezpośrednie emisje zanieczyszczeń do środowiska to:

- emisja hałasu,
- emisja zanieczyszczeń do powietrza,
- wytwarzanie odpadów,
- gospodarka wodno-ściekowa.

Emisja hałasu do środowiska

Źródłem hałasu, dla którego określono stopień i zasięg uciążliwości jest cały teren inwestycji. Źródła hałasu związane z planowanym przedsięwzięciem to:

- wtórne źródła hałasu – hala produkcyjna (źródłem hałasu będą m.in. dwa ciągi technologiczne do przetwarzania odpadów gumowych oraz praca wózka widłowego i/lub koparko-ladowarki) oraz wiata nad hydrauliczną prasą do prasowania odpadów. Potraktowane zostały jako źródła emitujące hałas poprzez swoje ściany i dach wskutek hałasu powodowanego wewnątrz przez pracujące maszyny i urządzenia oraz wykonywane prace.
- niestacjonarne źródła hałasu - różnego rodzaju pojazdy związane z działalnością Zakładu. Będą to samochody ciężarowe dostawcze i osobowe, wózek widłowy, koparko-ladowarka, poruszające się po drogach wewnętrznych, placach manewrowych i miejscach postojowych w jego obrębie,

Powyższe źródła hałasu będą oddziaływać na środowisko tylko w porze dziennej.

Najbliższe istniejące tereny chronione akustycznie względem terenu przedsięwzięcia to:

- istniejące posesje mieszkalne na terenie oznaczonym w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego symbolem MM, położone na północny-wschód, najbliższa posesja w odległości ok. 600 m od granic terenu przedsięwzięcia,
- istniejące posesje mieszkalne na terenach oznaczonym w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego symbolem MN₁, najbliższe posesje w odległości ok. 650 m na północny-wschód oraz w odległości ok. 800 m na północ, od granic terenu przedsięwzięcia.

Dopuszczalne wartości poziomu hałasu w środowisku od źródeł dźwięku nie będących drogami i liniami kolejowymi (a więc takimi jak analizowane przedsięwzięcie), wyrażone równoważnym poziomem dźwięku A, dla w/w terenów chronionych akustycznie (zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna), są następujące:

- w porze dziennej tj. w godzinach 6⁰⁰ – 22⁰⁰ – $L_{Aeq D} = 50,0$ dB,
- w porze nocnej tj. w godzinach 22⁰⁰ – 6⁰⁰ – $L_{Aeq N} = 40,0$ dB;

Przeprowadzone w niniejszym opracowaniu obliczenia symulacyjne wykazały, że emisja hałasu z terenu analizowanego zakładu nie przekroczy dopuszczalnych norm dla najbliższych terenów chronionych. Planowane przedsięwzięcie jest bardzo korzystnie położone względem oddziaływania akustycznego tj. z dala od terenów chronionych akustycznie, w bezpośrednim otoczeniu innych terenów o zabudowie przemysłowej i usługowej.

Emisja zanieczyszczeń do powietrza

Planowane przedsięwzięcie wiąże się z emisją zanieczyszczeń do powietrza zarówno o charakterze zorganizowanym jak i niezorganizowanym. Czas pracy zakładu to 2 zmiany w porze dziennej dla części produkcyjnej wymagającej obsługi pracowników i 1 zmiana w porze nocnej (samoistna praca reaktorów – np. wychładzanie) przez ok. 300 dni w roku.

Głównym źródłem emisji zorganizowanej pyłów i gazów do powietrza będzie proces technologiczny polegający na termicznym przekształcaniu opon gumowych. Emitowane substancje będą powstawały w wyniku spalania gazu pirolitycznego tj.:

- dwa emitery dwóch reaktorów procesu pirolizy, emisja pyłu, dwutlenku siarki, tlenków azotu oraz tlenku węgla
- dwie pochodnie spalania gazu popirolitycznego w przypadku wyłączenia głównej instalacji, emisja pyłu, dwutlenku siarki, tlenków azotu oraz tlenku węgla

Emisję gazów i pyłów do powietrza w sposób niezorganizowany będzie generował ruch pojazdów towarzyszący pracy instalacji (pojazdy ciężarowe zaopatrujące zakład w surowce oraz wywóz odpadów i produktów, wózek widłowy i koparko-ładowarka, pojazdy osobowe pracowników). Emitowane substancje będą typowymi zanieczyszczeniami komunikacyjnymi w postaci tlenku węgla, benzenu, węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, tlenków azotu, pyłu, ołów, tlenku siarki.

Przeprowadzone obliczenia stopnia uciążliwości i ich analiza wykazały, że przedsięwzięcie spełniać będzie obowiązujące standardy jakości powietrza. Poza terenem zakładu, nie będzie powodować ponadnormatywnych przekroczeń norm dopuszczalnych stężeń zanieczyszczeń. Na terenie zakładu znajdować się będą nowoczesne i wysokoefektywne rozwiązania ograniczające emisję pyłów do powietrza (filtracja pyłu na emitorach reaktorów technologicznych pirolizy odpadów).

W obliczeniach rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu uwzględniono oddziaływanie wszystkich źródeł zlokalizowanych na terenie przedmiotowego zakładu z uwzględnieniem maksymalnej produkcji związanej z planowanym przedsięwzięciem. Uwzględniono istniejące tło zanieczyszczenia powietrza (emisja skumulowana).

Nie przewiduje się negatywnego oddziaływania obiektu na otoczenie w zakresie oddziaływania odorowego.

Funkcjonowanie przedsięwzięcia związane jest w powstaniem źródeł emisji zorganizowanej zanieczyszczeń do powietrza. W związku z tym Wnioskodawca zobowiązany jest do uzyskania decyzji udzielającej pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

Gospodarka odpadami

Na terenie projektowanego zakładu przewiduje się prowadzić działalność w zakresie przetwarzania gumowych odpadów innych niż niebezpieczne w procesie pirolizy. Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie w następujących procesach odzysku, o których mowa w załączniku nr 1 ustawy o odpadach:

- *R3 - Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)*
- *R13 - Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)*

Przewiduje się przetwarzanie następujących rodzajów odpadów:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy
2.	07 02 99	Inne nie wymienione odpady
3.	16 01 03	Zużyte opony
4.	16 01 99	Inne nie wymienione odpady
5.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10
6.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma
7.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11

Łączna wydajność instalacja do przetwarzania odpadów gumowych do 24 Mg/dobę. Roczna produkcja nie przekroczy 7 200 Mg.

W związku z planowaną działalnością w zakresie przetwarzania odpadów będzie mógł zachodzić proces utraty statusu odpadów, o którym mowa w art. 14 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o opadach. Przewiduje się, że łącznie w wyniku przetwarzania ok. 90 % masy przetwarzanych odpadów mogą stanowić gotowe produkty powstałe po przetworzeniu, które będą mogły być odsprzedawane nabywcom tj. olej potermolityczny, karbonizat i gaz potermolityczny.

Sposób magazynowania odpadów na terenie przedsięwzięcia będzie zgodny z *Rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowanych odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1742)*.

Zgodnie z art. 25 ust. 6a *ustawy o odpadach* Inwestor będzie obowiązany do prowadzenia wizyjnego systemu kontroli miejsc magazynowania odpadów z możliwością zapisu i przechowywania obrazu. Szczegółowe wymagania w zakresie w/w wizyjnego systemu kontroli określa *Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 29 sierpnia 2019 r. w sprawie wizyjnego systemu kontroli miejsca magazynowania lub składowania odpadów (Dz. U. z 2019 r. poz. 1755)*. Na terenie Zakładu będzie prowadzona ewidencja zbieranych, przetwarzanych, wytwarzanych oraz przekazywanych odpadów w systemie elektronicznym BDO (Baza danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami).

Inwestor uzyska od Marszałka Województwa Świętokrzyskiego zezwolenie na przetwarzanie odpadów na terenie Zakładu. Dla potrzeb wniosku o wydanie zezwolenie na przetwarzanie odpadów, zostanie opracowany operat przeciwpożarowy, który będzie określał szczegółowe warunki funkcjonowania przedsięwzięcia pod kątem zabezpieczenia przeciwpożarowego (m.in. wyznaczenie stref pożarowych, wyposażenie zakładu w wymagane urządzenia przeciwpożarowe, wyposażenie w podręczny sprzęt gaśniczy, zapewnienie dojazdu jednostek straży pożarnej).

Planowane przedsięwzięcie nie będzie negatywnie oddziaływać na środowisko, biorąc pod uwagę charakter działalności w zakresie gospodarki odpadami (przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne) oraz planowany sposób postępowania z nimi, w tym magazynowanie na terenie Zakładu.

Gospodarka wodno-ściekowa

Na terenie przedmiotowego zakładu powstawać będą ścieki bytowe. Ilość ścieków wynosić będzie do ok. 1,03 m³/dobę i ok. 222,3 m³/rok. Ścieki bytowe odprowadzane będą do gminnej kanalizacji sanitarnej poprzez istniejące przyłącze.

Ponadto, w przypadku zrzutu wód z wymiany ze skraplaczy do kanalizacji sanitarnej, będą one zakwalifikowane jako ściek przemysłowy. Wówczas Inwestor zobowiązany będzie do uzyskania decyzji Państwowego Gospodarstwa Wodnego udzielającej pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych innych podmiotów. Ściek ten nie charakteryzował się będzie zawartością zanieczyszczeń w ilościach poniżej dopuszczalnych stężeń. Wody krążą w obiegu zamkniętym bez styczności z substancjami mogącymi spowodować ich zanieczyszczenie. Ilość tych ścieków wynosić będzie do ok. 4,8 m³/rok.

Ponadto wody opadowe i roztopowe z placów magazynowania odpadów stanowić będą ścieki przemysłowe, które ujmowane będą w podziemny system kanalizacji wyposażonej w separator

węglowodorów ropopochodnych z osadnikiem zawieszin. Stężenia ścieków przemysłowych po podczyszczeniu nie będą wykazywać ponadnormatywnych zawartości zanieczyszczeń³. Dalej wody te po podczyszczeniu będą odprowadzane do gminnej kanalizacji sanitarnej na warunkach zarządzającego siecią. Na powyższe Inwestor zobowiązany będzie do uzyskania decyzji Państwowego Gospodarstwa Wodnego udzielającej pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych innych podmiotów.

Maksymalna ilość wód opadowych jako ścieków przemysłowych odprowadzanych do gminnej kanalizacji sanitarnej wynosić będzie do ok. 7,1 dm³/s. Przewiduje się zastosować urządzenie oczyszczające wody opadowe o wydajności nominalnej 1 dm³/s.

Roczna ilość ścieków przemysłowych z placów magazynowania odpadów na terenie planowanego przedsięwzięcia wynosić będzie ok. 430 m³/rok.

Powstające na terenie zakładu wody opadowe, będą ujmowane i odprowadzane do istniejącej gminnej sieci kanalizacji deszczowej poprzez istniejące przyłącze. Wody opadowe z dachów będą bezpośrednio odprowadzane do odbiornika. Wody opadowe narażone na zanieczyszczenie (węglowodorami ropopochodnymi i zawieszinami) będą przed odprowadzeniem do odbiornika podczyszczane z zawieszin i węglowodorów ropopochodnych do stężeń poniżej dopuszczalnych.

Maksymalna ilość wód opadowych odprowadzanych do gminnej kanalizacji deszczowej wynosić będzie do ok. 66,1 dm³/s. Maksymalna ilość wód opadowych wymagających podczyszczenia wynosić będzie do ok. 51,1 dm³/s. Przewiduje się zastosować urządzenie oczyszczające wody opadowe o wydajności nominalnej 6 dm³/s. Roczna ilość wód opadowych powstających na terenie planowanego przedsięwzięcia wynosić będzie ok. 5 043 m³/rok.

Warunki korzystania ze środowiska

Charakter inwestycji i wrażliwość środowiska narzuca konieczność spełnienia n/w warunków:

Faza realizacji

- Planowane przedsięwzięcie zostanie zaprojektowane zgodnie z założeniami przedstawionymi w pkt. 2 niniejszego *Raportu o oddziaływaniu na środowisko*.
- Wytwórca odpadów, które powstaną podczas prac realizacyjnych, zapewni na terenie budowy bezpieczne dla środowiska ich magazynowanie, do czasu przekazania specjalistycznym firmom (posiadających stosowne uprawnienia w gospodarce odpadami) w celu ich unieszkodliwienia bądź odzysku. Odpady będą magazynowane selektywnie.
- Nie przewiduje się powstania nadmiernych mas ziemnych w związku z realizacją przedsięwzięcia. Masy ziemne z wykopów będą zagospodarowane w obrębie obszaru inwestycji, do makroniwelacji terenu.
- Prace budowlane i montażowe powodujące istotną emisję hałasu do środowiska (w tym transport związany z budową zakładu) będą prowadzone wyłącznie w porze dziennej (max w godz. 6⁰⁰ – 22⁰⁰).

Faza eksploatacji

- Planowane przedsięwzięcie będzie funkcjonowało zgodnie z założeniami przedstawionymi w pkt. 2 niniejszego *Raportu o oddziaływaniu na środowisko*.
- Odpady na terenie Zakładu (kierowane do przetworzenia, wytwarzane w wyniku przetwarzania oraz związane z utrzymaniem instalacji i z zaplecza socjalno-biurowego) będą magazynowane w sposób bezpieczny dla środowiska w wyznaczonych i oznakowanych miejscach. Sposób magazynowania odpadów będzie zgodny z *Rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowanych odpadów* (Dz. U. z 2020 r. poz. 1742).
- Inwestor będzie obowiązany do prowadzenia wizyjnego systemu kontroli miejsc magazynowania odpadów z możliwością zapisu i przechowywania obrazu. Szczegółowe wymagania w zakresie w/w wizyjnego systemu kontroli określa *Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 29 sierpnia 2019 r. w sprawie wizyjnego systemu kontroli miejsca magazynowania lub składowania odpadów* (Dz. U. z 2019 r. poz. 1755).
- Na prowadzenie działalności Inwestor uzyska od Marszałka Województwa Świętokrzyskiego zezwolenie na przetwarzanie odpadów.
- Na terenie Zakładu będzie prowadzona ewidencja przetwarzanych, wytwarzanych oraz

przekazywanych odpadów w systemie elektronicznym BDO (Baza danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami).

- Będzie prowadzona stała kontrola stanu technicznego wykorzystywanych urządzeń technologicznych w celu utrzymywania ich pełnej sprawności technicznej.
- Powierzchnie magazynowania odpadów w obrębie zakładu będą szczelne i skanalizowane, eliminując przenikanie ewentualnych zanieczyszczeń do środowiska gruntowo-wodnego. Wody opadowe jako ścieki przemysłowe będą odprowadzane do gminnej sieci kanalizacji sanitarnej po uzyskaniu stosownego pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych innych podmiotów.
- Ścieki przemysłowe z placów magazynowania odpadów będą przed odprowadzeniem do kanalizacji podczyszczane z zawiesin i węglowodorów ropopochodnych do stężeń poniżej dopuszczalnych.
- Wody opadowe z placów manewrowych i postojowych, będą ujmowane i podczyszczane przed odprowadzeniem do gminnej sieci kanalizacji deszczowej.
- Wody opadowe z placów manewrowych i postojowych będą przed odprowadzeniem do kanalizacji podczyszczane z zawiesin i węglowodorów ropopochodnych do stężeń poniżej dopuszczalnych.
- Gazy z reaktorów pirolizy odpadów będą oczyszczane z pyłów na filtrach o skuteczności zapewniającej maksymalne stężenie za filtrem na poziomie do 5 mg/dm³ wyrzucanego gazu.
- Prasa / belownica przeznaczona do prasowania odpadów gumowych będzie funkcjonowała w oparciu o silnik elektryczny.
- Funkcjonowanie przedsięwzięcia związane jest w powstaniem źródeł emisji zorganizowanej zanieczyszczeń do powietrza. W związku z tym Wnioskodawca zobowiązany jest do uzyskania decyzji udzielającej pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.