

Charakterystyka przedsięwzięcia p. n.: „Przetwarzanie bioodpadów w instalacji” – działka nr 251/25, ul. Robotnicza 9 w Górzycy, gm. Górzycy

Inwestycja będzie zlokalizowana na terenie działki 251/25 przy ul. Robotniczej 9 w Górzycy, w gminie Górzycy. Przedsięwzięcie będzie obejmować budowę hali, w której znajdzie się linia przetwarzania odpadów zielonych, wiaty magazynowej oraz placu utwardzonego. Na wskazanej nieruchomości znajdzie się też zaplecze budowy, wszystkie planowane trwałe obiekty budowlane, a także prowadzona będzie całość robót budowlanych.. Aktualnie teren przeznaczony pod inwestycję pozostaje niezabudowany, ale utwardzony przy pomocy nasypów i służy częściowo jako plac magazynowy i postojowy. Na terenie przeprowadzono inwentaryzację przyrodniczą, aby wykluczyć ewentualny negatywny wpływ inwestycji na gatunki chronione roślin i zwierząt.

Instalacja będzie prowadzić działalność z zakresu przetwarzania bioodpadów o kodach 20 02 01 - odpady ulegające biodegradacji, 20 01 08 – odpady kuchenne ulegające biodegradacji, 02 01 03 - odpadowa masa roślinna, 16 03 80 - produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia oraz 16 03 06 - organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05. Nie będzie prowadzone przetwarzanie odpadów niebezpiecznych.

Rozpatrywane przedsięwzięcie polegać będzie zatem na montażu instalacji do przetwarzania wyżej wymienionych kodów bioodpadów w instalacji o zdolności przetwarzania poniżej 1 250 kg/h czyli mniej, niż 10,00 Mg/dobę. Instalacja będzie pracować 8 godzin dziennie, na 1 zmianę i nie przewiduje się innego sposobu jej funkcjonowania.

Inwestorem jest podmiot Czyste Lubuskie Sp. z o. o., ul. Robotnicza 9, 69-113 Górzycy.

Celem przedmiotowego procesu technologicznego jest, uzyskanie produktu stosowanego w przemyśle rolnym (bezpiecznego preparatu glebowego). Przetwarzanie odbywać się będzie w linii technologicznej przystosowanej do przetwarzania bioodpadów i produkcji produktu stosowanego w przemyśle rolnym.

Zakłada się linię technologiczną o mocy przerobowej odpadów do 10 Mg/dobę – nie zakłada się możliwości przekroczenia tej ilości.

Zgodnie z założeniami technologicznymi, w wyniku procesu technologicznego będzie powstawał produkt spełniający warunki, o których mowa w art. 14 ust. 1 pkt 1) ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (*Dz. U. z 2022 r. poz. 699 z późn. zm.*).

W ramach omawianego przedsięwzięcia powstaną główne obiekty, takie jak:

- hala produkcyjna w której znajdzie się instalacja do przetwarzania odpadów;
- wiata magazynowa przeznaczona do przechowywania balotów słomy wykorzystywanych w procesie produkcyjnym;
- infrastruktura techniczna:
 - silosy na surowce przylegające do projektowanej hali produkcyjnej;
 - sieci i infrastruktura towarzysząca;
- powierzchnie utwardzone dróg i placów połączone z istniejącym układem drogowym.

Zabudowania oraz infrastruktura techniczna związana z instalacją będą przeznaczone wyłącznie na użytek Inwestora i będą znajdowały się na jednym, ogrodzonym terenie, zabezpieczonym przed dostępem osób niepowołanych.

Dopuszcza się możliwość etapowej realizacji inwestycji. W pierwszym etapie zrealizowana będzie hala i wiata, a w drugim wykonana sama instalacja do przetwarzania odpadów. Wszystkie obliczenia w niniejszej dokumentacji zostały przeprowadzone z założeniem docelowego wykonania inwestycji oraz maksymalnej możliwej produkcji.

Mapa sytuacyjna wraz z planowanym zagospodarowaniem terenu, prezentująca lokalizację poszczególnych elementów wchodzących w zakres przedsięwzięcia, stanowi załączniki do niniejszego opracowania.

Bezpośrednio na obszarze inwestycji, w trakcie jej realizacji, nie będzie innych obiektów przemysłowych, gospodarskich, ani ustanowionych decyzją administracyjną obszarów chronionych. Na obszarze inwestycji, w trakcie jej realizacji, nie będzie również prowadzona realizacja innych przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko.

Obszar planowanego przedsięwzięcia objęty jest miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego uchwalonego Uchwałą Rady Gminy Górzycy Nr XX.119.2020 z dnia 30 października 2020 r. w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego w miejscowości Górzycy.

Obszar znajduje się w zachodniej Polsce, w województwie Lubuskim, w powiecie ślubickim, Gminie Górzycy, miejscowości Górzycy, obrębie Górzycy, na działce o numerze ewidencyjnym 251/25.

Działka położona jest na terenie opisanym wg wypisu z rejestru gruntów jako inne tereny zabudowane (Bi) o łącznej powierzchni 2,4885 ha = 24 885,0 m².

W bezpośrednim sąsiedztwie przedsięwzięcia zlokalizowane są tereny obsługi produkcji w gospodarstwach rolnych oraz tereny zieleni nieurządzonej. Lokalizacja najbliższej zabudowy mieszkalnej jest szczegółowo opisane w rozdziale dotyczącym oddziaływania akustycznego.

W zasięgu oddziaływania planowanego przedsięwzięcia nie znajdują się jakiegokolwiek tereny pod szkoły, szpitale i domy opieki społecznej oraz budynki związane ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży.

Teren przeznaczony pod inwestycję jest aktualnie niezabudowany i nie znajdują się na nim żadne obiekty wymagające rozbiórki.

Planowana inwestycja nie będzie zlokalizowana na obszarach wodno-błotnych, czy innych obszarach o płytkim zaleganiu wód podziemnych. Inwestycja nie będzie także znajdowała się na obszarach wybrzeży, obszarach górskich lub leśnych, obszarach objętych ochroną, w tym w strefie ochronnej ujęć wód podziemnych i obszarach ochronnych zbiorników śródlądowych, obszarach wymagających specjalnej ochrony, ze względu na występowanie gatunków roślin i zwierząt lub ich siedlisk lub siedlisk przyrodniczych objętych ochroną, w tym obszarach Natura 2000 oraz pozostałych formach ochrony przyrody i korytarzy ekologicznych, obszarach o znacznej gęstości zaludnienia, obszarach, na których standardy jakości środowiska zostały przekroczone, obszarach mających znaczenie historyczne, kulturowe lub archeologiczne lub obszarach przylegających do jezior lub obszarach ochrony uzdrowiskowej. Ponadto, w związku z realizacją przedsięwzięcia, nie zachodzi ryzyko naruszenia wymogów i standardów dla któregośkolwiek z wymienionych obszarów.

Opisana lokalizacja umożliwia łatwy dojazd na teren przedsięwzięcia, ustawienie niezbędnego w trakcie budowy sprzętu oraz bezpieczne wykonywanie robót budowlanych. Dojazd do nowych obiektów będzie odbywał się za pomocą istniejącego wjazdu od ul. Robotniczej.

Oddziaływanie przedsięwzięcia nie będzie się wiązało z przekroczeniem standardów środowiska na wymienionych nieruchomościach znajdujących się w jego obszarze oddziaływania, ani nie będzie wprowadzać ograniczeń w zagospodarowaniu tych nieruchomości.

Inwestycja będzie zrealizowana na terenie, który aktualnie nie jest zabudowany i pełni częściowo funkcje nieutwardzonego placu magazynowego i postojowego, a częściowo nie

jest użytkowany. Teren został w przeszłości wyrównany i wzmocniony oraz częściowo utwardzony tłuczniem. Przeznaczony pod zabudowę obszar charakteryzuje się płaską powierzchnią i znaczną przestrzenią bez drzew i zabudowy, co ułatwi realizację prac budowlanych. Realizacja inwestycji nie będzie wymagać prowadzenia prac rozbiórkowych, czy też wycinek drzew i krzewów.

Teren placu postojowego dla maszyn budowlanych oraz placu składowego materiałów budowlanych zostanie uszczelniony poprzez ułożenie warstwy folii przysypanej gruntem. Miejsca te będą wyposażone dodatkowo w sorbenty, które będą zastosowane w przypadku niekontrolowanego wycieku substancji ropopochodnych lub awarii. Podczas realizacji inwestycji, pracowały będą różne urządzenia i maszyny budowlane: zagęszczarki, sprężarki, samochody ciężarowe oraz sprzęt ciężki, taki jak ładowarki, koparki, czy też betoniarki. W tym czasie może wystąpić zwiększony ruch samochodów ciężarowych dostarczających materiały i wyposażenie. Ze względu na skupienie prac w obrębie terenu prowadzonej inwestycji, na terenie będącym we władaniu Wnioskodawcy, uciążliwości te ograniczają się tylko do najbliższego sąsiedztwa.

Tankowanie maszyn i urządzeń budowlanych oraz transportowych będzie się odbywało poza terenem przedsięwzięcia.

Oddziaływania związane z realizacją inwestycji będą miały charakter przejściowy i ustaną z chwilą zakończenia prac. Prócz emisji hałasu, w trakcie prac budowlanych może zachodzić także emisja pyłów do otoczenia, jednak jej zasięg będzie niewielki i nie będzie powodować uciążliwości dla mieszkańców okolicznej zabudowy.

W wyniku realizacji przedsięwzięcia wytwarzane będą przede wszystkim odpady z grupy 17 - odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej. Charakterystyka powstających odpadów oraz sposób ich zagospodarowania zostały szerzej opisane w rozdziale dotyczącym zagospodarowania odpadów. Całość powstałych na etapie budowy odpadów zostanie zagospodarowana – przekazana do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia. Nie przewiduje się konieczności przemieszczania dużej ilości mas ziemnych – większość ziemi z ewentualnych wykopów będzie zagospodarowana w ramach terenu będącego we władaniu Wnioskodawcy.

Zaopatrzenie w wodę na etapie budowy będzie odbywało się z wodociągu gminnego, a zaplecze sanitarne będzie zapewnione w istniejących na terenie działki budynkach lub w toaletach przenośnych typu „toi-toi”. W trakcie realizacji inwestycji, niezbędne będzie wykorzystanie wody przede wszystkim do celów socjalno-bytowych pracowników. Na etapie budowy, wykorzystywane będą przenośne węzły sanitarne – toalety mobilne, kontenerowe

lub małe toalety przenośne typu „toi-toi”, wyposażone we własne zbiorniki na wodę oraz szczelne zbiorniki na nieczystości. Używane będą tylko toalety w nienagannym stanie, szczelne i czyste. Opróżnianiem zbiorników, bądź wymianą toalet przenośnych typu „toi-toi”, będą zajmować się zewnętrzne firmy posiadające stosowne pozwolenia na prowadzenie tego rodzaju działalności. Poza tym strumieniem, na etapie budowy nie będą generowane inne rodzaje ścieków.

Wody opadowe i roztopowe na etapie budowy będą spływały powierzchniowo i infiltrowały swobodnie w grunt podobnie, jak to się dzieje obecnie.

Na potrzeby odpowiedniej organizacji placu budowy, dobrane zostaną pojemniki i zbiorniki do magazynowania wytwarzanych odpadów i zużywanych substancji. Pracownicy firm wykonawczych będą posiadać odpowiednią świadomość ekologiczną postępowania na budowie, zagwarantowaną szkoleniami i czytelnym oznaczeniem placu budowy, w szczególności w zakresie magazynowanych odpadów i substancji, a także organizacji ruchu.

W trakcie prowadzenia prac budowlanych:

- użytkowany będzie w pełni sprawny sprzęt budowlany, bez stwierdzonych wycieków oleju i paliwa – sprzęt będzie na bieżąco weryfikowany pod kątem sprawności;
- cały teren placu budowy będzie zabezpieczony przed dostępem osób niepowołanych i wyposażony w odpowiednio dopasowane węzły sanitarne, dobrane zgodnie z wcześniejszym opisem;
- materiały budowlane składowane będą wyłącznie w specjalnie do tego wyznaczonych miejscach, zabezpieczonych przed wpływem czynników atmosferycznych i wypłukiwaniem substancji do gruntu;
- przechowywane na terenie budowy pojemniki z substancjami zostaną zabezpieczone przed uszkodzeniami i umieszczone w odpowiednio utwardzonych, zabezpieczonych przed wpływem czynników atmosferycznych miejscach;
- prowadzony będzie selektywny wywóz gruzu drogowego, humusu i gruntu, zgodnie z zapotrzebowaniem, jeżeli takie wystąpi;
- ziemia wydobyta z wykopów na terenie inwestycji będzie w maksymalnym stopniu wykorzystana podczas prac budowlanych, aby nie było konieczne jej oddawanie w formie odpadu.

W związku z realizacją prac budowlanych, do środowiska gruntowo-wodnego nie powinny przenikać żadne substancje zanieczyszczające, w szczególności te najczęściej uwalniane w trakcie prowadzenia prac budowlanych w nieodpowiedni sposób, a więc zanieczyszczenia ropopochodne. W przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnej, na przykład wycieku substancji ropopochodnej z pojazdu, zastosowanie będą miały będące na wyposażeniu placu budowy sorbenty.

Zabezpieczenia środowiska gruntowo-wodnego na etapie realizacji prac budowlanych będzie realizowane poprzez odpowiedni nadzór nad prowadzonymi pracami i poprzez zastosowanie rozwiązań uniemożliwiających przedostawanie się ewentualnych zanieczyszczeń do środowiska. Nadzór nad prowadzonymi pracami jest w tym przypadku kluczowy, ponieważ odpowiednia „świadomość ekologiczna” pozwala uniknąć większości sytuacji awaryjnych. Kierownik budowy będzie kontrolował na bieżąco stan użytkowanego sprzętu, poprawność prowadzenia prac, przestrzeganie przepisów budowlanych i środowiskowych oraz weryfikował, czy pracownicy i podwykonawcy z należytą starannością dbają o środowisko naturalne w ramach swoich obowiązków. Odnosi się to przede wszystkim do postępowania z odpadami wytwarzanymi w trakcie prowadzenia prac oraz użytkowymi materiałami i substancjami.

W procesie technologicznym przeprowadzana będzie stabilizacja bioodpadu (homogenizacja), poprzez silne rozdrobnienie składników i co spowoduje zaistnienie pewnych szczególnych, zróżnicowanych cech fizycznych i chemicznych składników produktu, a to w konsekwencji spowoduje zainicjowanie procesów wzajemnej stabilizacji, czyli tak zwanej autostabilizacji.

Autostabilizacja polega na zainicjowaniu wysokosprawnych mechanizmów występujących w przyrodzie, które doprowadzają do naturalnej neutralizacji patogenów i bezpiecznej stabilizacji składników zawartych w zmielonym bioodpadzie (zasada heterogeniczności współdziałania). Częścią procesu technologicznego będzie również stabilizacja pomocnicza, która będzie następować poprzez wchłanianie pozostałej wilgoci przez silnie higroskopijne składniki dodatkowe (słoma, pył drzewny).

Końcowym etapem stabilizacji będzie dodawanie naturalnego węgla wapnia (CaCO_3), jako mineralnego stabilizatora i higienizatora. Naturalny węgiel wapnia działa dodatkowo jako czynnik dehydratujący całą mieszankę i tą drogą pogłębia proces stabilizacji.

Proces technologiczny zapewnia więc spełnienie zarówno wymogu stabilizacji, jak i higienizacji określonych w przepisach, co będzie wynikało z badań podstawowych produktu, jak i z badań kontrolnych przeprowadzanych podczas produkcji. Do tak przygotowanej mieszanki mogą być dodawane mineralne składniki odżywcze dla roślin i gleby w zależności od potrzeby.

Proces technologiczny będzie podlegał procedurze uzyskania zezwolenia na przetwarzanie bioodpadów, natomiast powstały produkt - procedurze zmierzającej do uzyskania zezwolenia właściwego ministra do wprowadzenia do obrotu jako produktu bezpiecznego dla środowiska.

Produkt zostanie przebadany przez autoryzowane laboratoria oraz jednostki opiniujące pod kątem zgodności z ustalonymi specyfikacjami lub normami, w szczególności ustalonymi w przepisach § 14.1. oraz § 15.5) rozporządzenia Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 18 czerwca 2008 r. w sprawie wykonania niektórych przepisów ustawy o nawozach i nawożeniu (*Dz. U. z dnia 7 lipca 2008 r.*).

Aby produkt mógł zostać legalnie wprowadzony na rynek, zostanie opracowana deklaracja producenta produktu oraz instrukcja stosowania i przechowywania produktu dla różnych zastosowań i środowisk. Instrukcja będzie zawierać informacje o zakresie stosowania produktu, (rodzaje upraw, rodzaje gleb), sposobie stosowania (dawki i terminy), informacje o składzie składników odżywczych, opisy stosowania na poszczególnych rodzajach upraw, informacje, gdzie nie należy stosować produktu, informacje o sposobach przechowywania oraz informacje o środkach ostrożności podczas pracy z produktem.

Projektowana instalacja będzie pracować 8 godzin dziennie, na 1 zmianę i nie przewiduje się innego sposobu jej funkcjonowania. Przedsięwzięcie eksploatowane będzie od poniedziałku do piątku w porze dziennej, bez niedziel i dni ustawowo wolnych od pracy, czyli przez około 250 dni w roku, w godzinach najprawdopodobniej od 8.00 do 16.00 h (dopuszczalne są zmiany przedziału czasowego pracy dziennej).

Przedmiotowa inwestycja obejmie realizację:

- hali produkcyjnej o powierzchni zabudowy do około 750 m², w której usytuowana będzie instalacja do przetwarzania odpadów – szczegóły funkcjonowania instalacji zostały opisane dalej w niniejszym rozdziale dokumentacji;

- wiaty magazynowej o powierzchni do około 750 m² - pod wiatą będzie odbywało się przechowywanie balotów ze słomą oraz gotowego produktu w big-bagach;
- utwardzonych dróg i placów manewrowych o powierzchni do około 3 800 m²;
- niezbędnej infrastruktury technicznej.

W hali produkcyjnej będzie zamontowana instalacja do przetwarzania bioodpadów, do których dodawane będą takie substraty jak słoma, płyt drewniany oraz węglan wapnia.

Pod wymienionymi kodami odpadów będą najczęściej kryły się produkty nie przetworzone, takie jak:

- gałęzie drzew o średnicy do 20 mm i długości do 1000 mm;
- liście i igliwie;
- odpady zielone;
- trawa skoszona luzem;
- odpady kuchenne.

Przyjmowane odpady będą rozładowywane wewnątrz hali produkcyjnej i niezwłocznie kierowane na dwie linie przetwórcze rozpoczynające się od taśmociągu prowadzącego do urządzeń mielących odpady. Na pierwszej linii rozładowywane będą odpady przywożone w workach, to jest głównie odpady drobne takie jak liście, trawa, igliwie, bio-odpady kuchenne i tym podobne. Druga linia będzie służyła do mielenia większych gabarytowo odpadów, a więc przede wszystkim gałęzi.

Po zmieleniu, całość materiału będzie łączona w jedną masę – tak zwaną pulpę, gromadzoną w zbiorniku stanowiącym część linii produkcyjnej i przeznaczoną do dalszego mieszania z dodatkami takimi jak słoma, pył drzewny, węglan wapnia.

Za odpowiednie dozowanie składników będą odpowiadać linie dodatków: linia suchego pyłu drzewnego, linia dozowania węglanu wapna, linia mielenia i dozowania słomy.

Pulpa, ze zbiornika, taśmociągami będzie transportowana do mieszalnika dwuwałowego, nad którym zostaną zamontowane wagi zmielonej słomy, pyłu drewnianego oraz węglanu wapnia, które będą dozowane w odpowiednich proporcjach.

Całość zostanie połączona w mieszalniku do jednorodnej konsystencji. Maszyny będą połączone ze sobą systemem podajników ślimakowych oraz taśmowych. Całość zostanie opomiarowana i skalibrowana do pracy automatycznej. Każdy z elementów pracujących, a także informacje o ewentualnych awariach lub nieprawidłowym funkcjonowaniu, będą

wyświetlane na monitorze systemu sterującego, aby szybko można było zweryfikować przyczynę błędu w pracy linii technologicznej.

Proces produkcyjny będzie odbywał się w następujących etapach:

I. Dostawa towaru:

Dostawa towaru odbywać się będzie w dwa miejsca w hali, jednak za pomocą jednej bramy wjazdowej, zlokalizowanej w części południowej budynku. Pierwsze miejsce będzie przygotowane na potrzeby przyjmowania gałęzi oraz odpadów zielonych gabarytowych, częściowo suchych, ładowanych na przykład ładowarką od góry do rozdrabniarki dwuwałowej. Drugie miejsce w hali będzie przeznaczone do odpadów zielonych i kuchennych, dostarczanych w workach, i będzie na nim odbywało się ich sortowanie, celem usunięcia nieporządkanych elementów. Sortowanie będzie miało miejsce na taśmociągu poziomym, przy którym ustawione zostaną odpowiednie pojemniki, transportowane wózkiem widłowym. Do tych pojemników zostanie wrzucana folia i inne niechciane odpady z rozpakowanych worków odpadów zielonych.

Odpady zielone po segregacji i zmieleniu będą transportowane do maszyny wytwarzającej pulpę.

II. Magazynowanie pulpy:

Magazynowanie pulpy odbywać się będzie w pojemniku o pojemności 50 m³ stanowiącym fragment linii produkcyjnej, z podajnikiem ślimakowym, który będzie dostarczał pulpę zmieloną do mieszarki.

III. Dozowanie pulpy do mieszarki:

Dozowanie pulpy do mieszarki odbywać się będzie dużej średnicy podajnikiem ślimakowym o odpowiednio dobranej wydajności, tak aby szybko przetransportować towar do mieszarki.

IV. Dozowanie składników do mieszarki:

Słoma:

Magazynowanie słomy odbywać się będzie obok hali produkcyjnej pod planowaną wiatą magazynową. Towar ma być maksymalnie suchy, aby można go było przetworzyć w

pył słomiany. Chwytaikiem przejezdny baloty będą dostarczane na zewnątrz hali do maszyny tnącej i po zmieleniu, transportowane pneumatycznie do silosu na słomę z filtrami i zabezpieczeniem przed przesypaniem. Słoma następnie dostarczana będzie podajnikami ślimakowymi do wagi nad mieszarką i odważana na 3 tensometrach celem zachowania maksymalnej dokładności do 1 kg. Po odważeniu, nastąpi zrzut słomy do mieszarki dwuwałowej, aby możliwe było zhomogenizowanie z pulpą.

Węglan wapnia (wapno):

Wapno dostarczane będzie tak zwaną silo-naczepą i transportowane pneumatycznie do silosu. Następnie, syпки składnik będzie przemieszczany podajnikiem ślimakowym do wagi nad mieszarką, odważany i spuszcany poprzez zasuwę motylową do mieszarki z dokładnością do 1 kg.

Pył drewniany:

Będzie dostarczany na terenie instalacji w pojemnikach typu BIG BAG. Przewiduje się dostarczanie go z pojemników dwoma podajnikami ślimakowymi do wagi nad mieszarką. Następnie będzie miało miejsce odważenie i dozowanie do mieszarki metodą grawitacyjną z dokładnością do 1 kg.

V. Mieszanie główne:

Pulpa będzie transportowana do mieszarki za pomocą podajnika ślimakowego i odmierzona czasowo przez podawanie ślimakiem. Pozostałe składniki, a więc pył drzewny, węglan wapnia oraz słoma, zgodnie z opisem będą dostarczane w odpowiedniej kolejności i czasie z poszczególnych wag. Mieszanie w mieszarce będzie mogło odbywać się w dowolnych przedziałach czasowych. Zmieszany towar, poprzez dolną zasuwę łupinową, będzie dalej transportowany do stanowiska odkładczego. Dopuszcza się także możliwość montażu linii dodatkowej higienizacji produktu, która obejmie wykorzystanie ozonatora lub lamp UV.

VI. Pakowanie:

Zostanie zaimplementowany system granulowania, dosuszenia, odważania oraz pakowania w worki, celem otrzymania gotowego produktu granulowanego w workach do sprzedaży. Gotowy produkt w workach będzie odbierany z hali produkcyjnej przez samochody dostawcze i rozwożony do klientów.

Sekcja 1 – sekcja odstawcza bioodpadów.

Pole odstawcze bioodpadów, gdzie gromadzone będą odpady zielone oraz odpady popakowane w folie do segregacji ręcznej. Do kolejnej sekcji - rozdrabniania bioodpadów w pulpę, odpady zielone będą transportowane przenośnikami taśmowymi.

Sekcja 2 – sekcja rozdrabniania bioodpadów w pulpę.

W tej strefie umieszczony będzie dwuwałowy rozdrabniacz do gałęzi i drewna oraz maszyna do mielenia bioodpadów drobniejszej frakcji w pulpę.

Dwuwałowy rozdrabniacz będzie ładowany odgórnie podajnikiem typu Manitou z chwytakiem gałęzi odpadów zielonych. Będzie to typowa rozdrabniarka dwuwałowa przystosowana do rozdrabniania niewielkich pni i gałęzi i ich mielenia na odcinki 1 - 10 cm. Takie elementy następnie będą transportowane podajnikiem do zbiornika pośredniego, z którego docelowo dostarczone będą do zbiornika magazynowego pulpy.

Drugim elementem umiejscowionym w tej sekcji będzie maszyna do mielenia odpadów w pulpę, której głównym zadaniem będzie uzyskanie jednorodnego materiału, który będzie następnie dodawany do mieszalnika dwuwałowego. Planuje się docelowo montaż dwóch takich maszyn wewnątrz hali, aby mogły pracować jednocześnie lub zamiennie. Objętość nominalna każdej maszyny to około 5 m³, a moc silnika to około 110 kW. Przykładowe wymiary jednej maszyny to około 3560 x 2450 x 3460 mm.

Maszyna będzie przetwarzała odpady po rozdrabniaczu dwuwałowym gałęzi oraz będzie przerabiała drobne odpady z linii sortowania z worków. Maszyna będzie podawać dalej pulpę do zbiornika.

W tej strefie będzie znajdował się zbiornik na pulpę o zakładanej pojemności do 50 m³, do którego podajnikiem ślimakowym będzie transportowana pulpa. W zbiorniku zastosowany będzie rotor, celem utrzymania jednorodności pulpy. Silnik zasilający rotor będzie elektryczny, o mocy około 10 kW. Zbiornik wyposażony będzie w wolnoobrotowy wstęgowy mieszacz.

Sekcja 4 – sekcja rozdrabniania słomy i gromadzenia ścinków słomy.

Słoma do linii produkcyjnej będzie dostarczana w balotach i musi zostać zmielona na pył słomiany 1 - 3 mm. Maszyna do przygotowania słomy będzie rozdrabniać słomę z balotu i ciąć na coraz mniejsze elementy. Transportowanie pyłu będzie pneumatyczne, a

magazynowanie odbywać się będzie w odpowiednio wykonanym silosie. Zamontowane zostaną podajniki ślimakowe antywybuchowe, z wyłożonymi matami w środku kanałów transportowych. Dostawa balotów do maszyny będzie odbywać się chwytnikiem do bel słomianych.

Przewiduje się wykorzystanie maszyny wyposażonej w dwa silniki elektryczne: główny o mocy około 75 kW i dodatkowy o mocy około 45 kW, zbiornik pulsowania, filtry, o średnicy ładunkowej około 2420 mm. Szacowane wymiary maszyny to 3620 x 2950 x 3240 mm.

Sekcja 5 – sekcja węgla wapnia i słomy.

Do magazynowania pyłu i węgla wapnia będą służyły 2 silosy o planowanej pojemności około 30 t każdy, wykonane ze stali najwyższej jakości. Konstrukcja każdego z silosów będzie się składać z trzech podstawowych części: płaszcza walcowego, dachu i leja stożkowego. Dach przytwierdzony będzie do górnej obręczy płaszcza, do którego z kolei przyspawany będzie króciec z kołnierzem do przymocowania filtra odpylającego. Otwór wylotowy leja zakończony będzie kołnierzem do wzmocnienia przepustnicy, a w bocznej ścianie leja usytuowane będą 4 króćce do zainstalowania elementów instalacji pneumatycznej aeracji. Jako odpylacze mechaniczne stosowane będą filtry odpylające z wibratorem o mocy 250 W. Filtry służą do odpylenia instalacji, gdzie wymagane jest spełnienie wysokich norm emisyjnych. Pył będzie oddzielany od zapyłonego strumienia powietrza za pomocą poliesterowych, kieszeniowych wkładów filtracyjnych, a następnie będzie swobodnie opadał do silosu po mechanicznym potrząśnięciu wkładów filtracyjnych, wprawionych w drgania poprzez pracę silnika elektrycznego. Silosy będą dodatkowo wyposażone w dwie sondy służące do pomiaru poziomu cementu oraz w zmechanizowany system aeracji, czyli system zapobiegający zawieszeniu się surowca w stożku silosu.

Sekcja 6 – sekcja stacji big-bag z pyłem drzewnym.

Zastosowane będą dwa systemy dozowania pyłu drzewnego z pojemników big-bag, z których pył podawany będzie podajnikami ślimakowymi (zastosowane będą specjalne, antystatyczne podajniki, celem zapewnienia bezpieczeństwa przed wybuchem). Oba podajniki ślimakowe będą dostarczać pył drzewny do wagi nad mieszarką, a po odważeniu odpowiedniej ilości, będą automatycznie wyłączane.

Sekcja 7 – sekcja odważania składników i mieszania biomasy.

W tej sekcji będzie umieszczony zestaw urządzeń składający się z mieszarki dwuwałowej oraz wagi surowców sypkich wyposażony w system transportu materiałów sypkich.

Zastosowana będzie mieszarka dwuwałowa wyposażona w wały obracające się przeciwległe. Przenoszenie napędu odbywać się będzie wałem napędowym i pasami transmisyjnymi, co ma zapobiegać drganiom oraz nadmiernemu hałasowi. System mieszania takiego urządzenia jest zbudowany z przekładni, bębna mieszalnego oraz mieszadeł. Dzięki takiej budowie, otrzymujemy korzystny współczynnik napełniania, szybką homogenizację, równomierną prędkość mieszania oraz krótki czas opróżniania. Napęd mieszadeł wykonujących ruchy obrotowe wałów przenoszony jest od silnika elektrycznego, poprzez przekładnię pasowo-liniową i reduktor. Silnik napędu mieszadeł zamocowany jest do konstrukcji wsporczej urządzenia, a mieszalnik wewnątrz wyłożony jest elementami w okładzin odpornych na ścieranie. Układ mieszadeł składa się z ramion mocowanych w specjalnych uchwytych, do których mocowane są elementy mieszające, czyli łopatki i zgarniacze do oczyszczania ścian mieszalnika. Ramiona z łopatkami i zgarniaczami mocowane są w uchwytych i mogą wykonywać ruchy obrotowe. Układ taki pozwala zmieszać składniki o granulacji do 60 mm. Na spodzie mieszalnika umieszczone będą urządzenia do opróżnienia urobionej masy. Mieszarka wyposażona będzie w wymienne lemiesze oraz okładziny z trudnościeralnego materiału.

Wagi surowców sypkich będą wykonane ze stali malowanej proszkowo i umieszczone każda na 3 tensometrach, celem lepszego i dokładnego tarowania i dokładności. Wagi będą zamontowane nad mieszarką, na wykonanej specjalnie konstrukcji wsporczej. Każda z nich będzie wyposażona w czujniki tensometryczne – trzy tensometry o klasie dokładności C3, uśredniające wynik, co spowoduje, iż wagi będą w stanie zachować dokładność do 1 kg. Przepustnica motylkowa zamontowana pod każdą wagą będzie otwierana za pomocą siłownika pneumatycznego sterowanego elektrozaworem. Wagi będą wyposażone również w elektrowibrator wspomagający opróżnianie. W górnej części każdej wagi, znajdzie się otwór na odpowiednią ilość podajników ślimakowych oraz elastyczne przewody odpowietrzające i zawracające pyły do mieszarki.

Transport materiałów sypkich będzie się odbywał przy pomocy podajników ślimakowych. Będą one malowane proszkowo, o dowolnej długości, maksymalnym kącie 45 stopni, wyposażone w przyspawane kołnierze końcowe, jeden otwór wlotowy, jeden otwór

wylotowy, otwór inspekcyjny pod pierwszym otworem wlotowym i poniżej każdego łożyska pośredniego, obudowę rurową w standardowych odcinkach kołnierzowych z odcinkiem wykonanym na wymiar, łożyska końcowe z samonastawnym uszczelnieniem wału, wielowypustowe sprzęgła wału, uchwyty do podnoszenia na każdym odcinku rury, standardowy kołnierzowo mocowany silnik elektryczny, bezobsługowe oraz odlewane z aluminium łożyska pośrednie z samosmarującymi tulejami ślizgowymi.

Całość automatyki i sterowania instalacji zostanie wykonana według europejskich norm bezpieczeństwa. Przy każdej maszynie zostanie zamontowany wyłącznik typu grzyb, przy każdym taśmociągu taśmowym zostanie zamontowana linka off, a system zostanie opomiarowany i w przypadku zatrzymania poszczególnego elementu system wyłączy daną część linii i zasygnalizuje błąd.

Sterowanie zostanie scalone w jeden spójny system. Przewidywane są minimum 4 pulpity pracy, na których będą wyświetlane następujące elementy: podgląd z kamer na poszczególne elementy systemu, wyświetlanie maszyn i ich stanu pracy w trybie on - off – awaria, receptury i system odważania, a także statystyki pracy oraz wyświetlanie z pomiarów i czujników, które będą odpowiedzialne za poprawną pracę każdej maszyny. Umożliwiony będzie też podgląd w trybie online z dowolnego urządzenia.

Ewentualne awarie będą sygnalizowane na monitorach oraz lampach kontrolnych przy maszynach. Maszyny będą miały mierzony cykl pracy i będą wyświetlane odpowiednie komunikaty o przeglądach i czynnościach technologicznych.

Instalacja będzie wyposażona w system wykonawczy, którego wszystkie siłowniki, zasuwy i filtry będą sterowane przez system pneumatyczny wraz siłownikami oraz elektrozaworami. Całość zostanie wykonana z przewodów elastycznych 12 mm, a nad poprawnym działaniem układu będzie czuwać kompresor elektryczny, śrubowy o wydajności około 2000 l na minutę o pojemności zbiornika 500 l.

Sekcja 8 – sekcja gotowego produktu.

W tej części hali będzie odbywał się transport gotowego, sypkiego produktu spod mieszarki przenośnikiem taśmowym do strefy pakowania w odpowiednie pojemniki lub

worki i wysyłki. W tej sekcji dopuszcza się możliwość montażu linii dodatkowej higienizacji produktu, która obejmie wykorzystanie ozonatora lub lamp UV.

Sekcja 9 – sterówka i automatyka.

Znajdzie się tu sterówka z szafą centralnego sterowania, komputerem i monitoringiem.

Wiata magazynowa przeznaczona do magazynowania balotów ze słomą oraz gotowego produktu w big-bagach nie będzie wyposażona w żadne dodatkowe instalacje, czy sieci, poza niezbędnym do codziennego funkcjonowania oświetleniem oraz instalacją elektryczną. Wiata będzie natomiast miała szczelną, betonową posadzkę przystosowaną do poruszania się po niej transportu ciężkiego, jednak bez przewidzianego odwodnienia. Baloty ze słomą będą magazynowane w sposób, który zabezpieczy je przed wpływem czynników atmosferycznych (przede wszystkim wilgoci) i umożliwi schnięcie w odpowiednich warunkach. Wentylacja wiaty będzie grawitacyjna i nie przewiduje się jej ogrzewania.

Energia elektryczna na potrzeby zakładu będzie kupowana od dostawcy zewnętrznego na podstawie podpisanej umowy. Dopuszcza się montaż paneli fotowoltaicznych na dachach wszystkich projektowanych obiektów, to jest hali produkcyjnej i wiaty magazynowej.

Hala produkcyjna z założenia nie będą wymagać ogrzewania, a egzotermiczny charakter procesu produkcyjnego pozwoli na odzyskanie z niego ciepła do podgrzania pomieszczeń. Pomimo tego, w hali przewidziano możliwość montażu jednego kotła grzewczego o funkcji raczej awaryjnej, na wypadek bardzo niskich temperatur. Szczegóły są ujęte w rozdziale dotyczącym emisji zanieczyszczeń do powietrza. Możliwy jest też montaż punktowych, elektrycznych źródeł ciepła.

Woda na potrzeby utrzymywania czystości i zaopatrzenia węzłów sanitarnych zakładu będzie pochodzić z sieci wodociągowej i będzie pobierana na podstawie podpisanej umowy. Do samego procesu produkcyjnego nie jest wymagane jej użycie, ponieważ odpady o danej charakterystyce zawierają w sobie naturalnie znaczny procent wody. Wskutek planowanego procesu przetwarzania odpadów będą powstawać odcieki i ścieki z mycia instalacji, które będą zbierane poprzez odwodnienie podłogowe projektowanej hali do podziemnego zbiornika na ścieki, a następnie będą wywożone taborem asenizacyjnym do lokalnego zakładu

oczyszczania ścieków lub oddawane, jako odpad. Powstawać też będą ścieki bytowe z węzła sanitarnego, które będą trafiać do szamba.

ODPADY NA ETAPIE REALIZACJI PRZEDSIĘWZIĘCIA

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania	Sposób zagospodarowania
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach (np. kontenerach) i zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych, powstawaniem odcieków oraz dostępem osób trzecich	Przekazane do zbierania lub przetwarzania w procesie R1, R3, R12, R13 podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach (np. kontenerach) i zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych, powstawaniem odcieków oraz dostępem osób trzecich	Przekazane do zbierania lub przetwarzania w procesie R12, R3 podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
3	15 01 10*	Opakowania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach (np. kontenerach) odpornych na działanie substancji chemicznych i zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych, powstawaniem odcieków oraz dostępem osób trzecich	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie odpadów niebezpiecznych
4	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach (np. kontenerach) i zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych, powstawaniem odcieków oraz dostępem osób trzecich	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zbieranie lub przetwarzanie odpadów (przetwarzania w procesie R5, R13, R12)
5	17 02 01	Drewno	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach (np. kontenerach) i zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych, powstawaniem odcieków oraz dostępem osób trzecich	Przekazane do zbierania lub przetwarzania w procesie R12, R4 podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia

6	17 02 02	Szkło	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach (np. kontenerach) i zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych, powstawaniem odcieków oraz dostępem osób trzecich	Przekazane do zbierania lub przetwarzania w procesie R12, R4 podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
7	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach (np. kontenerach) i zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych, powstawaniem odcieków oraz dostępem osób trzecich	Przekazane do zbierania lub przetwarzania w procesie R12, R4 podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
8	17 04 07	Mieszanki metali	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach (np. kontenerach) i zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych, powstawaniem odcieków oraz dostępem osób trzecich	Przekazane do zbierania lub przetwarzania w procesie R12, R4 podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
9	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione	Odpady ładowane bezpośrednio na samochody transportowe i sukcesywnie wywożone z terenu budowy	Przekazane do zbierania lub przetwarzania w procesie R5 (odzysk gruntu) podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
10	17 08 02	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach (np. kontenerach) i zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych, powstawaniem odcieków oraz dostępem osób trzecich	Przekazane do zbierania lub przetwarzania w procesie R12, R4 podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
11	20 03 01	Zmieszane odpady komunalne	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach (np. poj. 1100 l), zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych, powstawaniem odcieków oraz dostępem osób trzecich	Przekazywane do odbiorcy odpadów komunalnych

ODPADY NA ETAPIE EKSPLOATACJI PRZEDSIĘWZIĘCIA

L. p.	Kod	Rodzaj odpadów	Źródła	Szacowana ilość / rok
1	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi	Odpady kwalifikowane jako niebezpieczne, to jest na przykład puste	< 1,00

		zanieczyszczone	butelki i butle ze szkła i z tworzyw sztucznych oraz worki foliowe po środkach dezynfekujących i po preparatach stosowanych w razie potrzeby. Z uwagi na możliwość występowania pozostałości substancji niebezpiecznych kwalifikuje się je jako odpad o kodzie 15 01 10*	
2	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Sorbenty wykorzystane w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnej, na przykład wyciek substancji ropopochodnej z pojazdu	< 1,00 Mg
3	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Odcieki z miejsc przetwarzania odpadów oraz z mycia linii produkcyjnych, jeżeli będą w nich stwierdzone substancje niebezpieczne	< 500,00 Mg
4	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte części eksploatacyjne instalacji, na przykład zużyte świetlówki	< 1,00 Mg
5	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania po surowcach i materiałach stosowanych na instalacji	< 2,00 Mg
6	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania po surowcach i materiałach stosowanych na instalacji	< 5,00 Mg
7	15 01 03	Opakowania z drewna	Opakowania po surowcach i materiałach stosowanych na instalacji	< 1,00 Mg
8	15 01 07	Opakowania ze szkła	Opakowania po surowcach i materiałach stosowanych na instalacji	< 5,00 Mg
9	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania inne niż w 15 02 02	Materiały służące utrzymaniu czystości na instalacji, na przykład szmatki, ścierki itp.	< 1,00 Mg
10	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte części eksploatacyjne instalacji i wyposażenia obiektów	< 1,00 Mg
11	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01*	Ciecze gromadzące się w zbiorniku na odcieki, niezawierające substancji szczególnie szkodliwych;	< 500,00 Mg

12	19 12 01	Papier i tektura	Elementy, które w procesie wyładowywania i sortowania odpadów zostaną odrzucone, jako nienadające się do procesu produkcyjnego	< 5,00 Mg
13	19 12 02	Metale żelazne	Elementy, które w procesie wyładowywania i sortowania odpadów zostaną odrzucone, jako nienadające się do procesu produkcyjnego	< 5,00 Mg
14	19 12 03	Metale nieżelazne	Elementy, które w procesie wyładowywania i sortowania odpadów zostaną odrzucone, jako nienadające się do procesu produkcyjnego	< 5,00 Mg
15	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Elementy, które w procesie wyładowywania i sortowania odpadów zostaną odrzucone, jako nienadające się do procesu produkcyjnego	< 5,00 Mg
16	19 12 05	Szkło	Elementy, które w procesie wyładowywania i sortowania odpadów zostaną odrzucone, jako nienadające się do procesu produkcyjnego	< 5,00 Mg
17	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Elementy, które w procesie wyładowywania i sortowania odpadów zostaną odrzucone, jako nienadające się do procesu produkcyjnego, resztki słomy, filtry z opylaczy, filtry węglowe	< 5,00 Mg
18	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	Odpady komunalne, które ulegają biodegradacji	< 2,00 Mg
19	20 03 01	Niesegregowane odpady komunalne	Odpady powstające wskutek bytowania pracowników.	< 5,00 Mg

Magazynowanie i przetwarzanie odpadów będzie odbywać się wyłącznie na terenie, do którego Wnioskodawca posiada tytuł prawny. Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwienia, mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych, nie dłużej niż przez okres 1 roku.

ODPADY NA ETAPIE LIKWIDACJI PRZEDSIĘWZIĘCIA

Rodzaj odpadu		Opis odpadu	Szacunkowa ilość wytworzonego odpadu Mg
Kod	Nazwa		
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte urządzenia	< 50,00
17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Zmieszane odpady budowlane	< 10 000 Mg
17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Zmieszane odpady budowlane	< 5 000 Mg
17 02 03	Tworzywa sztuczne	Folia	< 1000 Mg
17 04 05	Żelazo i stal	Żelazo i Stal	< 1000 Mg
17 04 07	Mieszaniny metali	Metale	< 500 Mg
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Kable	< 50 Mg

Analiza porównawcza wpływu wariantów

wariant	awaria przemysłowa	katastrofa budowlana / katastrofa naturalna	wpływ na klimat (emisja gazów cieplarnianych / dostosowanie do zmian klimatu)
<u>Wariant „zerowy” – polegający na niewykonaniu inwestycji</u>	Inwestycja nie będzie zaliczać się do zakładów o dużym lub zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej, określonych w Rozporządzeniu Ministra Gospodarki (Dz. U. z 2016 r., poz. 138). W przypadku niepodejmowania inwestycji, nie jest możliwe wystąpienie awarii przemysłowej.	Brak możliwości wystąpienia katastrofy budowlanej lub naturalnej.	Brak bezpośredniego wpływu na klimat w krótkiej perspektywie.
<u>Racjonalny wariant alternatywny</u>	Inwestycja nie będzie zaliczać się do zakładów o dużym lub zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej, określonych w Rozporządzeniu Ministra Gospodarki (Dz. U. z 2016 r., poz. 138). Sposób wykonania instalacji do przetwarzania odpadów i zastosowana technologia jest identyczna w obu wariantach, wobec czego ryzyko wystąpienia awarii przemysłowej pozostaje analogiczne, niezależnie od wariantu. Wariant alternatywny charakteryzuje się mniejszą emisją zanieczyszczeń do atmosfery, natomiast wyższym poziomem emisji hałasu.	Planowane przedsięwzięcie zrealizowane będzie zgodnie ze sztuką budowlaną i w zgodzie z przepisami prawa budowlanego oraz zasad bezpieczeństwa i higieny pracy, niezależnie od wybranego wariantu, co zminimalizuje ryzyko wystąpienia katastrofy budowlanej na etapie realizacji, eksploatacji, czy też likwidacji przedsięwzięcia. Ryzyko wystąpienia katastrofy budowlanej w przypadku realizacji każdego z wariantów jest podobne – wybór wariantu nie wpływa na ryzyko wystąpienia katastrofy budowlanej. Prawdopodobieństwo wystąpienia katastrofy naturalnej jest analogiczne dla wszystkich wariantów i bardzo niskie w	W obu wariantach wpływ na klimat, ograniczony do analizowanej emisji zanieczyszczeń do atmosfery mieszczącej się w dopuszczalnych normach, będzie podobny. Zużycie energii i surowców jest planowane na podobnym poziomie, a inwestycja będzie dostosowana do zmian klimatu. W przypadku wyboru wariantu alternatywnego, będzie miała miejsce mniejsza emisja zanieczyszczeń do atmosfery, co może mieć pozytywny wpływ na klimat, zależnie od warunków lokalnych, jednak będzie miało miejsce bardziej intensywne oddziaływanie akustyczne, co obniży komfort mieszkańców

		analizowanej lokalizacji.	terenów sąsiednich.
<u>Wariant proponowany przez Wnioskodawcę – wariant najkorzystniejszy dla środowiska</u>	Inwestycja nie będzie zaliczać się do zakładów o dużym lub zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej, określonych w Rozporządzeniu Ministra Gospodarki (Dz. U. z 2016 r., poz. 138). Sposób wykonania instalacji do przetwarzania odpadów i zastosowana technologia jest identyczna w obu wariantach, wobec czego ryzyko wystąpienia awarii przemysłowej pozostaje analogiczne, niezależnie od wariantu. Wariant inwestorski spełniać będzie wszelkie wymogi z zakresu przeciwdziałania skutkom awarii przemysłowych na terenie projektowanego zakładu.	Planowane przedsięwzięcie zrealizowane będzie zgodnie ze sztuką budowlaną i w zgodzie z przepisami prawa budowlanego oraz zasad bezpieczeństwa i higieny pracy, niezależnie od wybranego wariantu, co zminimalizuje ryzyko wystąpienia katastrofy budowlanej na etapie realizacji, eksploatacji, czy też likwidacji przedsięwzięcia. Ryzyko wystąpienia katastrofy budowlanej w przypadku realizacji każdego z wariantów jest podobne – wybór wariantu nie wpływa na ryzyko wystąpienia katastrofy budowlanej. Prawdopodobieństwo wystąpienia katastrofy naturalnej jest analogiczne dla wszystkich wariantów i bardzo niskie w analizowanej lokalizacji.	W obu wariantach wpływ na klimat, ograniczony do analizowanej emisji zanieczyszczeń do atmosfery, będzie podobny. Zużycie energii i surowców jest planowane na podobnym poziomie, a inwestycja będzie dostosowana do zmian klimatu. Wariant inwestorski, z uwagi na mniejszą emisję hałasu, będzie bardziej korzystny z punktu widzenia mieszkańców terenów sąsiednich, natomiast większa emisja substancji do atmosfery, może bardziej negatywnie wpływać na klimat.

(-) Wójt Gminy Górzycy
Robert Stolarski

LOKALIZACJA PRZEDSIĘWZIĘCIA



(-) Wójt Gminy Górzycza
Robert Stolarski