



ANEKS NR 1 DO
RAPORTU O ODDZIAŁYWANIU NA ŚRODOWISKO
PRZEDSIĘWZIĘCIA

pn. „BUDOWA ZAKŁADU PRZETWARZANIA ODPADÓW
NIEBEZPIECZNYCH METODĄ CEMENTACJI I ZESTALANIA
PLANOWANEGO NA DZIAŁKACH EWIDENCYJNYCH NR 304/3
ORAZ 304/4 OBRĘB RUSY, GMINA BRANIEWO, POWIAT
BRANIEWSKI (TEREN OBECNEGO TERMINAŁA W BRANIEWIE”

(UZUPEŁNIENIE I)

Opracowano na zlecenie: POLFROST TERMINAL Sp. z o.o.
Siedlisko 4, 14/500 Braniewo

Wykonanie: Eko-Synergia Krzysztof Wcisłowski
ul. Lęborska 3B, 80-386 Gdańsk

Zespół autorski:
mgr inż. Krzysztof Wcisłowski
mgr inż. Beata Wcisłowska

Gdańsk, 05 czerwca 2025

W odpowiedzi na wezwaniem do złożenia wyjaśnień i uzupełnień wystosowanych przez Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Braniewie znak: ZNS.9022.9.2025. sporządzono Aneks nr 1 stanowiący uzupełnienia i wyjaśnienia do treści raportu OOŚ w sprawie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn. „BUDOWA ZAKŁADU PRZETWARZANIA ODPADÓW NIEBEZPIECZNYCH METODĄ CEMENTACJI I ZESTALANIA PLANOWANEGO NA DZIAŁKACH EWIDENCYJNYCH NR 304/3 ORAZ 304/4 OBRĘB RUSY, GMINA BRANIEWO, POWIAT BRANIEWSKI (TEREN OBECNEGO TERMINAŁA W BRANIEWIE)”.

Ad.1.

Przedstawić badania hydrologiczne i geologiczne na obszarze planowanego składowiska odpadów niebezpiecznych i jego otoczenia na podstawie § 3 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013 r. w sprawie składowisk odpadów {t.j. Dz. U z 2022 r. poz. 1902}.

W ramach analizowanej inwestycji nie będzie budowane składowisko odpadów. Zgodnie z art. 3 ust. 1 pkt. 25 ustawy *o odpadach* przez składowisko odpadów należy rozumieć obiekt budowlany przeznaczony do składowania odpadów. Odpady planowane do przetwarzania będą podlegały magazynowaniu (nie składowaniu). Zgodnie z art. 25 ust. 3 ww. ustawy MAGAZYNOWANIE odpadów jest prowadzone wyłącznie w ramach wytwarzania, zbierania lub przetwarzania odpadów i obejmuje zgodnie z definicją zawartą w art. 3 ust. 1 pkt. 5 ustawy **magazynowanie odpadów przez prowadzącego przetwarzanie odpadów**.

Wobec powyższego Inwestor nie jest obowiązany spełniać wymagań określonych w § 3 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013 r. w sprawie składowisk odpadów {t.j. Dz. U z 2022 r. poz. 1902}. Miejsca magazynowania odpadów, wyznaczone w ramach inwestycji (oznaczone nr 5 na rycinie nr 5 do Raportu) spełniać będzie wymagania określone w rozporządzeniu MINISTRA KLIMATU z dnia 11 września 2020 r. w sprawie *szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów* (Dz.U. z 2020 poz. 1742). Zgodnie z ww. rozporządzeniem odpady magazynowane będą na w wydzielonej strefie magazynowania odpadów niebezpiecznych. W strefie tej zgodnie z warunkami ww. Rozporządzenia dopuszcza się również magazynowanie odpadów innych niż niebezpieczne. Ww. miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane. Jak w wskazano w Raporcie wszystkie odpady planowane do wytworzenia magazynowane będą w wydzielonym miejscu, na powierzchni utwardzonej, na zewnętrznym placu magazynowanym. Proponowany sposób magazynowania: pod zadaszeniem lub w workach typu big-bag lub podobnych, w kontenerach, pojemnikach itp. Magazynowanie odpadów przeznaczonych do przetwarzania będzie zorganizowane w taki sposób, aby zabezpieczyć środowisko gruntowo-wodne przed ewentualnym niekorzystnym oddziaływaniem, czyli eliminując możliwość powstawania odcieków z miejsc magazynowania odpadów. Zastosowane rozwiązania będą dobrane z uwzględnieniem charakteru oraz stanu skupienia odpadów przyjmowanych do przetworzenia.

Ad.2

Dołączyć rysunek z zaznaczeniem lokalizacji kwater na odpady, wszystkich elementów wchodzących w skład kwater odpadów niebezpiecznych opisując rozwiązania zmniejszające i zabezpieczające środowisko gruntowo-wodne. Rysunek powinien zawierać położenie studzienek zbierających odcieki z kwater oraz dane w zakresie:

- określić dokładnie, powierzchnię kwater, czy będą przykryte, zabezpieczone przed działaniem warunków atmosferycznych;
- sposobu wykonania zbiorników na odcieki, z uwzględnieniem możliwości reakcji metali ciężkich z materiałem budowlanym;
- metodę odpowietrzania zbiorników wraz z możliwością odzysku gazów zawierających metale ciężkie;
- obliczenia potwierdzające, iż zaplanowana ich pojemność będzie wystarczająca do zbioru odcieków,
- jakie związki będą ulatniały się podczas oczyszczania zbiorników na odcieki;
- określić sposób oczyszczania zbiorników na odcieki ze szlamu, mułu, wskazać jego odbiorcę oraz określić przybliżoną zawartość chemiczną;
- dołączyć przedwstępne deklaracje odbiorców odcieków, że będą oni mogli je przyjąć w ilości określonej przez Inwestora.

Jak wskazano w odpowiedzi Ad.1. W ramach analizowanej inwestycji nie będzie budowane składowisko odpadów. Szacunkowa powierzchnia miejsca magazynowania odpadów: około 10 000 m², miejsce na którym są magazynowane odpady - utwardzone z użyciem wyrobów budowlanych podłoże terenu, zabezpieczenie przed rozprzestrzenianiem się odpadów poza lokalizację - w wydzielonych miejscach, zabezpieczone przed przypadkowym mieszaniem się odpadów, pod zadaszeniem lub w odpowiednich kontenerach, workach lub pojemnikach.

Gospodarka wodno – ściekowa dla tego terenu jest uregulowana. Jak wskazano w Raporcie - wszystkie operacje technologiczne są i będą prowadzone na placu betonowym o szczelnym podłożu. W związku z tym nie istnieje zagrożenie bezpośredniego zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych. Odprowadzane wody opadowe i roztopowe z uwagi na miejsce pochodzenia podzielono na dwa rodzaje: wody z dachów i odwodnienia bocznic kolejowej nie zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi „czyste” – Zlewnia nr 1 oraz wody z dróg, parkingów i placów manewrowych zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi – Zlewnia nr 2. Wody opadowe i roztopowe ze Zlewni nr 1 z dachów hali, zadaszenia rampy i odwodnienia bocznic kolejowej odprowadzone są wylotem W1 do rowu melioracyjnego. Wody opadowe i roztopowe ze Zlewni nr 2 z dróg, parkingów i placów manewrowych po podczyszczeniu w łapaczu piasku oraz w separatorze substancji ropopochodnych odprowadzane są wylotem W2 do naturalnego zbiornika wodnego znajdującego się na terenie działki nr 304/3, obręb 0014 Rusy. **W trakcie eksploatacji inwestycji nie będą powstawały ścieki technologiczne i przemysłowe.**

Z uwagi na powyższe miejsca magazynowania odpadów nie muszą spełniać wymogów jak dla składowisk odpadów w zakresie *odpowietrzania zbiorników oczyszczania zbiorników na odcieki ze szlamu, mułu. Inwestor nie musi również przedstawiać przedwstępnych deklaracji odbiorców odcieków – odprowadzanie wód opadowych z miejsc magazynowania zostało przedstawione w Raporcie oraz w opisie powyżej.*

Ad.3.

Dokładnie opisać sposób budowy kwater, czy zapewniony zostanie brak przecieków w celu ochrony gruntu.

Nie będą budowane kwatery składowiskowe – wyjaśnienie w Ad1-Ad2.

Ad.4.

W przypadku rozszczelnienia w kwaterach jakie przyjęte zostaną zabezpieczenia - dokładnie opisać.

Nie będą budowane kwatery składowiskowe – wyjaśnienie w Ad1-Ad2.

Ad.5.

W zakładzie przetwarzany będzie różny skład odpadów niebezpiecznych, należy określić jakie reakcje chemiczne będą zachodziły w kwaterze magazynowej. Mogą wzajemnie reagować oraz tworzyć i ulatniać substancje szkodliwe (dioksyne i furany) może dochodzić do szybkich i silnych reakcji egzoenergetycznych między nimi. Z uwagi na różnorodność odpadów - TABELA 12. „Wykaz odpadów planowanych do przetworzenia na etapie eksploatacji inwestycji” oraz TABELA 13. Wykaz odpadów planowanych do wytworzenia w fazie eksploatacji inwestycji 7 różnych odpadów, do dokumentacji należy dołączyć informacje:

- *określenie składu i źródła pochodzenia poszczególnych odpadów wraz z zawartością metali ciężkich, innych substancji niebezpiecznych,*
- *pH odpadu,*

w zakładzie przetwarzany będzie różny skład odpadów niebezpiecznych, należy określić jakie reakcje chemiczne będą zachodziły w kwaterze magazynowej. Mogą wzajemnie reagować oraz tworzyć i ulatniać substancje szkodliwe (dioksyne i furany) może dochodzić do szybkich i silnych reakcji egzoenergetycznych między nimi.

Nie będą zachodziły pomiędzy magazynowanymi w ramach przetwarzania odpadami żadne reakcje chemiczne. Odpady – jak wskazano w tabeli nr 12 Raportu będą magazynowane w wydzielonym miejscu, na powierzchni utwardzonej, na zewnętrznym placu magazynowanym. Proponowany sposób magazynowania: pod zadaszeniem lub w workach typu big-bag lub podobnych, w kontenerach, pojemnikach itp. Odpady nie będą ze sobą mieszane. Odpady magazynowane tylko do czasu ich przetworzenia, nie dłużej niż 3 lata (zgodnie z art. 25 ust. 4 ustawy o odpadach).

Szacunkowy podstawowy skład chemiczny odpadów planowanych do przetworzenia przedstawia się następująco – tabela 1. Szczegółowy skład chemiczny odpadu będzie ujęty w karcie charakterystyki od wytwórcy odpadów – na ten moment Inwestor nie odbiera jeszcze odpadów, nie zna więc szczegółowego składu chemicznego odpadów, pH planowanych do przyjęcia do przetworzenia odpadów.

TABELA 1. Wykaz odpadów planowanych do przetworzenia na etapie eksploatacji inwestycji

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Skład chemiczny odpadów, pH - (może obejmować)	Źródło pochodzenia odpadów
1.	06 05 02*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny będzie zależał od rodzaju zakładu , rodzaju produkcji i może obejmować: węglowodory związki organiczne, metale ciężkie, związki organiczne krzemionka, tlenki żelaza, węgiel bezpostaciowy i inne zanieczyszczenia mechaniczne, w zależności od źródła ścieków, PH – brak informacji na dzień sporządzania niniejszego uzupełnienia.	Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania <u>produktów przemysłu chemii nieorganicznej</u> – z zakładowych oczyszczalni ścieków.
2.	10 01 04*	Popioły lotne i pyły z kotłów z paliw płynnych	Skład chemiczny będzie zależał od procesu spalania i używanego paliwa i może obejmować: tlenki metali (np. żelazo, aluminium), glinokrzemiany, oraz substancje niebezpieczne, np. rtęć, kadm, ołów, chrom, arsen i inne.	Odpady z elektrowni i innych zakładów energetycznego spalania paliw - Odpady z procesów termicznych
3.	10 01 20*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny będzie zależał od źródła ścieków: tlenki metali (np. żelazo, aluminium), glinokrzemiany, oraz substancje niebezpieczne, np. rtęć, kadm, ołów, chrom, arsen i inne.	Odpady z elektrowni i innych zakładów energetycznego spalania paliw - Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków
4.	10 04 01*	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	Skład chemiczny będzie zależał od źródła spalania paliw i może obejmować: glinokrzemiany, tlenki metali i niemetalu.	Odpady z hutnictwa ołowiu
5.	11 02 02*	Szlamy z hydrometalurgii cynku (w tym jazyt i getyt)	Skład chemiczny będzie zależał od źródła pochodzenia, może obejmować: metale ciężkie (ołów, kadm).	Odpady i szlamy z hydrometalurgii metali nieżelaznych - odpady z produkcji ceramiki, takich jak cegły, płytki, dachówki i inne produkty budowlane

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Skład chemiczny odpadów, pH - (może obejmować)	Źródło pochodzenia odpadów
6.	12 01 16*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali zawierające chlorowce (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	Skład chemiczny będzie zależał od źródła pochodzenia, może obejmować: metale: żelazno i jego związki, inne metale, metale ciężkie (ołów, rtęć), tlen, węgiel, siarka, fosfor.	Odpady z kształtowania oraz fizycznej i mechanicznej obróbki powierzchni metali i tworzyw sztucznych - odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów
7.	12 01 20*	Zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny będzie zależał od źródła pochodzenia, może obejmować metale ciężkie, związki chemiczne.	Odpady z kształtowania oraz fizycznej i mechanicznej obróbki powierzchni metali i tworzyw sztucznych
8.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny będzie zależał od źródła pochodzenia, może obejmować metale ciężkie, związki chemiczne.	Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom oraz produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku – np. naczynia laboratoryjne, tipsy, pipety itp., które miały kontakt z substancjami niebezpiecznymi
9.	19 01 05*	Osady filtracyjne (np. placek filtracyjny) z oczyszczania gazów odlotowych	Skład chemiczny będzie zależał od źródła pochodzenia i może obejmować: związki nieorganiczne: metale ciężkie, siarczany, fosforany, azotany, chlorany, zanieczyszczenia mikrobiologiczne: bakterie, wirusy, pasożyty, ślady leków i innych substancji chemicznych np. pestycydy, związki nieorganiczne: piasek, błoto, kamienie, metale, siarczany, fosforany, azotany, chlorany. Ślady zanieczyszczeń: pestycydy, środki dezynfekcyjne.	Odpady z instalacji i urządzeń służących zagospodarowaniu odpadów, z oczyszczalni ścieków oraz z uzdatniania wody pitnej i wody do celów przemysłowych - odpady ze spalarni odpadów, w tym z instalacji do pirolizy odpadów.
10.	19 01 06*	Szlamy i inne odpady uwodnione z oczyszczania gazów odlotowych	Skład chemiczny tych odpadów będzie zależał od rodzaju metali, które zostały poddane obróbce. Może to być na przykład żelazo, aluminium, miedź, stal, a także ich stopów	Odpady z instalacji i urządzeń służących zagospodarowaniu odpadów, z oczyszczalni ścieków oraz z uzdatniania wody pitnej i wody do celów przemysłowych

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Skład chemiczny odpadów, pH - (może obejmować)	Źródło pochodzenia odpadów
11.	19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Skład chemiczny będzie zależał od źródła materiałów i może obejmować cynk, tlenek manganu, wodorotlenek potasu	Odpady z instalacji i urządzeń służących zagospodarowaniu odpadów, z oczyszczalni ścieków oraz z uzdatniania wody pitnej i wody do celów przemysłowych - odnosi się do materiałów ceramicznych z odpadów z mechanicznej obróbki odpadów
12.	19 01 11*	Żużle i popioły paleniskowe zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny będzie zależał od źródła materiałów i może obejmować metale, w tym ciężkie	Odpady z instalacji i urządzeń służących zagospodarowaniu odpadów, z oczyszczalni ścieków oraz z uzdatniania wody pitnej i wody do celów przemysłowych - odpadów metalowych z instalacji do przetwarzania odpadów, w tym odpadów metalowych z instalacji do segregacji odpadów
13.	19 01 13*	Popioły lotne zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny popiołów lotnych zależy od rodzaju paliwa i procesu spalania, i może obejmować metale ciężkie, siarkę, kwasy i inne szkodliwe substancje.	Odpady z instalacji i urządzeń służących zagospodarowaniu odpadów, z oczyszczalni ścieków oraz z uzdatniania wody pitnej i wody do celów przemysłowych
14.	19 03 05	Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04	Skład chemiczny będzie zależał od źródła materiałów i może obejmować związki organiczne, takie jak metale, związki nieorganiczne.	Odpady stabilizowane lub zestalone z instalacji i urządzeń służących zagospodarowaniu odpadów, z oczyszczalni ścieków oraz z uzdatniania wody pitnej i wody do celów przemysłowych
15.	19 03 04*	Odpady zestalone inne niż wymienione w 19 03 06	Skład chemiczny będzie zależał od źródła materiałów i może obejmować związki organiczne, takie jak metale, związki nieorganiczne.	Odpady stabilizowane lub zestalone z instalacji i urządzeń służących zagospodarowaniu odpadów, z oczyszczalni ścieków oraz z uzdatniania wody pitnej i wody do celów przemysłowych

Ad.6.

Opisać dokładnie procesy odzysku R 13, R 12, R 5:

- wskazać miejsce planowanego przetwarzania odpadów wraz z dokładnym opisem z ilu etapów będą się składały — z „Raportu...” nie wynika gdzie poszczególne procesy przetwarzania odpadów będą się odbywały,*
- wymienić i opisać wszystkie etapy przetwarzania danego rodzaju odpadów,*
- opisać na jakiej podstawie pogrupowane będą odpady do poszczególnych procesów, podać ich ilość, jakość (faza stała czy płynna), wskazać planowaną ilość dodawanych substancji dodatkowych oraz określić ich wpływ na przebieg procesu,*

- d) określić wszystkie warunki panujące podczas przetwarzania odpadów np. temperatura, ciśnienie itp.
- e) określić jakie substancje w postaci zanieczyszczeń pyłowo-gazowych, odorowych będą się wydostawały z urządzenia/urządzeń,
- f) wskazać i określić jaki typ urządzenia, które będzie minimalizowało emisję, określić jego sprawność, do dokumentacji dołączyć DTR-ki urządzeń potwierdzające ich sprawność oczyszczania,
- g) określić sposób dostarczania przetwarzanych odpadów na poszczególnych etapach np. transport automatyczny, ręczny
- h) określić jaki będzie końcowy produkt powstały w wyniku procesu (wyroby gotowe) - wskazać sposób jego magazynowania, określić przeznaczenie, dalsze wykorzystanie powstałych produktów końcowych.

Planowany proces przetwarzania odpadów w zakresie R13 i R12 jest niezwykle prosty, bardzo trudno w sposób rozwinięty opisać poszczególne procesy odzysku.

R13 - *Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)"*

Odpad trafia do przyjmującego, oczekuje na przetworzenie w wyznaczonym miejscu, następnie zostaje przekazany do procesu R12.

R12 - *Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 - Jeżeli nie istnieje inny właściwy kod R, może to obejmować procesy wstępne poprzedzające przetwarzanie wstępne odpadów, jak np. demontaż, sortowanie, kruszenie, **zagęszczanie, granulację**, suszenie, rozdrabnianie, **kondycjonowanie**, przepakowywanie, separację, **tworzenie mieszanek** lub mieszanie przed poddaniem któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.*

Odpad zostaje podany do instalacji celem zmieszania, po zmieszaniu mieszanka zostanie przekazana do ustabilizowania i do dalszego procesu.

W kolejnym kroku mamy do czynienia z procesem odzysku R-5, który obecnie jest objęty ochroną patentową.

R5 - *Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych w tym przygotowanie do ponownego użycia, recykling nieorganicznych materiałów budowlanych, odzysk materiałów nieorganicznych polegający na pracach ziemnych i usuwanie substancji powodujących ryzyko z wydobytych mas gleby i ziemi prowadzące do ich odzysku.*

W tym przypadku proces będzie prowadzony wg autorskiego rozwiązania opracowanego przez Główny Instytut Górnictwa w Katowicach pn. „Sposób otrzymywania kruszywa z odpadów niebezpiecznych”, zarejestrowany w UP RP pod numerem zgłoszenia patentowego P.440605. Do czasu uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach wnioskodawca nie nabędzie praw do omawianej technologii i nie może udzielić szczegółowych informacji na temat tego procesu, ponieważ nie jest w posiadaniu opisu tego autorskiego rozwiązania

a) Miejsce planowanego przetwarzania odpadów to hala oznaczona numerem 2



Źródło: polska.e-mapa.net

b) Etapy przetwarzania odpadów

- Przyjęcie odpadów do przetworzenia
- Dozowanie odpadów oraz materiałów dodatkowych do koszy zasypowych instalacji
- Mieszanie i granulacja
- Konfekcjonowanie
- Zestalanie
- Transport

c) Nie można jednoznacznie odpowiedzieć na tak skonstruowane pytanie organu opiniującego. Dobór (odpowiednich dodatków i proporcje mieszania) musi zostać określony przez klienta końcowego, biorąc pod uwagę właściwości przetwarzanego materiału i zamierzony cel przetwarzania materiału. Głównym elementem procesu będzie pełna homogenizacja mieszanek z reagentami według indywidualnie ustalanych, wspomaganych obliczeniami komputerowymi receptur. Jakość receptur mieszanek zależy od energii wprowadzonej do mieszanki w jednostce czasu i stopnia homogenizacji różnych składników mieszanek. Informacje nt. składu chemicznego i właściwości fizycznych odpadów są bezwarunkowymi przesłankami dla potrzeb opracowania receptur mieszanek.

d) *warunki panujące podczas przetwarzania odpadów:*

- temperatura procesowa – może być nieznacznie wyższa od temperatury otoczenia (około +5 stopni Celcjusza)
- ciśnienie – identyczne do ciśnienia atmosferycznego
- wilgotność – może być nieznacznie wyższa od wilgotności otoczenia (+5-10%)
- hałas – nieco ponad 60 dB wewnątrz hali produkcyjnej

Co do zasady warunki panujące podczas przetwarzania odpadów będą zbliżone do warunków otoczenia (z wyjątkiem hałasu)

e) *jakie substancje w postaci zanieczyszczeń pyłowo-gazowych, odorowych będą się wydostawały z urządzenia/urządzeń:*

- pył ogółem
- pył PM-10
- pył PM-2,5
- związki odorowe są nienormowane w naszym kraju, mając jednak na uwadze rodzaje odpadów przewidzianych do przetworzenia, mogą wydzielać się w niewielkim zakresie i w nieznacznej ilości różnego rodzaju substancje odorowe.

f) *wskazać i określić jaki typ urządzenia, które będzie minimalizowało emisje, określić jego sprawność, do dokumentacji dołączyć DTR-ki urządzeń potwierdzające ich sprawność oczyszczania*

Nie przewiduje się konieczności stosowania żadnego dodatkowego urządzenia do minimalizacji emisji oprócz standardowego filtra będącego wyposażeniem instalacji do przetwarzania odpadów

g) *określić sposób dostarczania przetwarzanych odpadów na poszczególnych etapach np. transport automatyczny, ręczny:*

Przewidywany sposób dozowania odpadów do koszy zasypowych: automatyczny poprzez podajnik ślimakowy, taśmowy lub podobny, za pomocą ładowarki czołowej,

h) *określić jaki będzie końcowy produkt powstały w wyniku procesu (wyroby gotowe) - wskazać sposób jego magazynowania, określić przeznaczenie, dalsze wykorzystanie powstałych produktów końcowych:*

W wyniku procesu stabilizacji i zestalania uzyskujemy stabilizat o konsystencji zbliżonej do granulatu, konsystencji masy betonowej lub po konfekcjonowaniu w formie bloczków. Stabilizat jest odpadem innym niż niebezpieczne o kodzie 19 03 05. Istnieje także możliwość zastosowania zestalonego materiału do budownictwa drogowego lub przemysłowego w postaci kruszywa. Produkt z uwagi na jego parametry oraz charakterystykę może być magazynowany w sposób dowolny, jest odporny na działanie czynników atmosferycznych.

Ad.7.

Pomyłono oznaczenia bramy wjazdowej i hali str. 15, w opisie hala nr 1, a na RYC 5 hala Nr 2, brama wjazdowa w opisie Nr 2 na RYC 5 Nr 1 (pomyłka także w bilans terenu).

Słuszna uwaga - poprawiony tekst poniżej:

„Teren zakładu jest ogrodzony, posiada monitoring i ochronę 24/7. Wjazd odbywa się przez bramę wjazdową, zabezpieczoną szlabanem **(1)**. Na terenie inwestycji zlokalizowana jest istniejąca hala **(2)**, w której odbywało się będzie przetwarzanie odpadów w instalacji, magazynowanie odpadów, waga (3), budynek biurowy (4), tereny magazynowo- składowe – powierzchnia planowana do magazynowania odpadów (5), planowane miejsce magazynowania materiałów zestalających (6).

Planowane zagospodarowanie terenu inwestycji zostało przedstawione na rycinie nr 5.

Bilans terenu:

- powierzchnia działki nr 304/3 obręb Rusy – 7,0385 ha, oznaczona jako Ba - tereny przemysłowe,
- powierzchnia działki nr 304/4 obręb Rusy - 0,5915 ha, oznaczona jako Ba - tereny przemysłowe,
- hala **(2)**, planowana do zagospodarowania instalacją do przetwarzania odpadów - 1404 m²,
- budynek biurowy (4) - 1205 m²,
- powierzchnia utwardzona (5,6) - ok. 5,25 ha.”

Ad.8.

Podać odległość miejsca składowania odpadów niebezpiecznych od najbliższej położonej zabudowy mieszkaniowej.

Jak wskazano w Raporcie OOŚ oraz w niniejszym uzupełnieniu, na terenie planowanego przedsięwzięcia nie będą składowane żadne odpady, nie będzie to składowisko odpadów. Odpady przyjmowane do przetworzenia będą czasowo magazynowane w miejscu oddalonym od najbliższej zabudowy mieszkalnej w odległości około 100-250 m.

Ad.9.

Podać i zobrazować na mapie odległość od miejsca składowania odpadów niebezpiecznych do własnego ujęcia studni głębinowej zlokalizowanej na terenie zakładu. Czy posiadane własne ujęcie będzie wystarczające na potrzeby inwestycji?

Jak wskazano w Raporcie OOŚ oraz w niniejszym uzupełnieniu, na terenie planowanego przedsięwzięcia nie będą składowane żadne odpady, ponieważ nie będzie to składowisko odpadów. Współrzędne studni w geodezyjnym układzie odniesienia PL 2000 dla strefy 7 wynoszą:

X: 6 030 364,24

Y: 7 424 850,60

Współrzędne geograficzne studni:

- szerokość geograficzna północna N: 54°23'52,63"

- długość geograficzna wschodnia E: 19°50'34,18"

Rzędna terenu przy studni wynosi 3,0 m n.p.m.

Poniżej przedstawiono odległość ujęcia studni głębinowej **od hali** w której przetwarzane będą odpady. Odległość do najbliższej ściany hali wynosi około 150m.



Pobór wód podziemnych do celów socjalno-bytowych i do celów gospodarczych odbywa się z własnego ujęcia studni głębinowej zlokalizowanej na terenie Zakładu Polfrost Terminal Sp. z o.o., 14-500 Braniewo, Siedlisko 4. Działka, na której znajduje się ujęcie wód podziemnych jest własnością Wnioskodawcy. Posiadane własne ujęcie będzie w zupełności wystarczające na potrzeby planowanego przedsięwzięcia.

Ad.10.

Podać odległość miejsca składowania odpadów niebezpiecznych do niewielkiego stawu znajdującego się w pobliżu inwestycji. Opisać przeznaczenie stawu.

Staw pełni funkcję ozdobną. Jest nieużytkiem.

Poniżej przedstawiono odległość niewielkiego stawu od hali w której przetwarzane będą odpady. Odległość ta wynosi około 23m.



Ad.11 oraz Ad 12.

Należy określić i wyjaśnić jak po procesie mieszania z cementem (innymi dodatkami) będą zachowywały się odpady o konsystencji stałej, co będzie powodowało ich łączenie się. Jaki jest czas oczekiwania na związanie cementu (innych dodatków) z odpadami, jaka będzie dodawana ilość cementu (dodatków) do poszczególnych rodzajów odpadów i na jakiej podstawie będzie to oceniane. Czy będzie dochodziło do pylenia podczas procesu mieszania, jeżeli tak to podać metodę oczyszczenia powietrza. W opisie procesu mamy podane tylko proces mieszania, co dalej dzieje się z powstałą mieszaniną, czy podlega procesom twardnienia, suszenia, kruszenia itp. jeżeli tak to opisać je i nanieść na rysunku linii technologicznej.

Opisać bardzo dokładnie sposób, miejsce i metodę stabilizacji/zestalania odpadu w „Raporcie...” podano, iż proces ten ma za zadanie obniżenie aktywności chemicznej. Wobec powyższego należy wskazać, kto, jakimi metodami będzie badał poziom aktywności chemicznej odpadu przed i po procesie stabilizacji oraz kto będzie i w jaki sposób określał możliwość dalszego wykorzystania powstałego substratu

Technologia stabilizacji i zestalania odpadów niebezpiecznych bazować będzie na autorskim rozwiązaniu Głównego Instytutu Górnictwa w Katowicach, **objętym ochroną patentową. Nr patentu 238116** – „Sposób stabilizacji przemysłowych odpadów z grupy niebezpiecznych”. Głównym elementem procesu będzie pełna homogenizacja mieszanek z reagentami według indywidualnie ustalanych, wspomaganych obliczeniami komputerowymi receptur. Jakość receptur mieszanek zależy od energii wprowadzonej do mieszanki w jednostce czasu i stopnia homogenizacji różnych składników mieszanek. W pierwszej fazie procesu mieszania (dzięki stosownie dobranym reagentom, kontrolowanemu pH i temperaturze) dochodzi do przekształcenia związków chemicznych. W drugiej fazie dochodzi do zmiany fizycznej struktury mieszanki poprzez dodawanie odpowiednich spoiw.

Przedmiotowa technologia autorstwa Głównego Instytutu Górnictwa zakłada pełną homogenizację wsadu przed dalszym procesowaniem w dynamicznym mieszalniku przeciwbieżnym z funkcją

wstępnej mikrogranulacji. Jest to nowatorskie podejście do przetwarzania odpadów stąd możliwe było zastosowanie innowacyjnych rozwiązań.

W wyniku procesu stabilizacji i zestalania uzyskujemy stabilizat o konsystencji zbliżonej do granulatu, konsystencji masy betonowej lub po konfekcjonowaniu w formie bloczków. Stabilizat jest odpadem innym niż niebezpieczne o kodzie 19 03 05. Istnieje także możliwość zastosowania zestalonego materiału do budownictwa drogowego lub przemysłowego w postaci kruszywa. Wprowadzenie kruszywa do obrotu wymaga przejścia procedury utraty statusu odpadu.

„kto, jakimi metodami będzie badał poziom aktywności chemicznej odpadu przed i po procesie stabilizacji oraz kto będzie i w jaki sposób określał możliwość dalszego wykorzystania powstałego substratu”

W tym przypadku proces będzie prowadzony wg autorskiego rozwiązania opracowanego przez Główny Instytut Górnictwa w Katowicach pn. „Sposób otrzymywania kruszywa z odpadów niebezpiecznych”, zarejestrowany w UP RP pod numerem zgłoszenia patentowego P.440605.

W zaproponowanej technologii konieczne jest zastosowanie mieszarki dynamicznej przeciwbieżnej przeznaczonej do wykonywania różnych mieszanek z komponentów suchych, półsuchych i wilgotnych (w szczególności przy produkcji docelowych materiałów glebotwórczych). Mieszarka powinna być wyposażona w przemiennik częstotliwości, który umożliwia płynną regulację prędkości obrotowej w zakresie 600 do 1200 obr./min.

W mieszarce dynamicznej szybkie zmiany ruchu poszczególnych cząstek składowych mieszanego materiału wymuszane będą przez trzy elementy robocze:

- ruchomą misę,
- szybkoobrotową turbinę,
- lemiesz kierujący.

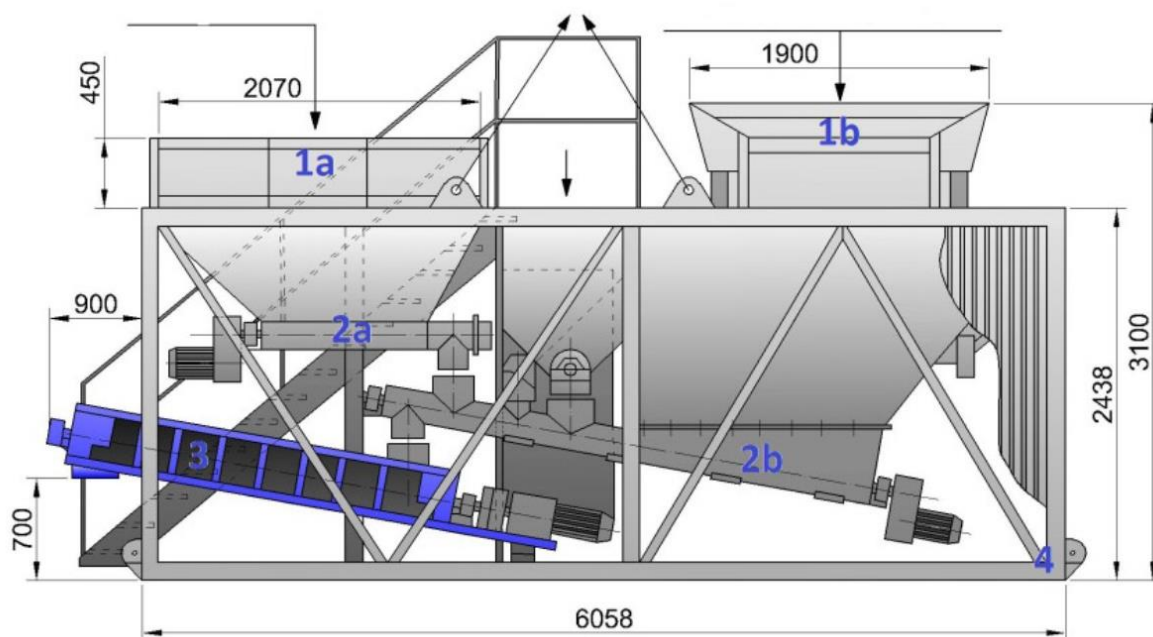
Dynamiczny przebieg procesu mieszania zapewnia uzyskanie wysokiej jednorodności mieszanek oraz ich wstępną granulację (powstanie mikrogranulatów ułatwiających dalszą obróbkę materiału). W trakcie procesu może dochodzić do pylenia, głównie podczas podawania do zasobników materiałów sypkich. Analizując wyniki wielkości emisji stwierdza się stanowczo, iż nie będzie konieczne stosowanie dodatkowych zabezpieczeń lub urządzeń ograniczających pylenie. Sam fakt pracy instalacji w hali zamkniętej jest wystarczającym sposobem ograniczenia emisji nieorganicznej z tego procesu.

Proces mieszania jest procesem głównym. Po wymieszaniu przetworzony materiał często pozostaje w stanie półstałym, po którym musi rozpocząć się proces zestalania materiału, który zająć kilka godzin lub nawet dni. Po zestaleniu materiał nie będzie kruszony ani obrabiany w inny sposób.

Ad.13.

Na schemacie instalacji zaznaczyć lokalizację przesiewacza wibracyjnego.
--

Przesiewacze zostaną zainstalowane w koszach podawczych 1a i 1b.



Ad.14.

W jakim miejscu będą przechowywane wytworzone produkty podczas zestawiania/stabilizacji oczekujące na badania, jak również te które przebadano. Jaką przewidziano ilość do magazynowania.

Zgodnie z art. 15 ustawy o odpadach zakazuje się łącznego magazynowania odpadów i przedmiotu lub substancji, które utraciły status odpadów, a także magazynowania przedmiotu lub substancji, które utraciły status odpadów w miejscach przeznaczonych do magazynowania odpadów lub składowania odpadów. Wytworzone produkty, które uzyskają status produktu ubocznego będą magazynowane w wydzielonym miejscu – oznaczonym numerem 6 - rycina poniżej.



Źródło: polska.e-mapa.net

Ilości odpadów przewidzianych do magazynowania wskazano w Raporcie - tabela 13 - fragment poniżej, odpady niespełniające wymagań stabilizatu zostaną ponownie zawrócone do odzysku:

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów planowana do przetworzenia w Mg/rok	Sposób dalszego postępowania z odpadami	Sposób magazynowania odpadów
1.	19 03 05	Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04	20 000*	Do ponownego odzysku - odpady niespełniające wymagań dla stabilizatu	Wydzielone miejsce, na powierzchni utwardzonej, na zewnętrznym placu magazynowanym, pod zadaszeniem lub w kontenerach, workach, pojemnikach
2.	19 03 04*	Odpady zestalone inne niż wymienione w 19 03 06	20 000*	Do ponownego odzysku - odpady niespełniające wymagań dla stabilizatu	Wydzielone miejsce, na powierzchni utwardzonej, na zewnętrznym placu magazynowanym, pod zadaszeniem lub w kontenerach, workach, pojemnikach

Ww. odpady powstaną, jeśli w wyniku procesu zestalania, nie uzyskamy produktu (nie dojdzie do recyklingu), czyli w sytuacji, gdy nie dokona się utraty statusu odpadów, zostaną wytworzone odpady o kodzie 19 03 05 lub 19 03 04* *Odpady niebezpieczne częściowo stabilizowane, inne niż wymienione*

w 19 03 08, które planuje się zawrócić do procesu celem ponownego ich przetworzenia i uzyskania stabilizatu mającego parametry i status produktu.

Jeśli uzyskamy produkt to powstaną produkty o masie ok. 25 000 Mg – to jest suma masy przetwarzanych odpadów oraz suma dodatkowych surowców użytych do zestalania.

Ad.15.

W jaki sposób będą magazynowane, przetrzymywane odpady, które nie poddano procesowi odzysku z przyczyn technologicznych lub nie było to uzasadnione z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych do momentu odbioru przez firmę specjalistyczną.

Wszystkie odpady, które nie spełnią wymagań stabilizatu zostaną zawrócone bezpośrednio na produkcję – do ponownego odzysku. Zarówno w raporcie jak i tabeli powyższej wskazano sposób magazynowania tych odpadów: Wydzielone miejsce, na powierzchni utwardzonej, na zewnętrznym placu magazynowanym lub pod zadaszeniem. Zakłada się, że odpady których przetwarzanie nie będzie uzasadnione z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych nie będą przyjmowane do przetworzenia, zatem nie będą magazynowane na terenie zakładu. Podczas przyjmowania odpadów dokonywana będzie ocena ich przydatności i w przypadku oceny negatywnej odpady tym samym transportem zostaną zwrócone do pierwotnego posiadacza odpadów.

Ad.16.

Wyjaśnić jaki rodzaj filtrów będzie zastosowany przy silosach na materiały sypkie i wskazać, czy materiały sypkie będą tylko stabilizatorami czy też odpadami niebezpiecznymi czy innymi niż niebezpieczne i inne. Dokładnie opisać proces stabilizacji, jego czas i warunki panujące podczas procesu.

Rodzaj filtrów zastosowany przy silosach na materiały sypkie będzie dobrany przez producenta silosów. To producent silosów ma zagwarantować stężenie pyłu na poziomie niższym niż 20 mg/m³. Ani wnioskodawca, ani organ opiniujący nie ma prawa żądać od producenta silosów zastosowania konkretnego rozwiązania technicznego celem osiągnięcia wymaganych parametrów. Silosy na materiały sypkie zostaną wybrane i zamówione po uzyskaniu decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

Wnioskodawca dopuszcza magazynowanie w silosach zarówno materiałów stabilizujących jak również odpadów w postaci sypkiej, jeśli będzie to zgodne z obowiązującymi przepisami.

Stabilizacja/zestalanie to metoda przetwarzania polegająca na mieszaniu zanieczyszczonej gleby, szlamu, osadów i podobnych strumieni odpadów z odpowiednimi dodatkami. Ponieważ w przetworzonym materiale powstają nowe wiązania fizykochemiczne, zanieczyszczenia nie mogą zostać wypłukane ze stabilizowanych odpadów, a zatem nie stanowią już zagrożenia dla środowiska. Metoda ta jest również stosowana do ponownego przetwarzania szlamu, gnojowicy i innych pastowatych lub wodnistych materiałów w produkty stałe poprzez zmieszanie ich z dodatkami zestalającymi. Najczęściej stosowanymi dodatkami są cement, wapno, popiół lotny, bentonit, pył piecowy, cement siarkowy, polimery termoplastyczne itp.

Pewien okres czasu jest niezbędny do dojrzewania materiału poddanego obróbce S/S w celu osiągnięcia pożądanych właściwości produktu końcowego.

Po wymieszaniu przetworzony materiał często pozostaje w stanie półstałym. Zestalenie materiału może zająć kilka godzin lub nawet dni. W okresie utwardzania zmieszany materiał

jest zwykle przechowywany w pojemnikach lub na odpowiedniej platformie dojrzewania zbudowanej w pobliżu zakładu zestalania.

Ad.17.

Wykazać, iż zastosowanie nie ocieplonej hali produkcyjnej zapewni pracownikom właściwą temperaturę pracy w okresie wiosny, jesieni i zimy.

Pracownicy, zatrudnieni w halach produkcyjnych, powinni mieć zapewnioną temperaturę nie niższą niż 14°C. Tak wynika z rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z 26 września 1997 r. w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy, do czego zobowiązuje zapis w rozporządzeniu o ogólnych warunkach bhp (t.j. Dz.U. z 2003 r. nr 169, poz. 1650, z późn. zm.).

W przypadku niższych temperatur wewnątrz hali, zgodnie z obowiązującymi przepisami BHP pracodawca zobowiązany będzie wyposażać pracowników w ciepłą odzież oraz gorące posiłki lub pomieszczenie, w którym pracownik może sam przygotować sobie ciepłe dania lub coś do picia.

Ad.18.

Pracownicy zatrudnieni w zakładzie będą mieli kontakt z substancjami niebezpiecznymi określić jakie środki ochrony indywidualnej będą posiadali pracownicy

Pracownicy będą posiadali środki ochrony indywidualnej wynikające z wymogów bezpieczeństwa i higieny pracy (BHP), szczegółowo określone przez specjalistę ds. BHP na etapie realizacji i eksploatacji inwestycji (ubrania ochronne, rękawice ochronne, maseczki, słuchawki lub zatyczki tłumiące hałas). Z uwagi na konieczność przestrzegania przez pracowników wymogów bezpieczeństwa i higieny pracy nie przewiduje się negatywnego wpływu instalacji na bezpieczeństwo oraz zdrowie ludzi, a instalacje zakładowe zostaną zabezpieczone przed nadmierną emisją i dlatego nie wystąpią negatywne oddziaływania na środowisko. Pracownicy będą poddawani okresowym kontrolom lekarskim oraz zostaną przeszkoleni w zakresie BHP z uwzględnieniem obsługiwanych stanowisk pracy i wyposażeni w sprzęt ochrony osobistej.

Ad.19.

W hali będą powstawały odcieki, niekontrolowane rozlewy odpadów w jaki sposób będą odprowadzane i neutralizowane z powierzchni posadzki hali.

Mając na uwadze planowany proces produkcyjny nie należy spodziewać się powstawania odcieków wynikających z normalnej eksploatacji instalacji. Natomiast w sytuacji awaryjnej, tj. niekontrolowanego rozlewu odpadów płynnych w hali w procesie np. dozowania, powstały wyciek będzie niezwłocznie usunięty z zastosowaniem zasad bezpieczeństwa, przy użyciu sorbentów. Zanieczyszczone sorbenty będą magazynowane w wyznaczonym przez kierownika zakładu miejscu do czasu ich przekazania uprawnionemu odbiorcy odpadów.

Ad.20.

Gdzie będą składowane sorbenty przeznaczone do likwidacji ewentualnych rozlewów odpadów i oleju napędowego.

Sorbenty będą składowane w hali w której odbywać się będzie odzysk odpadów, w wyznaczonym miejscu na sorbenty.

Ad.21.

Planowane jest składowanie wapna na powierzchni utwardzonej, przykryte plandeką - dla organu nie jest to dostateczny sposób, który zapewni ochronę produktu przed warunkami atmosferycznymi (deszcz, wiatr, mróz).

W celu dodatkowego zabezpieczenia magazynowania wapna proponuje się zastosowanie do magazynowania wapna worków typu big-bag dodatkowo przykrytych plandeką LUB magazynowania wapna w szczelnych wodoodpornych workach na utwardzonym podłożu, dodatkowo stosy worków przykryte plandeką LUB magazynowanie wapna w innych pojemnikach lub zbiornikach zabezpieczających przed czynnikami atmosferycznymi takimi jak deszcz, śnieg i wiatr.

Ad.22.

Opisać sposób transportu odpadów niebezpiecznych i stosowanych dodatków do hali przetwarzania odpadów.

Odpady, czyli materiał wsadowy będzie ładowany do leja zasypowego wyposażonego w przesiewacz za pomocą ładowarki czołowej lub przenośnika (taśmowego, ślimakowego lub podobnego). Zbiornik będzie zainstalowany w stalowej ramie nośnej.

Dodatki będą dozowane ze zbiornika magazynowego (zlokalizowanego wewnątrz lub na zewnątrz hali – zostanie to określone po zakupie i dostawie instalacji) lub dozowane z silosa (zlokalizowanego na zewnątrz hali) do homogenizatora za pomocą odpowiedniego sprzętu dozującego – zwykle stosuje się podajnik ślimakowy do dodatków w postaci sypkiej lub pompę dozującą do dodatków płynnych.

Ad.23.

Wskazać na Ryc. 6 lokalizację przesiewacza wibracyjnego.

Przesiewacz wibracyjny będzie zlokalizowany na koszu zasypowym instalacji zlokalizowanej w hali oznaczonej numerem 2



Źródło: polska.e-mapa.net

Ad.24.

Czy na hali będą magazynowane dodatki zestalające? Jeżeli tak opisać lokalizację i ilość jaka ma być magazynowana?

Na obecnym etapie nie przewiduje się konieczności magazynowania dodatków zestalających luzem lub na terenie hali. Dodatki co do zasady będą dozowane ze zbiornika magazynowego (zlokalizowanego wewnątrz lub na zewnątrz hali - zostanie to określone po zakupie i dostawie instalacji) lub dozowane z silosa (zlokalizowanego na zewnątrz hali) do homogenizatora za pomocą odpowiedniego sprzętu dozującego – zwykle stosuje się podajnik ślimakowy do dodatków w postaci sypkiej lub pompę dozującą do dodatków płynnych. Niemniej mogą w przyszłości pojawić się rozwiązania organizacyjne związane z dostawą dodatków stabilizujących lub zestalających w szczelnych workach, w związku z tym dopuszcza się możliwość magazynowania dodatków zapakowanych w worki na terenie hali.

Ad.25.

Należy przeprowadzić pełny proces obliczeń rozprzestrzeniania pyłu PM-10, pyłu zawieszonego PM-2,5 oraz tlenków azotu

W załączniku do Raportu OOŚ „Analiza jakości powietrza” przedstawiono już pełen proces obliczeń rozprzestrzeniania pyłu PM-10, pyłu zawieszonego PM-2,5 oraz tlenków azotu. Odsyłam do załącznika nr 7 do Raportu OOŚ „Analiza jakości powietrza”.

Ad.26.

W „Raporcie...” nie ujęto analizy odpadów na etapie likwidacji inwestycji.

Na ten moment nie przewiduje się likwidacji inwestycji w okresie najbliższych 10 lat. W fazie likwidacji powstawać będą głównie odpady budowlane z grupy 17. Szacunkowe rodzaje i ilości podano w poniższej tabeli:

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość [Mg]
17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	20
17 01 03	Gruz ceglany (kod 17 01 02), odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	20
17 01 82	Inne nie wymienione odpady	5
17 02 01	Drewno	0,5
17 02 03	Tworzywa sztuczne	0,2
17 04 05	Żelazo i stal	15
17 04 07	Mieszanki metali	7
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	0,5
17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	0,5
17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	50
20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	1

Ad.27.

Na mapie ewidencyjnej zaznaczyć sposób zaopatrzenia mieszkańców (podać ilość mieszkańców) danego terenu w wodę do picia, w promieniu minimum 5 km.

Dokonać podziału na:

- wodociągi sieciowe,
- wodociągi lokalne,
- -studnie publiczne i indywidualne,

- określić ich odległość od projektowanej inwestycji.

Ujęcie wód podziemnych zlokalizowane na terenie Zakładu Polfrost Terminal Sp. z o.o., na północnych przedmieściach Braniewa na działce o numerze ewidencyjnym 304/3 obręb 0014 Rusy, należące do wnioskodawcy zaopatruje w wodę omawiany zakład do celów gospodarczych i celów socjalno-bytowych.

Polfrost Terminal Sp. z o.o. posiada pozwolenie wodnoprawne udzielone przez Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie, Decyzja nr GD.ZUZ.2.4210.312.2021.JB z dnia 16.02.2022r. na wykonanie urządzenia wodnego – studni nr 1 oraz na pobór wód podziemnych ze studni nr 1 w ilości:

- Q_{dop. roczne} = 7300 m³/rok
- Q_{śr.dobowe} = 20,0 m³/d
- Q_{maks.s} = 0,0022 m³/s

Pozwolenie zostało udzielone na okres do dnia 16.02.2032 r. oraz pozwolenie zmieniające powyższe pozwolenie - Decyzja nr GD.ZUZ.2.4210.13.2024.KM z dnia 09.09.2024r.

Pobór wód jest zgodny z pozwoleniem i ujęcie wód podziemnych zaopatruje w wodę tylko omawiany zakład.

Wnioskodawca nie posiada danych na temat: w jaki sposób zaopatrywani są mieszkańcy danego terenu w wodę do picia w promieniu 5 km.

Planowane przedsięwzięcie dotyczy budowy zakładu przetwarzania odpadów niebezpiecznych metodą cementacji i zestalania, a nie budowy składowiska odpadów niebezpiecznych. W ramach eksploatacji planowanego przedsięwzięcia nie planuje się poboru wód ich uzdatniania oraz dystrybucji. Eksploatacja planowanego przedsięwzięcia w żadnej sposób nie będzie wpływać na wodociągi lokalne, sieciowe i inne studnie publiczne oraz indywidualne poza terenem planowanego przedsięwzięcia.

Ad.28.

Do „Raportu...” dołączyć dokumenty potwierdzające wytwarzany przez maszyny, urządzenia poziom hałasu, który był wzięty do analiz hałasu

Na potrzeby modelu obliczeniowego wyjściowy poziom mocy akustycznej źródeł liniowych określono o załącznik nr 5 instrukcji ITB 338/2008 autorstwa Iwony Żuchowicz-Wodnikowskiej i Kazimierza Czyżewskiego, tytuł: „Metoda określenia emisji i immisji hałasu przemysłowego w środowisku”, wydawnictwa Instytutu Techniki Budowlanej z 2008 roku. Instrukcja dostępna po zalogowaniu w bibliotece Instytutu Techniki Budowlanej <https://biblioteka.itb.pl/>

Parametry akustyczne źródeł punktowych, jak szczegółowo wskazano w analizie akustycznej, określono w drodze pomiarów rzeczywistych.

Parametry akustyczne instalacji pracującej wewnątrz hali przyjęto orientacyjnie jak dla typowych podajników ślimakowych i przesiewaczy wibracyjnych.

Ad.29.

Uzupełnić dokumentację o plan zagospodarowania terenu z legendą zawierający wszystkie elementy wchodzące w skład inwestycji. Na przedmiotowym dokumencie należy zaznaczyć, które tereny inwestycji np.. place, drogi dojazdowe są utwardzone oraz opisać projektowane utwardzenia

Wszystkie tereny przeznaczone pod planowane przedsięwzięcie są utwardzone, zarówno place magazynowe i manewrowe jak i drogi dojazdowe. Nie będą realizowane żadne dodatkowe prace związane z przekształceniem terenu planowanego przedsięwzięcia.

