

## **Charakterystyka przedsięwzięcia.**

(zgodnie z art. 82 ust. 3 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko)

1. Planowane przedsięwzięcie polega na budowie instalacji przeznaczonej do przetwarzania odpadów budowlanych i nieorganicznych oraz punktu zbiórki odpadów w miejscowości Sucha na działce nr 520/1, obręb 0085 Sucha.
2. W ramach realizacji przedsięwzięcia planowane jest:
  - 1) ogrodzenie terenu – ok. 460m,
  - 2) wyznaczenie terenu pod plac produkcyjno-magazynowy oraz jego utwardzenie – do 2430m<sup>2</sup>,
  - 3) budowa hali produkcyjno-magazynowej wraz z montażem boksów magazynowych – do 1000m<sup>2</sup>,
  - 4) zabudowa infrastruktury towarzyszącej (prąd, woda) – ok. 200m,
  - 5) aranżacja terenów zielonych – ok. 850m<sup>2</sup>,
  - 6) montaż wagi samochodowej – ok. 60m<sup>2</sup>,
  - 7) ustawienie kontenera socjalno – administracyjnego – 60m<sup>2</sup>,
  - 8) budowa drogi dojazdowej – ok. 1280 m<sup>2</sup>.
3. Na etapie eksploatacji przedsięwzięcia przewidziano realizację następujących procesów:
  - 1) ręczne sortowanie zmieszanych odpadów budowlanych (odzysk odpadów poza instalacjami)

Stanowiska do sortowania zmieszanych odpadów budowlanych będą się znajdować w wydzielonej strefie w hali produkcyjno-magazynowej, gdzie pracownicy będą ręcznie wybierać poszczególne frakcje zanieczyszczeń w postaci kabli, elementów tworzyw sztucznych, drewna, zmieszanych opakowań, szkła, papieru oraz pozostałych zanieczyszczeń. Wysegregowane frakcje będą gromadzone selektywnie w wyznaczonych pojemnikach. Po zebraniu wymaganej partii transportowej będą przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom. Wysegregowana frakcja odpadów budowlanych, po zgromadzeniu odpowiedniej partii wsadowej będzie transportowana do instalacji mechanicznego przetwarzania.

Na tym etapie projektowania pracy Zakładu, inwestor określił, że proces przetwarzania odpadów poza instalacjami tj. ręczne sortowanie zmieszanych odpadów budowlanych będzie prowadzony 260 dni w roku (5 dni x 52 tygodnie). Masa odpadów poddanych odzyskowi w ramach ręcznego sortowania będzie uzależniona od ilości oraz stopnia zanieczyszczenia odpadów dostarczanych na teren zakładu, jednak będzie nie większa niż 6 240 Mg/rok.

Procesy przetwarzania odpadów klasyfikowane będą zgodnie z załącznikiem nr 2 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r. jako R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11.

- 2) przetwarzanie odpadów nieorganicznych w instalacji w celu przygotowania kruszywa budowlanego o różnym stopniu rozdrobnienia (uziarnienia)

Instalacja przeznaczona do produkcji kruszywa o różnym stopniu rozdrobnienia (uziarnienia) będzie składać się z kruszarki oraz przesiewacza. Odpady przy pomocy ładowarki będą podawane do komory kruszarki, gdzie będą one kruszone na drobniejszą frakcję. Następnie przy użyciu taśmociągów lub ładowarki, rozdrobniony materiał będzie przesyłany do komory zasypowej przesiewacza, a następnie do sita wibracyjnego w celu wyodrębnienia różnych frakcji kruszywa o wielkości dostosowanej do oczekiwań kontrahentów. Gotowe kruszywo będzie następnie przewożone do boksów magazynowych skąd będzie transportowane do odbiorców. Dopuszcza się bezpośrednio przekazywanie odpadów poremontowych lub budowlanych do przesiewacza, jeśli nie będą one zawierały elementów wymagających wcześniejszego kruszenia.

Na linii technologicznej przetwarzane będą wyłącznie odpady inne niż niebezpieczne. Utrzymanie takiego reżimu technologicznego umożliwi dotrzymanie właściwych parametrów kruszywa otrzymywanego w wyniku procesu przetwarzania. W proponowanym procesie przetwarzania wykorzystywane będą standardowe sita sortujące takie same jak te wykorzystywane w przy produkcji kruszyw mineralnych. W związku z czym ziarnistość wytwarzanych kruszyw będzie tożsama z asortymentem kruszyw mineralnych dostępnych na rynku takich jak np. tłuczeń. Skład kruszywa oraz stopień jego rozdrobnienia będzie uzależnione od uzgodnień z odbiorcami.

Po zakończeniu procesu przetwarzania wprowadzona zostanie procedura utraty statusu odpadów zgodnie z art. 14 ustawy o odpadach w celu zakwalifikowania wytworzonego kruszywa jako pełnowartościowego produktu. Z uwagi na dobór technologii przetwarzania odpadów oraz ich specyfikę nie przewiduje się możliwości wytwarzania odpadów po zakończonym procesie technologicznym. Gotowy produkt, z podziałem na poszczególne frakcje, w zależności od stopnia rozdrobnienia będzie magazynowany luzem w formie pryzmy w wydzielonych strefach w hali na utwardzonym podłożu. Po zgromadzeniu odpowiedniej wielkości partii transportowej produkt będzie dostarczany do odbiorcy.

Moc przerobowa instalacji będzie wynosić nie więcej niż 10 Mg na dobę, a w skali roku nie więcej niż 3 000 Mg/rok.

Procesy przetwarzania odpadów klasyfikowane będą zgodnie z załącznikiem nr 2 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r. jako: R5 – recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych, R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11.

Wytworzone kruszywo o różnym stopniu rozdrobnienia, po spełnieniu kryteriów wynikających z art. 14 ustawy o odpadach będzie kwalifikowane jako gotowy produkt i przekazywane odbiorcom zewnętrznym. Ilość wytworzonego produktu wynosić będzie do 3 000 Mg/rok.

Zakończenie procesu odzysku, tj. otrzymanie materiału użytecznego, który nie stwarza, związanego z odpadami, ryzyka dla zdrowia i środowiska, wskazuje na utratę statusu odpadów, co określa ustawa o odpadach. Zgodnie z art. 14 ust. 1 ustawy o odpadach, określone rodzaje odpadów przestają być odpadami, jeżeli na skutek poddania ich odzyskowi, w tym recyklingowi, spełniają łącznie następujące warunki:

a) przedmiot lub substancja są powszechnie stosowane do konkretnych celów,

- b) istnieje rynek takich przedmiotów lub substancji lub popyt na nie,
- c) dany przedmiot lub substancja spełniają wymagania techniczne dla zastosowania do konkretnych celów oraz wymagania określone w przepisach i w normach mających zastosowanie do produktu,
- d) zastosowanie przedmiotu lub substancji nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska.

Powyższe warunki będą spełnione łącznie, co będzie pozwalało na zakwalifikowanie materiału wytwarzanego w procesie recyklingu - jako produktu. Produkty będą spełniać między innymi następujące normy: PN-S-02205:1998 Drogi samochodowe - Roboty ziemne - Wymagania i badania, PN-EN 13242:2004 Kruszywa do niezwiązanych i związanych hydraulicznie materiałów stosowanych w obiektach budowlanych i budownictwie drogowym, PN-EN 12620: 2017 Kruszywa do betonu, PN-EN 13139: 2017 Kruszywa do zaprawy.

Warunki określone w ww. lit. a) i b) są ze sobą ściśle powiązane i zostaną spełnione przez przedsiębiorcę, ponieważ w przypadku kruszyw budowlanych bez wątplenia istnieją podmioty zainteresowane kupnem takiego materiału, do zastosowania w pracach budowlanych. Wytworzone kruszywo budowlane będzie poddawane okresowym badaniom w celu weryfikacji zgodności wytwarzanego produktu z wymaganymi normami. Przedsiębiorca będzie przekazywał próbki poszczególnych frakcji kruszywa do badań uprawnionym jednostkom. W ramach prowadzonych analiz, materiał będzie badany w zakresie parametrów wymaganych obowiązującymi normami, w tym w zakresie najważniejszych parametrów z punktu widzenia technologii stosowanych w budownictwie: uziarnienie kruszywa, gęstość ziaren, nasiąkliwość, zawartość pyłów, odporność na ścieranie i wietrzenie, mrozoodporność, zawartość siarki, wody i węglanów.

Inwestor będzie przekazywał okresowo próbki wyprodukowanych kruszyw do analizy uprawnionym jednostkom, posiadającym akredytację, w celu weryfikacji zgodności wytwarzanego produktu z normami i ewentualnie uzyskanie aprobaty technicznej w celu określenia kierunków ich wykorzystania. Kruszywo będzie wprowadzane do obrotu i stosowania pod warunkiem, że wyrób ten będzie zgodny z wymaganiami ww. norm, w zależności od jego zastosowania.

Analiza wszystkich warunków określonych w ustawie o odpadach, w tym wyników badań kruszywa budowlanego wytwarzanego w procesie przetwarzania (recyklingu) odpadów musi wskazywać, że materiał ten spełnia wymagania określone w art. 14 ustawy o odpadach, w związku z tym będzie można uznać, że jest produktem. W sytuacji, kiedy nie zostaną spełnione wymogi określone przez właściwe normy, wówczas wytworzony materiał zostanie zakwalifikowany jako odpad i przekazany do zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

### 3) punkt zbierania odpadów

Proces zbierania odpadów – będzie polegał na tymczasowym gromadzeniu odpadów przed ich transportem do miejsc przetwarzania, w tym prowadzone będzie w miarę potrzeb ich wstępne sortowanie nieprowadzące do zasadniczej zmiany charakteru i składu odpadów, jak również niepowodujące zmiany klasyfikacji odpadów. Głównie, zbierane będą odpady wytwarzane przez wnioskodawcę podczas bieżących zleconych prac ziemnych i budowlanych.

Odpady będą dostarczane na teren zakładu transportem samochodowym (samochody ciężarowe pow. 3,5 Mg) w kontenerach lub luzem przy wykorzystaniu samochodów samowładowczych. Odpady będą magazynowane wewnątrz hali produkcyjno – magazynowej. Opakowania zbiorcze, w tym kontenery będą

utrzymywane w dobrym stanie technicznym a rodzaj opakowania będzie dostosowany do właściwości magazynowanych w nich odpadów.

Wjazd i wyjazd na teren przedsięwzięcia będzie znajdować się od wschodniej strony przez bramę wjazdową. Samochody dostarczające odpady do wnioskodawcy oraz wywożące odpowiednią partię transportową będą ważone na wadze najazdowej. Inwestor zakłada, że ilość pojazdów poruszających się w jednym momencie po terenie zakładu to: dwa samochody ciężarowe czekające na rozładunek oraz dwa samochody ciężarowe czekające na załadunek odpadów lub gotowego produktu.

Rozładunek dostarczanych odpadów będzie się odbywał przy użyciu hakowca, w przypadku kontenerów lub przy pomocy samochodów samowyładowczych. Rozładowane odpady będą kierowane do wyznaczonych stref magazynowania odpadów znajdujących się wewnątrz hali. Odpady będą czasowo przechowywane, czyli będą podlegały magazynowaniu. Zapewnione będzie ich selektywne gromadzenie.

Odpady przeznaczone do zbierania będą magazynowane w wydzielonych i opisanych strefach w sposób uporządkowany, umożliwiający identyfikację rodzajów odpadów przy jednoczesnym ograniczeniu możliwości ich zmieszania. Odpady magazynowane będą w sposób umożliwiający ich sprawny rozładunek oraz załadunek. Posadzka wewnątrz hali będzie utwardzona i wybetonowana. Inwestor planuje ustawienie wewnątrz hali boksów w celu wydzielenia stref magazynowych. Inwestor przewidział do realizacji jeden magazyn przeznaczony do gromadzenia odpadów niebezpiecznych o pojemności do 50 Mg.

Po zebraniu odpowiedniej ilości, przechowywane odpady określonego rodzaju, będą załadowywane ponownie na środki transportu i przekazywane do przetwarzania uprawnionym odbiorcom.

Zamysł procesu zbierania i magazynowania służy wyłącznie czasowemu gromadzeniu odpadów i przekazywaniu ich do dalszego zagospodarowania. Wnioskodawca planuje ograniczać czas magazynowania odpadów do niezbędnego minimum pozwalającego na zebranie odpowiedniej partii transportowej, określenia warunków transportowych, jak również technologicznych oraz ekonomicznych z docelowym odbiorcom.

Maksymalna roczna masa odpadów niebezpiecznych przyjmowanych w ramach procesu zbierania nie przekroczy 10 000 Mg, natomiast odpadów innych niż niebezpieczne 100 000 Mg.

Magazynowanie odpadów przeznaczonych do procesu zbierania oraz przetwarzania będzie się odbywało zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.

Prowadzący magazynowanie odpadów, kierując się koniecznością umożliwienia sprawowania nadzoru nad działalnością w zakresie gospodarowania odpadami, będzie prowadził wizyjny system kontroli miejsc magazynowania odpadów, przy użyciu urządzeń technicznych zapewniających przez całą dobę zapis obrazu i identyfikacji osób przebywających w tych miejscach. Będzie przechowywał i zabezpieczał zapis obrazu wizyjnego systemu kontroli miejsca magazynowania odpadów przed dostępem

osób nieuprawnionych lub jego utratą, w szczególności wskutek jego zniszczenia lub kradzieży.

Miejsca wyznaczone do magazynowania odpadów w ramach zbierania oraz przetwarzania będą spełniać wymagania w zakresie ochrony przeciwpożarowej. Będą wyposażone, zarządzane i użytkowane w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru, a w razie jego wystąpienia, w sposób zapewniający ograniczenie rozprzestrzeniania się ognia i dymu w ich obrębie, ograniczenie rozprzestrzeniania się pożaru na sąsiednie tereny, możliwość ewakuacji ludzi, uwzględnienie bezpieczeństwa ekip ratowniczych, a w szczególności zapewnienie warunków do podejmowania przez te ekipy działań gaśniczych. Przed wystąpieniem o decyzję zezwalającą na przetwarzanie i zbieranie odpadów zostanie opracowany stosowny operat przeciwpożarowy.

Przed odebraniem odpadów, które mogą być zbierane oraz przetwarzane na terenie zakładu w pierwszej kolejności weryfikowana będzie wizualnie ich jakość.

Posiadacz odpadów prowadzący punkt zbierania oraz przetwarzania odpadów będzie prowadził na bieżąco ich ilościową i jakościową ewidencję, zgodnie z katalogiem odpadów, z wykorzystaniem obowiązujących kart ewidencji i kart przekazania odpadów.

4. Na etapie eksploatacji, w celu ograniczenia uciążliwości w zakresie gospodarki odpadami, inwestor przewidział szereg rozwiązań, w tym m.in.:
  - 1) monitorowanie ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów w oparciu o karty ewidencji odpadów oraz karty przekazania odpadów,
  - 2) selektywne magazynowanie odpadów,
  - 3) magazynowanie odpadów na terenie, do którego prowadzący będzie posiadać tytuł prawny,
  - 4) magazynowanie odpadów w zależności od ich właściwości, w opisanych pojemnikach i kontenerach dostosowanych do właściwości odpadów, wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników odpadów, w miejscach zabezpieczonych przed oddziaływaniem warunków atmosferycznych oraz dostępem osób postronnych,
  - 5) magazynowanie odpadów niebezpiecznych wewnątrz hali lub pomieszczeniu administracyjnym na szczelnej posadzce, w wydzielonym do tego celu miejscu, w opisanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach, zabezpieczonych przed oddziaływaniem warunków atmosferycznych oraz dostępem osób postronnych,
  - 6) magazynowanie odpadów do czasu zebrania ilości odpowiedniej do transportu,
  - 7) przekazywanie odpadów w pierwszej kolejności do odzysku, a gdy ten okaże się niemożliwy lub nieuzasadniony, wówczas przekazywanie odpadów do unieszkodliwiania,
  - 8) przekazywanie odpadów specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia.

**Z up. BURMISTRZA**

**Izabela Leś-Borkowska  
Z-ca BURMISTRZA**