

DECYZJA O ŚRODOWISKOWYCH UWARUNKOWANIACH

Na podstawie art. 75 ust. 1 pkt 4, art. 84 ust. 1 i 2, art. 85 ust. 1, art. 85 ust. 2 pkt 2 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2024 r. poz. 1112 ze zm.), art. 104, art. 107 i art. 108 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572 ze zm.) oraz Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839), w związku z wnioskiem złożonym przez Przedsiębiorstwo Usługowo – Handlowe Remi Serwis Auto s.c. Ewa Janowska, Remigiusz Janowski i Rafał Janowski ul. Przemysłowa 38, 26-052 Nowiny w sprawie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach na realizację 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”**, po uzgodnieniu warunków realizacji przedsięwzięcia z Regionalnym Dyrektorem Ochrony Środowiska w Kielcach – postanowienie znak: WOO-II.4221.8.2025.MKr.3 z dnia 14 kwietnia 2025r. i Dyrektorem Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Krakowie Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie – postanowienie znak: K.RZŚ.4900.3.2025.KKS z dnia 12. 05. 2025r. oraz po zasięgnięciu opinii Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Kielcach – opinia nr NZ.9022.6.5.2025 z dnia 27 stycznia 2025r., po przeprowadzeniu oceny oddziaływania na środowisko, Wójt Gminy Nowiny

o r z e k a

I. ustalić środowiskowe uwarunkowania dla 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”.

II. Określić:

1. Rodzaj i miejsce realizacji przedsięwzięcia:

Przedmiotem przedsięwzięcia jest uruchomienie instalacji do termicznego przetwarzania odpadów gumowych innych niż niebezpieczne w procesie pirolizy składającej się z dwóch linii technologicznych o wydajności łącznej 24 Mg/dobę. Przewiduje się przetwarzanie następujących rodzajów odpadów o kodach:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maks. ilość odpadów (Mg/rok)
1	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	7200,0
2	07 02 99	Inne nie wymienione odpady	7200,0
3	16 01 03	Zużyte opony	7200,0
4	16 01 99	Inne nie wymienione odpady	7200,0
5	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	7200,0
6	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	7200,0
7	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	7200,0

Działalność prowadzona będzie na części działki nr ew. 35/437, tj. na wydzielonym terenie o powierzchni 0,6724 ha. Na terenie tym w latach ubiegłych funkcjonowała instalacja przetwarzania odpadów gumowych w procesie pirolizy, która uległa zniszczeniu w wyniku pożaru. Planowana

w ramach przedmiotowego przedsięwzięcia instalacja zostanie zlokalizowana wewnątrz odbudowywanej hali usytuowanej w południowej części w/w działki.

Powierzchnia odbudowywanej po pożarze hali wynosi ok. 842 m². Od strony wschodniej hali planuje się wykonać zaplecze socjalne, którego powierzchnia wynosić będzie ok. 54 m², natomiast od strony zachodniej wykonane zostanie pomieszczenie sterowni o powierzchni ok. 5,2 m². Na zewnątrz hali będą znajdować się miejsca gromadzenia odpadów przetwarzanych w procesie pirolizy, tj. odpadów gumowych oraz miejsca magazynowania produktów z procesu przetwarzania. Przy hali zostanie zlokalizowana wiata stanowiąca zadaszenie nad stanowiskiem prasowania / belowania odpadów. Hala zostanie wyposażona w instalację do przetwarzania odpadów gumowych (innych niż niebezpieczne) w procesie pirolizy. Zainstalowane zostaną dwa reaktory o wydajności do 12 Mg/dobę odpadów każdy (łącznie do 24 Mg/dobę). Wykonane zostaną place manewrowo-postojowe i magazynowe, w tym do magazynowania odpadów.

Na analizowanym na terenie dla potrzeb instalacji funkcjonować będą:

- plac magazynowania odpadów gumowych luzem do procesu pirolizy o powierzchni ok. 250 m²
- plac magazynowania odpadów gumowych luzem do procesu pirolizy o powierzchni ok. 323 m² w tym plac magazynowania w postaci zbelowanych w prasie odpadów gumowych, o powierzchni ok. 73 m²
- plac magazynowania produktu z procesu pirolizy, tj. złomu, na którym będą ustawione dwa kontenery o poj. ok. 34 m³ każdy, plac o powierzchni ok. 86 m².
- zadaszony plac składowania produktu z procesu pirolizy, tj. karbonizatu o powierzchni ok. 130 m²
- miejsce do magazynowania odpadów komunalnych
- 5 miejsc postojowych
- chodniki i dojścia, place manewrowo- postojowe.

Odpady będą magazynowane w przyzmacach w wyznaczonych do tego miejscach magazynowania tj. na dwóch utwardzonych (płatami betonowymi) placach magazynowych o powierzchni jw. Magazynowanie odpadów przewidziano z zachowaniem zasad BHP i przepisów bezpieczeństwa przeciwpożarowego w sposób nie stwarzający zagrożeń dla życia i zdrowia ludzi oraz nie powodujący zanieczyszczenia środowiska z zachowaniem przepisów ustawy o odpadach i wymogów ochrony środowiska. Przy hali znajdują się istniejące 2 zbiorniki dwupłaszczowe na olej popirolityczny o pojemności 60 m³ każdy, istniejąca chłodnia służąca do schładzania reaktora oraz zbiornik z gazem z pochodnią. Ściana zewnętrzna hali znajdująca się przy zbiornikach wykonana z materiału spełniającego funkcję i parametry oddzielenia ppożarowego. Technologia planowanej instalacji oparta będzie o proces niskotemperaturowej pirolizy tzw. termolizy (dysocjacja termiczna), która jest procesem rozkładu substancji w temperaturze z zakresu 320-400 °C, bez kontaktu z innymi czynnikami utleniającymi. Odpady przyjmowane do przetwarzania dostarczone będą na teren zakładu z częstotliwością zapewniającą płynną pracę instalacji. Działalność zakładu będzie prowadzona w systemie pracy dwuzmianowej, w porze dziennej (w godz. 6:00 – 22:00), natomiast w porze nocnej odbywała się będzie samoistna praca reaktorów – wychładzanie.

Proces termicznego rozkładu odpadów będzie się odbywać w instalacji o poziomej komorze załadowniczej (reaktorze) z ruchomym złożem. Sam proces przebiega w warunkach hermetycznych, bez dostępu powietrza. W trakcie podgrzewania komory następuje mięknięcie elastomerów i wytwarzanie się gazu procesowego i par oleju. Wytworzone pary olejowo-gazowe będą trafiały do separatora, a następnie do skraplaczy, gdzie proces skraplania fazy ciekłej, która trafi do istniejących zbiorników magazynowych na olej popirolityczny. W komorze pozostaje frakcja stała w postaci karbonizatu i złom. Wytworzony gaz potermolityczny używany będzie do zasilania palników podgrzewających komorę reaktora (dla 1 reaktora 3 palniki o mocy 180kW każdy). Szczelność instalacji będzie monitorowana poprzez czujniki wbudowane w strefę międzypłaszczową zbiorników technicznych oraz poprzez detektor węglowodorów (detektor gazowy) umieszczony pod instalacją. Po procesie komora załadownicza będzie opróżniona z sadzy po procesowej – karbonizatu i kordu stalowego, a następnie ponownie załadowana.

Ogrzewanie komory termolitycznej realizowane będzie poprzez wykorzystanie na początku procesu oleju opałowego, a następnie (w chwili wytworzenia wystarczającej ilości) gazu popirolitycznego, który powstanie jako frakcja gazowa w reakcji termolizy odpadów w komorze. Do zainicjowania każdego cyklu wykorzystane będzie ok. 100 dm³ oleju opałowego magazynowanego w zbiorniku o pojemności ok. 1,5 m³ który znajduje się na zewnątrz hali, na utwardzonym i szczelnym podłożu. Zbiornik ten pełni

funkcję zbiornika „startowego”, który niezbędny jest do zainicjowania pracy palników olejowo-gazowych w pierwszej fazie pracy komory załadowniczej.

Proces przetwarzania odpadów gumowych będzie wiązał się z wytwarzaniem odpadów w postaci złomu, który magazynowany będzie w specjalnie przeznaczonych do tego kontenerach, oleju potermolitycznego, który będzie trafiał do zbiorników magazynowych, karbonizatu, który będzie pakowany do big-bagów oraz gazu potermolitycznego, który będzie służył do zasilania palników olejowo-gazowych.

Praca reaktora będzie zautomatyzowana, a czynnik ludzki wykorzystywany będzie tylko do obsługi maszyn pomocniczych (podajnik i pakowanie karbonizatu). Obsługa ręczna reaktora termolizy ograniczać się będzie do ułożenia wsadu, zamknięcia drzwi reaktora oraz uruchomienia działania urządzenia. Praca pracowników w hali produkcyjnej będzie polegać na załadunku komory reaktora za pomocą elektrycznych wózków widłowych. Następnego dnia po zakończonym cyklu pracy reaktora będzie następowało opróżnienie komory reaktora. W pierwszej kolejności za pomocą pneumatycznego odkurzacza przemysłowego, połączonego z urządzeniem odpylającym-fitocyklonem (służącym do separacji materiałów sypkich znajdujących się w zasysanym powietrzu), usuwany będzie karbonizat. Fitocyklon pracuje w sposób automatyczny i będzie oczyszczany sprężonym powietrzem. Zapyłone powietrze doprowadzane będzie do filtra wlotem cyklonowym. Big-bagi, po napełnieniu karbonizatem, zostaną szczelnie zamknięte i ustawione w wyznaczonym miejscu na zewnątrz. Następnie po otwarciu schłodzonej komory reaktora usuwany będzie złom (żelazny lub nieżelazny) za pomocą elektrycznych wózków widłowych.

W skład instalacji wchodzić będzie również centralny układ sterowania, który będzie służyć do sterowania całym procesem, automatyczny system odbierania karbonizatu (odkurzacz) w połączeniu z układem odpylania wyposażony w separator magnetyczny czyni instalację zamkniętą na emisję pyłów, automatyczny zawór odpowietrzający, czujniki dymu i gazu oraz filtr ESP- elektrostatyczny separator pyłów drobnych.

W wyniku przetwarzania odpadów będą powstawać:

- ok. 45-60% frakcji ciekłej w postaci cieczy opałowej zbliżonej składem do oleju opałowego, wykorzystywanej w energetyce,
- ok. 25-30% frakcji stałej w postaci karbonizatu, rodzaju sadzy wykorzystywanej do produkcji lakierów, farb, barwników,
- ok. 10-15% frakcji stałej w postaci złomu (odpady),
- ok. 10-15% frakcji gazowej w postaci gazu potermolitycznego, wykorzystywanego w 100% do celów grzewczych komory załadowniczej.

W wyniku przetwarzania odpadów będą wytwarzane odpady w nieznacznych ilościach, będą to odpady w postaci złomu: 19 12 02 – odpady żelaza i stali oraz 19 12 03 – odpady metali nieżelaznych oraz karbonizat w ilości ok. 135 Mg.

Proces przetwarzania odpadów prowadzony będzie jako proces odzysku R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) oraz R13 magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów), które zostały wymienione w załączniku nr 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023r. poz. 1587 ze zm.).

2. Warunki wykorzystania terenu w fazie realizacji i eksploatacji przedsięwzięcia ze szczególnym uwzględnieniem konieczności ochrony cennych wartości przyrodniczych, zasobów naturalnych i zabytków oraz ograniczenia uciążliwości dla terenów sąsiednich

- 1) Niezanieczyszczone masy ziemne z wykopów należy zagospodarować w obrębie obszaru inwestycji, do makroniwelacji terenu, nie powodując szkodliwych zmian stanu wody na punktach przyległych.
- 2) Prace budowlane i montażowe prowadzić w porze dziennej (w godz. 6.00 – 22.00).
- 3) Tankowanie, serwisowanie oraz parkowanie maszyn i urządzeń oraz pojazdów budowlanych prowadzić na terenie przygotowanych na ten cel placów w obrębie zaplecza budowy, tj. placów parkingowo – serwisowych.
- 4) Dopuszcza się tankowanie i serwisowanie stacjonarnych maszyn i urządzeń budowlanych poza placami parkingowo – serwisowymi, pod warunkiem zabezpieczenia gleby w miejscu ich posadowienia za pomocą materiałów technicznych umożliwiających ujęcie ewentualnych wycieków substancji ropopochodnych.

- 5) Materiały pędne oraz oleje i smary należy magazynować na terenie placów parkingowo – serwisowych. Powyższe substancje magazynować w zamykanych i szczelnych pojemnikach, odpornych na działanie czynników atmosferycznych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób nieuprawnionych.
- 6) Prowadzić stałą kontrolę stanu technicznego środków transportu i urządzeń wykorzystywanych na etapie realizacji i eksploatacji, utrzymywać je w pełnej sprawności celem ograniczenia poziomu hałasu i emisji zanieczyszczeń ze spalania paliw. Ewentualne zanieczyszczenia gruntu substancjami ropopochodnymi natychmiast zbierać sorbentami i zagospodarować jako odpad.
- 7) Podczas przerw w wykonywaniu prac zabrania się pozostawiania pojazdów i maszyn pracujących na biegu jałowym.
- 8) Odpady powstałe na etapie realizacji przedsięwzięcia magazynować selektywnie na terenie przygotowanych na ten cel placów zlokalizowanych w obrębie zaplecza budowy.
- 9) Zarówno na etapie realizacji, eksploatacji jak i ewentualnej likwidacji przedsięwzięcia:
 - a) miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów niebezpiecznych zlokalizować na utwardzonym i uszczelnionym podłożu, w miejscach osłoniętych przed działaniem czynników atmosferycznych oraz zabezpieczonych przed przypadkowym wydostaniem się odpadów oraz przed dostępem osób postronnych. Miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów niebezpiecznych wyposażać w urządzenia lub środki umożliwiające zebranie odpadów, w sytuacji ich przypadkowego wydostania się z pojemników. Rodzaje i ilość tych urządzeń dostosować do rodzaju i ilości magazynowanych odpadów. W przypadku wydostania się odpadów z pojemników niezwłocznie je usunąć,
 - b) odpady magazynować selektywnie w wydzielonych i przystosowanych miejscach, w warunkach zabezpieczających przed przedostaniem się do środowiska zanieczyszczeń oraz zapewnić ich sprawny odbiór przez uprawnione podmioty,
 - c) odpady przyjęte do przetwarzania oraz wytworzone w procesie technologicznym magazynować selektywnie, na szczelnym podłożu w wyznaczonych boksach, pojemnikach, kontenerach,
 - d) miejsca magazynowania materiałów palnych i odpadów wyposażać w sprzęt gaśniczy oraz urządzenia lub środki umożliwiające zebranie odpadów, w sytuacji ich przypadkowego wydostania się z pojemników/ kontenerów.
- 10) Ścieki przemysłowe z hali, miejsc magazynowania odpadów odprowadzać po podczyszczeniu do kanalizacji na warunkach uzgodnionych z zarządzającym siecią.
- 11) Nawierzchnie placów manewrowych oraz miejsc magazynowania odpadów wykonać jako szczelne z systemem oczyszczania ścieków przed odprowadzaniem do kanalizacji. Warunki wprowadzania uzgodnić z zarządzającym siecią.
- 12) Wody opadowe, z placów manewrowych i postojowych ujmować i podczyszczać z zawiesin i węglowodorów ropopochodnych przed odprowadzeniem do kanalizacji. Warunki wprowadzania uzgodnić z zarządzającym siecią.
- 13) W wymienniku ciepła i skrubkach wodnych do oczyszczania gazu stosować zamknięty obieg wody. Podczas procesu wymiany wody zużytą ciecz, jako odpad płynny przekazywać bezpośrednio uprawnionym podmiotom.
- 14) Technologia procesu w hermeticznym zamkniętych reaktorach ze szczelnym połączeniem instalacji ze zbiornikami.
- 15) Zbiorniki dwupłaszczowe na olej potermolityczny wyposażać w system monitorowania wycieków, usytuować na terenie utwardzonym oraz szczelnym. Miejsce przeładunku oleju potermolitycznego do cystern należy zadaszyć. Miejsce przeładunku oleju wyposażać w sorbenty, zabezpieczyć przed napływem wód opadowo – roztopowych.
- 16) W hali zastosować szczelne posadzki chemoodporne z systemem zbierania ścieków.
- 17) Dwa emitery - kominy odprowadzające spaliny powstałe w wyniku działania dwóch ciągów instalacji do pirolizy odpadów gumowych, każdy 5 metrów wysokości, wylot o średnicy 0,5 m.
- 18) Instalacja odciągowo-odpylająca gazów odlotowych z urządzeń do pirolizy o skuteczności odpylania zapewniającej stężenie za filtrem na poziomie do 5 mg/dm³.
- 19) Gaz potermolityczny przed spalaniem w 2 pochodniach oczyszczać na płuczce o sprawności min. 95%.

3. Wymagania dotyczące ochrony środowiska konieczne do uwzględnienia w dokumentacji do wydania decyzji, o których mowa w art. 72 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008 r.

o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko

Planowane przedsięwzięcie polega na przywróceniu i kontynuowaniu działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów gumowych (wyłącznie innych niż niebezpieczne) w procesie pirolizy. W pierwszej kolejności powinno 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.

Docelowo będą znajdować się:

- plac składowania surowca do pirolizy tj. odpadów gumowych luzem, nawierzchnia z płyt betonowych, powierzchnia ok. 250 m²,
- plac składowania surowca do pirolizy tj. odpadów gumowych luzem, nawierzchnia z płyt betonowych, powierzchnia ok. 323 m², w tym plac składowania surowca w postaci zbelowanych w prasie odpadów gumowych, nawierzchnia z płyt betonowych, powierzchnia ok. 73 m²,
- plac składowania produktu z procesu pirolizy: złomu, na którym ustawione zostaną dwa kontenery o poj. ok. 34 m³ każdy, nawierzchnia z płyt betonowych, powierzchnia ok. 86 m²,
- zadaszony plac składowania produktu z procesu pirolizy: karbonizatu, nawierzchnia z płyt betonowych, powierzchnia ok. 130 m²,
- 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).

Szacunkowy bilans terenu planowanego przedsięwzięcia (łącznie 6 724 m²):

- hala przemysłowa: 841,96 m²,
- kontenerowe zaplecze socjalne: ok. 53,66 m²,
- kontenerowa sterownia: ok. 5,18 m²,
- wiata nad prasą odpadów: ok. 152,50 m²,
- wiata nad miejscem gromadzenia karbonizatu: ok. 130 m²,
- istniejące utwardzenia terenu do pozostawienia (chodniki i place, płyty betonowe): ok. 1 924,0 m²,
- projektowane utwardzenia terenu (place składowe, drogi dojazdowe, płyty betonowe): ok. 2 348,25 m²,
- inne utwardzenia terenu (płyty betonowe): ok. 923 m²,
- powierzchnia terenów zielonych (trawnik): ok. 345,45 m².

Planowane przedsięwzięcie polegać będzie 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 z dnia 14 grudnia 2012 r. 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)*

Ponadto:

- Wytwórca odpadów, które powstaną podczas prac realizacyjnych, powinien zapewnić 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.
- Masy ziemne z wykopów powinny być 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) powinny być prowadzone wyłącznie w porze dziennej (max w godz. 6⁰⁰ – 22⁰⁰).
- Odpady na terenie Zakładu (kierowane do przetworzenia, wytwarzane w wyniku przetwarzania oraz związane z utrzymaniem instalacji i z zaplecza socjalno-biurowego) powinny być 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 powinien uzyskać 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 powinny być szczelne i skanalizowane, eliminując przenikanie ewentualnych zanieczyszczeń do środowiska gruntowo-wodnego. Wody opadowe jako ścieki przemysłowe powinny być odprowadzane do sieci po uzyskaniu stosownego pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych innych podmiotów.
- Ścieki przemysłowe z placów magazynowania odpadów powinny być przed odprowadzeniem do kanalizacji podczyszczane z zawiesin i węglowodorów ropopochodnych do stężeń poniżej dopuszczalnych.
- Wody opadowe z placów manewrowych i postojowych, powinny być ujmowane i podczyszczane przed odprowadzeniem do gminnej sieci kanalizacji deszczowej.
- Wody opadowe z placów manewrowych i postojowych powinny być przed odprowadzeniem do kanalizacji podczyszczane z zawiesin i węglowodorów ropopochodnych do stężeń poniżej dopuszczalnych.
- Gazy z reaktorów pirolizy odpadów powinny być oczyszczone 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 powinna funkcjonować w oparciu o silnik elektryczny.
- Funkcjonowanie przedsięwzięcia związane jest z 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.

Projekt powinien zakładać rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne minimalizujące oddziaływanie na środowisko.

4. Wymogi w zakresie przeciwdziałania skutkom awarii przemysłowych w odniesieniu do przedsięwzięć zaliczanych do zakładów stwarzających zagrożenie wystąpienia poważnych awarii

Planowane przedsięwzięcie spełniać będzie wymagania art. 143 ustawy - *Prawo ochrony środowiska*, w tym:

1) Stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń:

W procesach prowadzonych na terenie zakładu nie przewiduje się stosowania substancji mogących stanowić zagrożenie dla środowiska i bezpieczeństwa. Planowana inwestycja generalnie nie stwarza możliwości wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Przestrzeganie przepisów BHP, warunków eksploatacji urządzeń, przepisów przeciwpożarowych i ochrony środowiska podczas funkcjonowania zakładu jest warunkiem nie wystąpienia sytuacji awaryjnej.

2) Efektywne wytwarzanie oraz wykorzystywanie energii:

W ramach planowanego przedsięwzięcia przewiduje się funkcjonowanie nowych urządzeń o wysokiej sprawności i wydajności służących do odzysku energii z odpadów w procesie pirolizy.

3) Zapewnienie racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw:

Inwestor przewiduje używanie wszelkich paliw i energii w ilościach niezbędnych do prawidłowego funkcjonowania zakładu przy wykorzystaniu odpowiednich sprawnych i nowoczesnych instalacji i urządzeń. Woda, tak jak dotychczas, będzie wykorzystywana do celów bytowych i przemysłowych.

Woda do celów technologicznych będzie krążyła w obiegu zamkniętym.

Spalanie paliw związane jest wyłącznie z wykorzystaniem sprzętu napędzanego silnikami spalinowymi ON (wózek widłowy, koparko-ładowarka). Przewiduje się wykorzystywać sprzęt nowoczesny i sprawny. Podczas przestojów pracy silniki będą wyłączane. Prasa / belownica do prasowania odpadów gumowych będzie funkcjonować w oparciu o silnik elektryczny (brak spalania paliw).

4) Stosowanie technologii bezodpadowych i małoodpadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów:

Funkcjonowanie zakładu po realizacji przedsięwzięcia będzie związane z możliwością odzysku odpadów. Podstawowym zadaniem zakładu jest prowadzenie odzysku odpadów, a nie ich wytwarzanie.

5) Rodzaj, zasięg oraz wielkość emisji:

Informacje o rodzajach i zasięgu oddziaływania przedstawiono szczegółowo w niniejszym *Raporcie* (pkt. 12). Proponowana technologia nie będzie powodować żadnych przekroczeń dopuszczalnych standardów środowiska.

6) Wykorzystanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej:

Przewiduje się zastosować nowoczesne instalacje i urządzenia typowe i powszechne dla tego rodzaju działalności.

7) Postęp naukowo-techniczny:

Inwestor będzie na bieżąco śledził nowe rozwiązania techniczne na rynku branży odzysku odpadów gumowych, a w przypadku stwierdzenia możliwości poprawy warunków prowadzonych procesów lub ograniczania oddziaływań, wprowadzał do przedmiotowej działalności.

5. Wymogi w zakresie transgranicznego oddziaływania, w odniesieniu do przedsięwzięć, dla których przeprowadzono postępowanie dotyczące transgranicznego oddziaływania na środowisko

Nie zachodzi prawdopodobieństwo oddziaływania transgranicznego, wobec czego nie wystąpiła potrzeba przeprowadzania postępowania dotyczącego transgranicznego oddziaływania na środowisko.

6. Stwierdzić konieczność utworzenia obszaru ograniczonego użytkowania w przypadku o którym mowa w art. 135 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 135 *Prawa ochrony środowiska* obszar ograniczonego oddziaływania może być utworzony dla oczyszczalni ścieków, składowiska odpadów komunalnych, kompostowni, trasy komunikacyjnej, lotniska, linii i stacji elektroenergetycznej oraz instalacji radiokomunikacyjnej, radionawigacyjnej i radiolokacyjnej. Jak wykazano w niniejszym opracowaniu planowana inwestycja nie spowoduje przekroczenia standardów środowiska na sąsiednich terenach. W związku z powyższym nie ma konieczności wprowadzania obszaru ograniczonego użytkowania.

7. Stwierdzić konieczność monitorowania oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko

Przewiduje się prowadzenie monitoringu przedsięwzięcia w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza środowiska. Zakres monitoringu ustalony zostanie w stosownym pozwoleniu na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, do której Inwestor jest zobowiązany przed uruchomieniem instalacji.

W związku z powstawaniem na terenie przedsięwzięcia ścieków przemysłowych zachodzić będzie konieczność ich monitorowania pod względem jakościowym. Badania jakości ścieków przemysłowych odprowadzanych do gminnej kanalizacji sanitarnej będą prowadzone w zakresie określonym w decyzji udzielającej pozwolenia wodnoprawnego, do której Inwestor jest zobowiązany przed uruchomieniem instalacji.

Zgodnie z przeprowadzoną analizą w niniejszym opracowaniu, prawidłowo prowadzona działalność w zakresie przetwarzania odpadów nie będzie powodować znaczącego oddziaływania na środowisko.

Będzie prowadzona ewidencja zbieranych, przetwarzanych, wytwarzanych oraz przekazywanych odpadów w systemie elektronicznym BDO.

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).

8. Nie stwierdzam konieczności przeprowadzenia ponownej oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko oraz postępowania w sprawie transgranicznego oddziaływania na środowisko w ramach postępowania w sprawie wydania decyzji o pozwoleniu na budowę, decyzji o zatwierdzeniu projektu zagospodarowania działki lub teren lub projektu architektoniczno-budowlanego oraz decyzji o pozwoleniu na wznowienie robót budowlanych – wydawanych na podstawie ustawy z dnia 7 lipca 1994 r. – Prawo budowlane.

U Z A S A D N I E N I E

Przedsiębiorstwo Usługowo – Handlowe Remi Serwis Auto s.c. Ewa Janowska, Remigiusz Janowski i Rafał Janowski ul. Przemysłowa 38,26-052 Nowiny złożyło wniosek o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla 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”**. Do wniosku dołączono:

- raport o oddziaływaniu na środowisko planowanego przedsięwzięcia, opracowany w grudniu 2024 r., przez zespół: mgr inż. Marek Fice (kierownik zespołu), mgr Marcin Korban, wraz z uzupełnieniem z dnia 04.03.2025r.
- wypis i wyrys z miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego dla terenu planowanej inwestycji,
- poświadczoną za zgodność z oryginałem kopię wniosku o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach,
- mapę ewidencyjną obejmującą przewidywany teren, na którym będzie realizowane przedsięwzięcie oraz obejmującej przewidywany obszar, na który będzie oddziaływać przedsięwzięcie,
- mapę z zaznaczonym przewidywanym terenem, na którym będzie realizowane przedsięwzięcie oraz z zaznaczonym obszarem, na który będzie oddziaływać przedsięwzięcie.

Planowane przedsięwzięcie należy do kategorii mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, o których mowa w art. 59 ust. 1 pkt 1 ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Przedmiotowe przedsięwzięcie wymaga przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko, w związku z § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, tj. *instalacje do przetwarzania w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt 21 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach odpadów inne niż wymienione w pkt 41 i 46, w tym składowiska odpadów inne niż wymienione w pkt 41, mogące przyjmować odpady w ilości nie mniejszej niż 10 t na dobę lub o całkowitej pojemności nie mniejszej niż 25 000 t, z wyłączeniem instalacji do wytwarzania biogazu rolniczego w rozumieniu art. 2 pkt 2 ustawy z dnia 20 lutego 2015 r. o odnawialnych źródłach energii (Dz. U. z 2018 r. poz. 2389, z późn. zm.)*.

Przedsięwzięcie obejmuje zmianę sposobu użytkowania hali przemysłowej i uruchomienie instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne (odpady gumowe) mogące przyjmować odpady w ilości nie mniejszej niż 10 t na dobę – planowana maksymalna ilość przetwarzanych odpadów wynosić będzie do 24 t/dobę. Planowane przedsięwzięcie zlokalizowane jest na części działki nr ewid. 35/437 obręb 0004 Wola Murowana gm. Nowiny i polega na kontynuacji prowadzonego w tym samym miejscu do września 2023 r. przetwarzania odpadów gumowych w procesie pirolizy. Powierzchnia terenu planowanego przedsięwzięcia wynosi 0,6724 ha. Dla terenu planowanej inwestycji 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 inwestycji 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. Zgodnie z miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego najbliższe tereny chronione akustycznie względem analizowanego terenu to:

- tereny oznaczone w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego symbolem MM (tereny zabudowy mieszkaniowej mieszanej), znajdujące się w odległości ok. 460 m na północny-wschód,
- tereny oznaczone w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego symbolami MN1 (tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej) znajdujące się w odległości ok. 620 m na północny-wschód oraz ok. 650 m na północ.

Szacunkowy bilans terenu planowanego przedsięwzięcia (łącznie 6 724 m²):

- hala przemysłowa: 841,96 m²,
- kontenerowe zaplecze socjalne: ok. 53,66 m²,
- kontenerowa sterownia: ok. 5,18 m²,
- wiata nad prasą odpadów: ok. 152,50 m²,
- wiata nad miejscem gromadzenia karbonizatu: ok. 130 m²,
- istniejące utwardzenia terenu do pozostawienia (chodniki i place, płyty betonowe): ok. 1 924,0 m²,
- projektowane utwardzenia terenu (place składowe, drogi dojazdowe, płyty betonowe): ok. 2 348,25 m²,
- inne utwardzenia terenu (płyty betonowe): ok. 923 m²,
- powierzchnia terenów zielonych (trawnik): ok. 345,45 m².

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 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.

Tab. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maks. ilość odpadów [Mg/rok]
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	7200,0 ¹
2.	07 02 99	Inne nie wymienione odpady	7200,0 ¹
3.	16 01 03	Zużyte opony	7200,0 ¹
4.	16 01 99	Inne nie wymienione odpady	7200,0 ¹
5.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	7200,0 ¹
6.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	7200,0 ¹
7.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	7200,0 ¹

¹ - Łączna roczna ilość przetwarzanych odpadów wyniesie maksymalnie 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 nieznacznym ilościach odpady w postaci złomu – kody 19 12 02 i 19 12 03 (np. kord zbrojenia opon). Odpady odbierane będą przez uprawnione podmioty. Poniżej w tabeli przedstawiono rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w wyniku przetwarzania odpadów.

Tab. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku w wyniku przetwarzania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna ilość odpadów [Mg/rok]
1.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	900,0
2.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	50,0

Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów będą magazynowane selektywnie w wyznaczonych do tego celu stalowych kontenerach.

Zakres planowanego przedsięwzięcia obejmuje zmianę sposobu użytkowania odbudowywanego obecnie budynku hali magazynowej na produkcyjną przetwarzania odpadów gumowych z zapleczem socjalnym. Zaplecze socjalne zaprojektowano w systemie lekkim kontenerowym. Proces technologiczny na hali produkcyjnej zostanie odtworzony zgodnie dotychczasowym sposobem użytkowania: będą zamontowane dwie linie produkcyjne do przetwarzania odpadów gumowych metodą pirolizy. Budynek będzie przeznaczony do pracy dla 9 pracowników fizycznych oraz 1 pracownika nadzorującego pracę zakładu. Na terenie hali znajdują się dwie linie produkcyjne do przetwarzania odpadów gumowych o maksymalnej pojemności 12 Mg każda. Pełny cykl pracy jednej linii produkcyjnej będzie trwał ok. jednej doby. Łączna wydajność przetwarzania odpadów gumowych nie przekroczy 24 Mg/dobę. Roczna produkcja nie przekroczy 7 200 Mg.

Na zewnątrz hali znajdują się miejsca gromadzenia surowca do procesu pirolizy, tj. odpadów gumowych oraz miejsca składowania produktów z procesu przetwarzania. Przy hali zlokalizowano wiatę stanowiącą zadaszenie nad stanowiskiem prasowania/ belowania odpadów. Przy budynku znajdują się istniejące 2 zbiorniki dwupłaszczowe na olej popirolityczny o pojemności 60 m³ każdy, istniejąca chłodnia służąca do schładzania reaktora oraz zbiornik z gazem z zamontowaną pochodnią.

W ramach planowanego przedsięwzięcia będzie prowadzona działalność w zakresie odbierania odpadów od ich wytwórców za pomocą wynajętych i specjalnie do tego celu przystosowanych środków transportu. Odpady dostarczane będą na teren zakładu z częstotliwością zapewniającą płynną pracę instalacji. Ponadto odpady będą dostarczane na teren zakładu przez podmioty posiadające stosowne zezwolenia w tym zakresie.

Odpady po dostarczeniu na teren zakładu i zważeniu będą odbierane na podstawie karty przekazania odpadów. Po przyjęciu odpady kierowane będą do specjalnie wyznaczonych miejsc magazynowych dla poszczególnych rodzajów odpadów na terenie przedmiotowej działki.

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. Im słabsze jest wiązanie chemiczne w cząsteczce, tym niższa jest temperatura, w której dysocjacja termiczna zachodzi.

W zakładzie proces termicznego rozkładu odpadów będzie się odbywać w instalacji o poziomej komorze załadowczej (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.

Proces rozpoczyna się od dostarczenia surowca na place. Po dostarczeniu materiał jest poddawany dalszej obróbce zgodnie z poniższym opisem.

Materiał który jest składowany jest zabezpieczany szczelnymi plandekami celem zabezpieczenia przed deszczem. Materiał zostaje sprasowany za pomocą prasy hydraulicznej i następuje:

- przetransportowanie,
- załadunek sprasowanych odpadów do komory reaktora,
- uruchomienie procesu termolitycznego rozkładu gumy.

Proces przebiega w warunkach hermetycznych, bez dostępu powietrza. W trakcie podgrzewania komory następuje mięknienie elastomerów i wytwarzanie się gazu procesowego i par oleju. Wytworzone pary olejowo-gazowe trafiają do separatora, a następnie do skraplaczy, gdzie następuje proces skraplania fazy ciekłej, która trafia do zbiorników magazynowych. Wytworzony gaz używany jest do zasilania palników podgrzewających komorę reaktora (dla 1 reaktora 3 palniki o mocy 180 kW każdy). Po procesie komora załadunkowa zostaje opróżniona z sadzy po procesowej i kordu stalowego. Następnie następuje kolejne załadunek komory.

Etapy procesu technologicznego:

- 1) przyjęcie odpadów
- 2) czasowe magazynowanie odpadów przed poddaniem ich procesowi
- 3) cięcie zużytych opon za pomocą nożyc hydraulicznych
- 4) prasowanie / belowanie odpadów przed załadunkiem komory
- 5) załadunek odpadów (pociętych lub całych opon) do reaktora za pomocą elektrycznych wózków widłowych
- 6) szczelne, hermetyczne zamknięcie komory reaktora
- 7) rozpoczęcie przebiegu procesu termolizy w reaktorze poprzez podgrzewanie olejem opałowym 3 palników olejowo-gazowych
- 8) wytwarzanie w procesie gazu potermolitycznego, który zasila reaktor
- 9) oczyszczanie i schładzanie gazu
- 10) następuje przełączenie z podgrzewania olejem ze zbiorników na gaz, który jest uzyskiwany w procesie rozpadu termicznego gumy
- 11) odprowadzanie ciekłego produktu (oleju poprocesowego) ze skraplaczy do technicznego zbiornika naziemnego na zewnątrz hali
- 12) chłodzenie reaktora
- 13) usunięcie z reaktora frakcji stałej karbonizatu i pakowanie do szczelnych, kilkakrotnie foliowanych big-bagów
- 14) przetransportowanie big-bagów w miejsce składowania na zewnątrz hali
- 15) usunięcie z reaktora frakcji złomu za pomocą ładowarki teleskopowej
- 16) przetransportowanie złomu do stalowych kontenerów umieszczonych na zewnątrz hali

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

Produkty powstające w wyniku przetwarzania odpadów metodą niskotemperaturowej pirolizy (termolizy):

- 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 % frakcji stałej w postaci złomu, wykorzystywanego w przemyśle hutniczym,

- ok. 10 – 15 % frakcji gazowej w postaci gazu potermolitycznego, wykorzystywanego w 100 % do celów grzewczych komory załadowniczej.

Proces przetwarzania odpadów gumowych na w/w półprodukty nie wiąże się z wytwarzaniem innych odpadów, poza w/w złomem. Olej potermolityczny trafia do zbiorników magazynowych, karbonizat do big-bagów, złom do specjalnych przeznaczonych do tego kontenerów, gaz do zasilania palników olejowo-gazowych. Nie powstają produkty uboczne w wyniku przetwarzania odpadów gumowych, które mogłyby się dostać do środowiska.

W linii technologicznej nie zastosowano instalacji odsiarczania i odazotowania spalin. Komora termiczna ogrzewana jest przy pomocy palników dwupaliwowych, tj. na gaz lub olej opałowy, tak jak ma to zastosowanie w przypadku ogrzewania domów jednorodzinnych. Podobna jest także wydajność grzewcza. W związku z powyższym instalacje odsiarczania i odazotowania spalin nie są konieczne, zarówno w przypadku gospodarstw domowych jak i linii technologicznej, do spełnienia warunków środowiskowych.

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 elektrycznych wózków widłowych. 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 zsypowym. 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.

W skład instalacji wchodzi również:

- centralny układ sterowania (w pomieszczeniu Sterowni), który służy do bezpiecznego sterowania całym procesem,
- automatyczny system odbierania karbonizatu (odkurzacze) w połączeniu z układem odpylania wyposażony w separator magnetyczny czyni instalację w pełni zamkniętą na emisję pyłów,
- automatyczny zawór odpowietrzający,
- czujniki dymu i gazu,
- filtr ESP- elektrostatyczny separator pyłów drobnych.

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.

Dodatkowe informacje planowanej technologii.

- Woda w wymienniku ciepła i skrubarach wodnych do oczyszczania gazu krąży w obiegu zamkniętym, woda odparowująca okresowo jest uzupełniana z gminnej sieci wodociągowej.
- Miejsce przeładunku oleju popirolitycznego do cysterny będzie zadaszone, uszczelnione, wyposażone w sorbenty do zbierania ewentualnych rozlewów i zabezpieczone przed napływem wód opadowo-roztopowych z terenów sąsiadujących.
- Gaz popirolityczny przed spalaniem czyszczony będzie w płuczce o sprawności min. 95 %;
- W procesie rozkładu termicznego (pirolizy/termolizy) wytwarza się gaz propan-butan wykorzystywany jako paliwo w procesie termolizy oraz olej potermolityczny. Wytworzony w procesie gaz przesyłany jest do zbiornika gazu szczelnym układem, a następnie kierowany jest do palników olejowo-gazowych reaktora.
- Parametry gazu propan-butan:
 - o Temp. Zapłonu – 95 °C
 - o Temp. Samozapłonu – 470 °C

- Granica wybuchowości dolna 2 % obj., górna 11 % obj.
- Gęstość względem powietrza 1,56

Szczelność instalacji będzie monitorowana poprzez czujniki wbudowane w strefę międzypłaszczową zbiorników technicznych oraz poprzez detektor węglowodorów (detektor gazowy) umieszczony pod instalacją.

Odpady po dostarczeniu na teren zakładu i zważeniu będą odbierane na podstawie karty przekazania odpadów, w systemie BDO (Baza danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami). Po przyjęciu odpady kierowane będą do specjalnie wyznaczonych miejsc magazynowych dla poszczególnych rodzajów odpadów na terenie przedmiotowej działki.

W raporcie o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko nie rozważano wariantów lokalizacyjnych planowanej instalacji z uwagi na usytuowanie na terenie przekształconym, ponadto do roku 2023 prowadzona była tego rodzaju działalność. Jako wariant alternatywny, w stosunku do opisanego w treści postanowienia wariantu wnioskowanego, rozważano: prasowanie (belowanie) odpadów z użyciem prasy o napędzie spalinowym.

Biorąc pod uwagę, że wariant alternatywny powoduje większe emisje w porównaniu z wariantem wnioskowanym do realizacji wybrano wariant wnioskowany, który określono jednocześnie jako wariant najkorzystniejszy dla środowiska.

Planowane przedsięwzięcie znajdować się będzie w granicach terenu, który już został przekształcony działalnością człowieka, w związku z czym nie spowoduje zajęcia terenów cennych przyrodniczo. Na analizowanym terenie nie występują gatunki chronione roślin i grzybów. Planowana inwestycja nie spowoduje zagrożeń dla dzikich zwierząt, cały zakład jest ogrodzony.

Ścieki bytowe wprowadzane będą do gminnej kanalizacji sanitarnej istniejącym przyłączem.

Odbiornikiem ujmowanych wód opadowych i roztopowych z dachów, placów manewrowych i postojowych będzie gminna kanalizacja deszczowa. Wody opadowe i roztopowe z terenu Zakładu, przed odprowadzeniem do odbiornika będą podczyszczane z zawiesin i węglowodorów ropopochodnych.

Wody opadowe i roztopowe z placów magazynowania odpadów stanowić będą wg założeń w raporcie ścieki przemysłowe, które ujmowane będą w podziemny system kanalizacji wyposażonej w separator węglowodorów ropopochodnych z osadnikiem zawieszin. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych po podczyszczeniu nie będą przekraczać dla zawieszin 100 mg/dm³, a dla węglowodorów ropopochodnych 15 mg/dm³. Maksymalna ilość wód opadowych i roztopowych, rozumianych jako ścieki przemysłowe odprowadzane do gminnej kanalizacji sanitarnej wynosić będzie do ok. 7,1 dm³/s. Roczna ilość ścieków przemysłowych z placów magazynowania odpadów na terenie planowanego przedsięwzięcia wynosić będzie ok. 430 m³/rok.

Woda w wymienniku ciepła i w skruberach wodnych do oczyszczania gazu (w ilości łącznej ok. 1,6 m³ wody) krążyć będzie w obiegu zamkniętym. Wymiana wody w obu skraplaczach będzie następowała 1 raz na 3 – 4 miesiące (3 razy w roku). Odpad ten nie będzie magazynowany na terenie Zakładu. Woda (odpad) będzie zabierana przez firmę zewnętrzną. W przypadku zrzutu wód z wymiany ze skraplaczy do kanalizacji sanitarnej, będą one zakwalifikowane jako ściek przemysłowy i Inwestor zobowiązany będzie do uzyskania zgody zarządzającego siecią oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych innych podmiotów. Ilość tych ścieków wynosić będzie do ok. 4,8 m³/rok.

Na etapie realizacji przedsięwzięcia przewiduje się prace ziemne obejmujące wykonanie niezbędnych wykopów pod utwardzenia terenu. Prace te należy wykonać w sposób nie powodujący zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego.

Teren przedsięwzięcia znajduje się w obszarze o charakterze krajobrazu przemysłowego (zakład znajduje się pośród zabudowy przemysłowej i magazynowej). Rejon inwestycji stanowią zabudowane place oraz drogi dojazdu i dojścia do obiektów produkcyjnych i magazynowych. Jest to obszar całkowicie przekształcony. W krajobrazie otoczenia dominuje zabudowa w postaci m.in. hal produkcyjno-magazynowych, silosów magazynowych, kominów (obiekty wysokościowe), a także drogi wewnętrzne, place magazynowe itp. Brak tu obiektów i form zagospodarowania mających wartość krajoznawczą czy historyczną, które wymagałyby ochrony i zachowania. Projektowane w ramach przedsięwzięcia procesy odzysku opadów innych niż niebezpieczne będą odbywać się w hali. W ramach przedsięwzięcia nie przewiduje się budowy nowych obiektów budowlanych o charakterze wielkogabarytowym. Planowane przedsięwzięcie nie będzie zatem mieć wpływu na istniejący krajobraz.

Planowane przedsięwzięcie znajduje się poza obszarowymi formami ochrony przyrody. W odległości ok. 600 m na północny-zachód oraz 870 m na północny-wschód znajduje się granica Chęcińsko-Kieleckiego Obszaru Chronionego Krajobrazu. Najbliższy obszar Natura 2000 względem terenu przedsięwzięcia to Specjalny Obszar Ochrony Siedlisk Wzgórza Chęcińsko-Kieleckie PLH260041, którego granica przebiega w odległości ok. 2,0 km na północny-wschód. Natomiast w odległości ok. 3,4 km na południe znajduje się granica Specjalnego Obszaru Ochrony Siedlisk Dolina Czarnej Nidy PLH260016. W związku z tym planowane przedsięwzięcie nie powinno negatywnie oddziaływać na ww. obszary chronione, w tym w szczególności na: stan siedlisk przyrodniczych, siedlisk gatunków roślin, grzybów i zwierząt, dla których ochrony wyznaczono te obszary.

Planowane przedsięwzięcie znajduje się poza korytarzem ekologicznym. Granica najbliższego korytarza ekologicznego „Góry Świętokrzyskie - Dolina Wisły KPdC-8A” znajduje się w odległości ok. 3,2 km na południe. Planowane przedsięwzięcie nie będzie miało wpływu na drożność ww. korytarza ekologicznego.

Źródłem hałasu, dla którego określono w raporcie stopień i zasięg uciążliwości jest teren przedsięwzięcia oraz tereny przyległe. W raporcie przeprowadzono analizy obliczeniowe hałasu dla pory dziennej najbardziej niekorzystnej pod względem oddziaływania akustycznego tj. w dniu kiedy odbywa się praca belownicy oraz kiedy występuje duże natężenie ruchu pojazdów po terenie zakładu.

Najbliższe, względem planowanego przedsięwzięcia, tereny przeznaczone pod zabudowę mieszkaniową, zgodnie z obowiązującym MPZP, znajdują się:

- tereny oznaczone w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego symbolem MM (tereny zabudowy mieszkaniowej mieszanej), znajdujące się w odległości ok. 460 m na północny-wschód, obecnie na tym terenie najbliższa posesja znajduje się w odległości ok. 600 m od granic terenu przedsięwzięcia,
- tereny oznaczone w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego symbolami MN1 (tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej) znajdujące się w odległości ok. 620 m na północny-wschód oraz ok. 650 m na północ, obecnie na tym terenie znajduje się najbliższa posesja w odległości ok. 650 m na północny-wschód oraz w odległości ok. 800 m na północ, od granic terenu przedsięwzięcia.

Źródłami emisji hałasu od planowanego przedsięwzięcia będą:

- wtórne źródła hałasu – hala produkcyjna oraz hydrauliczna prasa do prasowania odpadów usytuowana w wiacie.

W hali produkcyjnej źródłem hałasu będą m.in. dwa ciągi technologiczne do przetwarzania odpadów gumowych w procesie termolizy (m.in. reaktor, palniki, odkurzacz przemysłowy, system odpylania) oraz praca przy przeładunku odpadów oraz wytwarzanego karbonizatu (wózek widłowy/koparko-ładowarka). Dla hali przyjęto średni poziom hałasu wewnątrz pomieszczeń w odległości 1 m od ścian oraz dachu na poziomie 80,0 dB w czasie odniesienia tj. 8 godzin pory dziennej. W porze nocnej nie będzie prowadzona działalność zakładu. W tej porze doby może pracować reaktor instalacji i palniki (studzenie reaktora), jednak ich funkcjonowanie nie będzie powodować istotnej emisji hałasu. Średnie izolacyjności akustyczne ścian i dachu dla ww. wtórnego źródła hałasu, przyjęto na następujących poziomach: 43 dB dla ścian bocznych żelbetowo-murowane oraz 20,0 dB dla dachu z płyt warstwowych z rdzeniem z pianki. Pod wiatą źródłem hałasu będzie praca prasy hydraulicznej do prasowania odpadów zasilanej energią elektryczną oraz praca przy przeładunku odpadów do/z prasy (wózek widłowy/koparko-ładowarka). Prasa będzie pracować średnio w ciągu 2 dni w tygodniu, przez maksymalnie 4 godziny dziennie (praca prasy oraz przeładunek odpadów). Średni poziom hałasu wewnątrz pomieszczenia wiaty przyjęto na poziomie 85,0 dB podczas pracy prasy. Przy ww. poziomie hałasu, równoważny poziom hałasu wewnątrz pomieszczenia wyniesie 82,0 dB w czasie odniesienia tj. 8 godzin pory dziennej. Dla projektowanego zadaszenia przyjęto średnią izolacyjność dachu na poziomie 10,0 dB oraz brak izolacyjności dla ścian zadaszenia.

- niestacjonarne źródła hałasu - różnego rodzaju pojazdy związane z działalnością zakładu, tj. samochody ciężarowe dostawcze i osobowe, wózek widłowy, koparko-ładowarka, poruszające się po drogach wewnętrznych, placach manewrowych i miejscach postojowych w jego obrębie.

Poziomy mocy akustycznych dla ruchomych źródeł hałasu:

a) dla samochodów ciężarowych, jak dla pojazdów ciężkich tj. LWA = 100,0 dB,

b) dla wózka widłowego i koparko-ładowarki - LWA = 106,0 dB (przyjęta moc akustyczna uwzględnia również emisję hałasu podczas samego przeładunku odpadów)

c) dla samochodów osobowych i dostawczych, jak dla pojazdów lekkich tj. LWA = 94,0 dB,

Działalność Zakładu będzie prowadzona w systemie pracy II-zmianowej, w porze dziennej (w godz. 6:00 – 22:00).

Przewiduje się, że po realizacji zamierzenia, na terenie zakładu natężenie ruchu pojazdów w ciągu 8 godzin czasu odniesienia pory dziennej będzie następujące:

- 3 przejazdy samochodów ciężarowych,
- 30 przejazdów wózka widłowego i koparko-ładowarki,
- 10 przejazdów samochodów osobowych i dostawczych.

Z przeprowadzonych obliczeń wynika, że emisja hałasu z terenu inwestycji, nie przekroczy dopuszczalnych poziomów dla najbliższych terenów chronionych (zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej) tj. $L_{Aeq D} = 50,0$ dB (dla pory dziennej). Planowane przedsięwzięcie nie będzie miało wpływu na kształtowanie klimatu akustycznego w rejonie najbliższych terenów chronionych, położonych znacznie dalej (600 m i więcej).

Na terenie planowanego zamierzenia będą występować emisje do powietrza o charakterze zorganizowanym i niezorganizowanym. Czas pracy zakładu to 2 zmiany w porze dziennej (6:00-22:00) 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 odpadów, w tym opon gumowych. Emitowane substancje będą powstawały w wyniku spalania gazu pirolitycznego tj.: dwóch reaktorów procesu pirolizy: emisja pyłu, dwutlenku siarki, tlenków azotu oraz tlenku węgla oraz dwie pochodnie spalania gazu popirolitycznego w przypadku wyłączenia głównej instalacji, emisja pyłu, dwutlenku siarki, tlenków azotu oraz tlenku węgla.

Źródłem emisji zorganizowanej pyłów i gazów do powietrza będą dwa emitory – kominy odprowadzające spaliny powstałe w wyniku działania dwóch ciągów instalacji do pirolizy odpadów gumowych (piroliza niskotemperaturowa). Każdy komin będzie miał 5 metrów wysokości, wylot o średnicy 0,5 m, temperaturę spalin na wylocie wynoszącą 150°C, o prędkości ok. 0,99 m/s dla objętości strumienia gazu na poziomie ok. 1 800 m³/h. Jak wynika z raportu instalacja zostanie wyposażona w urządzenia odpylające na ww. emitorach. Ponadto źródłem emisji będą pochodnie spalające nadmiar gazu, który będzie oczyszczany przed spalaniem w płuczce sprawności co najmniej 95 %.

Źróżłami emisji niezorganizowanej będzie 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.

W raporcie przedstawiono wyniki pomiarów stężeń zanieczyszczeń dla instalacji o podobnym charakterze w oparciu, o które zostały wyznaczone wskaźniki emisji wykorzystywane do analiz obliczeniowych immisji zanieczyszczeń powietrza (SO₂, NO_x, CO, pyłu).

Przeprowadzone w raporcie obliczenia stopnia uciążliwości i ich analiza wykazały, że przedsięwzięcie nie będzie ponadnormatywnie oddziaływać na jakość powietrza. Poza terenem zakładu, nie przewiduje się ponadnormatywnych stężeń zanieczyszczeń. Przewidziano wysokoefektywne rozwiązania ograniczające emisję pyłów do powietrza (filtracja pyłu na emitorach reaktorów technologicznych pirolizy odpadów) oraz oczyszczenie gazu przed spalaniem w pochodniach.

W obliczeniach rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu uwzględniono oddziaływanie wszystkich źródeł zlokalizowanych na terenie przedmiotowego zakładu z uwzględnieniem zakładanej maksymalnej wydajności instalacji do pirolizy. Uwzględniono istniejące tło zanieczyszczenia powietrza określone przez Główny Inspektorat Ochrony Środowiska Departament Monitoringu Środowiska Regionalny Wydział Monitoringu Środowiska w Kielcach. Analiza wyników wykazała, że nie będą przekroczone dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r., poz. 845) oraz w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87) poza terenem władania Inwestora. Zgodnie z informacjami zawartymi w raporcie nie przewiduje się uciążliwości odorowych z procesu technologicznego.

W świetle obowiązujących przepisów Dyrektywy 2000/60/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 23 października 2000 r. ustanawiającej ramy wspólnotowego działania w dziedzinie polityki wodnej (Ramowa Dyrektywa Wodna), cele planowania i gospodarowania wodami mają zostać osiągnięte poprzez

wdrożenie zadań zawartych w dokumentach planistycznych. Zgodnie z zapisami *Planu gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Wisły* zatwierdzonego rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 4 listopada 2022 r. w sprawie Planu gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Wisły (Dz. U. z 2023 r. poz. 300) przedmiotowa inwestycja zlokalizowana jest w obszarze:

- Jednolitej Części Wód Podziemnych oznaczonej europejskim kodem GW2000101, region wodny Górnej-Zachodniej Wisły, dla wód tego obszaru zarówno stan ilościowy jak i chemiczny oceniono jako dobry, JCWPd monitorowana. Ocena ryzyka nieosiągnięcia celów środowiskowych – zagrożona ilościowo. Celami środowiskowymi dla tej JCWPd jest dobry stan chemiczny oraz dobry stan ilościowy (ochrona stanu ilościowego przed dalszym pogorszeniem),
- zlewni Jednolitej Części Wód Powierzchniowych oznaczonej europejskim kodem 20000321648295, nazwa „Bobrza”. Zgodnie z ww. rozporządzeniem typ JCWP - potok lub mała rzeka wyżynna na podłożu krzemianowym, status – naturalna, stan JCWP – zły, JCWP monitorowana. Ocena ryzyka nieosiągnięcia celów środowiskowych – zagrożona. Celami środowiskowymi dla tej JCWP są:
 - stan/potencjał ekologiczny – dobry stan ekologiczny; zapewnienie drożności cieku dla migracji ichtiofauny o ile jest monitorowany wskaźnik diadromiczny D; zapewnienie drożności cieku według wymagań gatunków chronionych,
 - stan chemiczny – dla złagodzonych wskaźników [benzo(a)piren(w),fluoranten(w)] poniżej stanu dobrego, dla pozostałych wskaźników - stan dobry.

Teren planowanego przedsięwzięcia znajduje się w strefie ochrony pośredniej komunalnego ujęcia wód podziemnych w Bolechowicach, gmina Nowiny. Najbliższa studnia tego ujęcia znajduje się w odległości ok. 730 m na północny-zachód od granic terenu przedsięwzięcia. Zgodnie z Rozporządzeniem Nr 8/2023 Wojewody Świętokrzyskiego z dnia 7 czerwca 2023 r. w sprawie ustanowienia strefy ochronnej obejmującej teren ochrony bezpośredniej i teren ochrony pośredniej ujęcia wody podziemnej w miejscowości Bolechowice - Nowiny, gmina Nowiny, powiat kielecki województwo świętokrzyskie (Dz. Urz. Woj. Święt. z 2023 r. poz. 2573), na terenie ochrony pośredniej ujęcia zabrania się m.in.:

- 1) lokalizowania nowych ujęć wody – w ramach przedsięwzięcia nie planuje się ujęć wody,
- 2) wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi – w ramach przedsięwzięcia nie planuje się wprowadzania żadnych ścieków do wód lub do ziemi, wszystkie ścieki kierowane będą do kanalizacji gminnej,
- 3) lokalizowania składowisk odpadów niebezpiecznych, innych niż niebezpieczne i obojętne oraz obojętnych – w ramach przedsięwzięcia nie planuje się lokalizowania składowisk odpadów,
- 4) lokalizowania magazynów produktów ropopochodnych, oraz innych substancji, a także rurociągów do ich transportu – w ramach przedsięwzięcia nie planuje się lokalizowania magazynów produktów ropopochodnych, oraz innych substancji, a także rurociągów do ich transportu; wszelkie zbiorniki i rurociągi oleju popirolitycznego i gazu są istniejące po dotychczasowej działalności innego podmiotu i stanowią część instalacji do planowanego procesu pirolizy,
- 5) mycia pojazdów mechanicznych – na terenie planowanego przedsięwzięcia nie przewiduje się mycia pojazdów.

Woda dostarczana będzie poprzez istniejące przyłącze wody do gminnej sieci wodociągowej. Woda do celów technologicznych będzie krążyła w obiegu zamkniętym. W związku z powyższym, przy realizacji zamierzenia na warunkach niniejszego postanowienia, planowane przedsięwzięcie nie będzie naruszało zakazów w strefie ochrony ujęcia wody oraz nie przewiduje się znaczącego negatywnego wpływu na wody podziemne, w tym wody ujmowane ww. ujęciem.

Teren planowanego przedsięwzięcia znajduje się w granicach Głównego Zbiornika Wód Podziemnych (GZWP) Nr 418 „Zbiornik Gałęzice-Bolechowice-Borków”. Dla GZWP nie ustanowiono stref ochronnych. Planowane przedsięwzięcie, zrealizowane i użytkowne na warunkach ujętych w niniejszym postanowieniu nie powinno znacząco oddziaływać na zasoby i stan wód ww. GZWP.

W pobliżu przedmiotowej inwestycji oraz w zasięgu jej oddziaływania brak jest obszarów przylegających do jezior i wybrzeży oraz terenów uzdrowiskowych, obiektów wpisanych do rejestru zabytków.

Z uwagi na Dyrektywę Parlamentu Europejskiego i Rady 2014/52/UE z dnia 16 kwietnia 2014 r. zmieniającą dyrektywę 2011/92/UE w sprawie oceny wpływu wywieranego przez niektóre przedsięwzięcia publiczne i prywatne na środowisko i implementację do prawa polskiego, analizując adaptację przedsięwzięcia do zmian klimatu, w tym elementy wpływające na łagodzenie tych zmian należy stwierdzić, że:

- przedsięwzięcie usytuowane jest poza terenami osuwisk oraz obszarami zagrożenia powodziowego (<http://mapy.isok.gov.pl/imap/>),
- wystąpi emisja do powietrza, w tym gazów cieplarnianych. Instalacja ma na celu przetwarzanie odpadów celem ponownego wykorzystania, ograniczenia składowania odpadów i wykorzystania surowców.

Zgodnie z art. 61 ust. 2 ustawy z dnia 7 lipca 1994 r. Prawo budowlane, właściciel lub zarządca obiektu jest obowiązany: zapewnić, dochowując należytej staranności, bezpieczne użytkowanie obiektu w razie wystąpienia czynników zewnętrznych oddziałujących na obiekt, związanych z działaniem człowieka lub sił natury, takich jak: wyładowania atmosferyczne, wstrząsy sejsmiczne, silne wiatry, intensywne opady atmosferyczne, pożary, w wyniku których następuje uszkodzenie obiektu budowlanego lub bezpośrednie zagrożenie takim uszkodzeniem, mogące spowodować zagrożenie życia lub zdrowia ludzi, bezpieczeństwa mienia lub środowiska.

Jak wynika z raportu planowane przedsięwzięcie nie będzie się zaliczać do zakładów stwarzających zagrożenie wystąpienia poważnych awarii przemysłowych – wg rozporządzenia 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).

Zakład wyposażony zostanie w urządzenia i materiały służące potrzebom gaśniczym zgodnie z przepisami o ochronie przeciwpożarowej. Na terenie zakładu przestrzegane będą przepisy bezpieczeństwa i higieny pracy, a także zasady magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów określone w przepisach szczególnych w zakresie gospodarowania odpadami. Na terenie zakładu będą zastosowane warunki ochrony przeciwpożarowej:

- z pomieszczeń przeznaczonych na pobyt ludzi będzie zapewniona możliwość ewakuacji w bezpieczne miejsce na zewnątrz budynku bezpośrednio albo drogami komunikacji ogólnej,
- wyjścia ewakuacyjne, drogi ewakuacyjne.

Urządzenia przeciwpożarowe oraz inne instalacje i urządzenia służące bezpieczeństwu pożarowemu:

- gaśnice - wymagane min. 2 kg środka gaśniczego na każde 100 m² powierzchni strefy pożarowej. Wyposażenie w system sygnalizacji pożaru, dźwiękowy system ostrzegawczy, awaryjne oświetlenie ewakuacyjne,
- przeciwpożarowy wyłącznik prądu,
- instalacja wodociągowa przeciwpożarowa wewnętrzna – dla hali będzie spełnione wymaganie instalacji wodociągowej przeciwpożarowej zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 7 czerwca 2010 r. w sprawie ochrony przeciwpożarowej budynków, innych obiektów budowlanych i terenów (Dz.U. poz. 822 z 2023 r.) w tym hydrant o odpowiedniej wydajności umieszczony przy drodze komunikacji ogólnej przy wejściu na przestrzeń otwartą lub przy wyjściach ewakuacyjnych,
- system gaszenia dwutlenkiem węgla (CO₂), który składać się będzie z połączonych ze sobą od 5 do 9 sztuk butli z gazem CO₂.

Dla hali, w której znajdować się będzie instalacja, wymagane jest przeciwpożarowe zaopatrzenie wodne do zewnętrznego gaszenia pożaru, zgodnie z zapisami Rozporządzenia Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji w sprawie przeciwpożarowego zaopatrzenia w wodę oraz dróg pożarowych.

Przestrzeganie przepisów BHP, warunków eksploatacji urządzeń, przepisów przeciwpożarowych i ochrony środowiska podczas funkcjonowania zakładu jest warunkiem nie wystąpienia sytuacji awaryjnej.

Jak wynika z raportu, zastosowana w planowanej instalacji technologia spełnia wymagania, o których mowa w art. 143 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Planowana inwestycja ze względu na położenie w centralnej części kraju nie stwarza możliwości wystąpienia transgranicznego oddziaływania na środowisko.

Biorąc powyższe pod uwagę, kierując się okolicznościami, o których mowa w art. 77 ust. 5 ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko stwierdzono, iż dla przedmiotowej inwestycji nie zachodzi konieczność przeprowadzenia ponownej oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko oraz postępowania w sprawie transgranicznego oddziaływania na środowisko w ramach postępowania w sprawie wydania decyzji o pozwoleniu na budowę, decyzji o zatwierdzeniu projektu zagospodarowania

działki lub terenu lub projektu architektoniczno-budowlanego oraz decyzji o pozwoleniu na wznowienie robót budowlanych -wydawanych na podstawie ustawy z dnia 7 lipca 1994 r. -Prawo budowlane. Posiadane na etapie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dane na temat przedsięwzięcia, jak również elementów przyrodniczych środowiska objętych zakresem przewidywanego oddziaływania, pozwalają ocenić jego oddziaływanie na środowisko i określić warunki jego realizacji.

Wójt Gminy Nowiny przed wydaniem decyzji zapewnił możliwość udziału społeczeństwa podając do publicznej wiadomości informacje o sposobie i miejscu składania uwag i wniosków wskazując jednocześnie 30 – dniowy termin ich składania. Żadna ze stron jak również organizacje społeczne nie wniosły żadnych uwag i wniosków. Ponadto Wójt Gminy Nowiny podał do publicznej wiadomości informacje poprzez obwieszczenie, że przed wydaniem decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedmiotowego przedsięwzięcia, spełniając wymóg art. 10 § 1 KPA, strony postępowania mogą zapoznać się i wypowiedzieć co do zebranych dowodów i materiałów oraz głoszonych żądań w terminie 7 dni od dnia doręczenia wskazanej informacji. Przedmiotowe obwieszczenie zostało zamieszczone na tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Nowiny, w BIP oraz na tablicach ogłoszeń w obrębie Zagrody i Wola Murowana. W trakcie prowadzonego postępowania do dnia wydania niniejszej decyzji, strona postępowania, jak również inne osoby, ani organizacje ekologiczne nie wniosły żadnych wniosków, zastrzeżeń oraz uwag w sprawie.

Akta sprawy zawierają wymagane obowiązującymi przepisami dokumenty, w tym raport oddziaływania na środowisko, którego zadaniem jest określenie i ocena wpływu planowanego przedsięwzięcia na poszczególne elementy środowiska oraz ludzi, przy uwzględnieniu przyjętych przez Inwestora rozwiązań technologicznych. Raport o oddziaływaniu planowanego przedsięwzięcia na środowisko jest jednym z ważniejszych elementów prowadzonego postępowania mającym ułatwić ustalenie wszystkich potencjalnych zagrożeń związanych z realizacją planowanego przedsięwzięcia.

Na podstawie przedłożonych przez Wnioskodawcę dokumentów oraz po przeanalizowaniu akt w sprawie, a także biorąc pod uwagę uzgodnienie Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Kielcach i Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Krakowie Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie oraz opinię Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Kielcach, tut. Organ uznał, że po zrealizowaniu przez Inwestora wszystkich warunków zawartych w przedłożonych dokumentach i niniejszej decyzji, planowane przedsięwzięcie będzie zgodne z wymogami przepisów ochrony środowiska.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji niniejszej decyzji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Kielcach za pośrednictwem Wójta Gminy Nowiny w terminie 14 dni od daty doręczenia decyzji.

Otrzymują:

1. 1 x Inwestor
2. 1 x a/a
3. Strony postępowania poprzez obwieszczenie zamieszczone na BIP.