

Charakterystyka planowanego przedsięwzięcia zgodnie z art. 82 ust. 3 ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. Nr 199, poz. 1227)

Planowane przedsięwzięcia realizowane będzie na terenie istniejącego zakładu, w którym inwestor prowadzi działalność związaną z ręcznym sortowaniem odpadów pianki poliuretanowej i włókien syntetycznych. Procesowi odzysku R15 (*przetwarzanie odpadów, w celu ich przygotowania do odzysku, w tym do recyklingu*) aktualnie w zakładzie poddawane są odpady inne niż niebezpieczne o kodach: 04 02 22 *odpady z przetworzonych włókien tekstylnych*, 07 02 13 *odpady z tworzyw sztucznych*, 07 02 99 *inne niewymienione odpady*, 16 01 19 *tworzywa sztuczne*, 16 01 22 *inne niewymienione elementy*, 16 01 99 *inne niewymienione elementy*, o łącznej ilości około 314 Mg/rok. W wyniku realizacji planowanego przedsięwzięcia rozszerzony zostanie rodzaj przyjmowanych odpadów oraz ich sumaryczna ilość do 1 021 Mg/rok. Zakres przedsięwzięcia obejmuje montaż linii produkcyjnej włókna lnianego (kotoniny), brykietu i pianki poliuretanowej i granulatu PUR oraz budowę 15 miejsc parkingowych.

Aktualnie na działce nr 338/1 znajduje się budynek administracyjno – produkcyjny, budynek magazynowo – produkcyjny i dwie wiaty magazynowe. Teren wyposażony jest w instalacje: elektryczną, wodną, kanalizacyjną, centralnego ogrzewania i wentylacyjną. Powierzchnia działki wynosi 9700 m², w tym powierzchnia zabudowy wynosi około 1490 m². Planowane linie produkcyjne kotoniny, brykietu oraz pianki poliuretanowej i granulatu PUR zainstalowane zostaną w istniejących budynkach. Realizacja inwestycji nie wymaga wycinki drzew i krzewów. Zakład funkcjonuje 5 dni w tygodniu, w godzinach od 6:00 do 22:00. Zatrudnionych jest 8 osób na dwie zmiany.

Do produkcji kotoniny wykorzystywane będą odpady o kodach:

- 04 02 09 odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery) w ilości do 1,0 Mg/rok,
- 04 02 21 odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych w ilości do 15 Mg/rok,
- 04 02 22 odpady z przetworzonych włókien tekstylnych w ilości do 400 Mg/rok,
- 04 02 80 odpady z mokrej obróbki wyrobów tekstylnych w ilości do 5 Mg/rok,
- 04 02 99 inne niewymienione odpady w ilości do 50 Mg/rok.

Sumaryczna ilość odpadów przetwarzanych na linii do produkcji kotoniny nie przekroczy 471 Mg/rok.

Ww. odpady magazynowane będą w istniejącym budynku produkcyjno – magazynowym i administracyjno – produkcyjnym.

Do urządzeń linii technologicznej kotoniny należeć będą:

- dwie zasilarki o mocy 3,0 kW,

- trzy wstrząsacze o mocy 1,1 kW,
- dwa szarpaki o mocy 45,0 kW i 15 kW,
- trzy oczyszczarki o mocy 5 kW,
- gilotyna rotacyjna o mocy 7,0 kW,
- dwie gilotyny mobilne o mocy 5,0 kW oraz jedna o mocy 2,0 kW,
- dwie kotonie o mocy 5,0 kW,
- prasa belująca o mocy 21,0 kW,
- maszyna taśmowa o mocy 12,0 kW,
- filtr rotacyjny o mocy 3,0 kW.

Wszystkie ww. urządzenia zainstalowane zostaną w budynku produkcyjno – administracyjnym oprócz jednego szarpaka, który zlokalizowany będzie w budynku magazynowo – produkcyjnym. Gilotyny mobilne pracować będą w obydwu budynkach.

Odpady ręcznie podawane będą do zasilarki, gdzie nastąpi wstępne rozluźnienie i mieszanie materiału. Następnie zasilarka poda materiał na wytrząsacz, gdzie na magnesach zostaną wychwycone odpady o kodzie 19 12 03 *metale nieżelazne*, które przekazywane będą wyspecjalizowanym podmiotom, posiadającym stosowne zezwolenia. Pozostały materiał przejdzie przez szarpacz, kolejny wstrząsacz i agregaty kotonizujące. Gotowe włókno transportowane będzie pneumatycznie do prasy zgniatająco – belującej. Produkcja kotoniny kształtować się będzie na poziomie do 400 Mg/rok. W wyniku funkcjonowania instalacji do produkcji kotoniny powstawać będą dwa rodzaje odpadów tj. 19 12 03 *metale nieżelazne* w ilości około 1 Mg/rok oraz 19 12 12 *inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11* w ilości około 70 Mg/rok. Odpad o kodzie 19 12 03 magazynowany będzie w kontenerze lub pojemniku w zadaszonej wiacie o utwardzonym, szczelnym podłożu. W dniu 15.03.2004 r. w Laboratorium analiz Chemicznych dla Przemysłu Węglowego i Ochrony Środowiska CARBO CHEM przy ul. Wojska Polskiego 6 w Sosnowcu sporządzono dokładną analizę przewidywanego składu produkowanego w zakładzie brykietu. Z ww. analizy wynika, że do produkcji brykietu wykorzystywany będzie odpad o kodzie 19 12 12 tylko w postaci: paździerzy lnianych, krótkich włókien lnianych, kurzu lnianego, trocin i zrębków drewnianych.

Linia produkcji brykietu stanowić będzie ciąg technologicznych składający się z urządzeń: podajnika żmijkowego, prowadnicy, zbiornika pośredniego z mieszałem i podajnikiem oraz szafy sterującej. Linia zainstalowana zostanie w budynku administracyjno – produkcyjnym. Odpady o kodzie 19 12 12 z zewnętrznego zbiornika magazynowego (zlokalizowanego pod wiatą) transportowane będą pneumatycznie do zbiornika brykieciarki, z którego podawane będą przenośnikiem żmijkowym do komory brykieciarki. W komorze przy pomocy tłoka materiał wtlaczany będzie do tulei brykietującej, w której na skutek wysokiego ciśnienia nastąpi sprostowanie i uformowanie materiału w kawałki brykietu. Gotowy materiał gromadzony będzie w zbiorniku, z którego ręcznie odbierany będzie i pakowany do worków. Ww. linia nie będzie źródłem powstawania odpadów. W zakładzie zainstalowany zostanie kocioł opalany produkowanym brykietem.

Do produkcji pianki poliuretanowej i granulatu PUR wykorzystywane będą odpady o kodach:

- 07 02 13 odpady z tworzyw sztucznych w ilości do 50 Mg/rok,
- 07 02 99 inne niewymienione odpady w ilości do 276 Mg/rok,

- 16 01 19 tworzywa sztuczne w ilości do 78 Mg/rok,
- 16 01 22 inne niewymienione elementy w ilości do 66 Mg/rok,
- 16 01 99 inne niewymienione odpady w ilości do 74 Mg/rok,
- 17 02 03 tworzywa sztuczne w ilości do 6 Mg/rok.

Sumaryczna ilość odpadów przetwarzanych na linii produkcji pianki poliuretanowej i granulatu PUR nie przekroczy 550 Mg/rok.

Ww. odpady magazynowane będą w dwóch istniejących wiatkach magazynowych.

Do urządzeń na linii technologicznej instalacji do produkcji pianki poliuretanowej i granulatu PUR należą:

- rozdrabniacz wstępny o mocy 10 kW,
- młyn o mocy 15 kW,
- prasa belująca o mocy 22 kW,
- celownica o mocy 10 kW.

Linia zainstalowana zostanie w budynku magazynowo – produkcyjnym. Odpady w ilości do 550 Mg/rok sortowane będą ręcznie w celu wyselekcjonowania odpadów: 19 12 04 *tworzywa sztuczne i guma* w ilości około 32 Mg/rok oraz 19 12 02 *metale żelazne* w ilości około 18 Mg/rok, które magazynowane będą w kontenerach lub pojemnikach w zadaszonej wiacie o utwardzonym, szczelnym podłożu i przekazywane będą jednostkom posiadającym stosowne zezwolenia. Pozostałe odpady wrzucane będą ręcznie do rozdrabniacza wstępnego, z którego grawitacyjnie podawane będą do młyna. Po zmieleniu materiał kierowany będzie do prasy belującej. Beły owijane będą folią i wiązane sznurkiem. Produkcja pianki poliuretanowej i granulatu PUR kształtować się będzie na poziomie do 500 mg/rok.

Przewidywany wpływ planowanego przedsięwzięcia na etapie realizacji inwestycji w zakresie oddziaływania na jakość powietrza atmosferycznego obejmie emisję o charakterze nieorganizowanym i lokalnym związaną z ruchem pojazdów i pracą maszyn podczas budowy, pracami pozwalającymi na dostosowanie pomieszczenia do nowych funkcji, w tym montaż niezbędnych urządzeń i instalacji; oddziaływanie to będzie krótkotrwałe i odwracalne. Źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza atmosferycznego na etapie eksploatacji w projektowanym zakładzie będą:

- proces produkcji włókna lnianego (kotoniny),
- proces produkcji brykietu,
- proces produkcji pianki poliuretanowej i granulatu,
- ruch pojazdów,
- spalanie paliw w kotłowni.

W celu zmniejszenia uciążliwości związanej z emisją zanieczyszczeń do powietrza atmosferycznego przewidziano zastosowanie centralnego systemu odpylania, wyposażonego w worki filtracyjne o skuteczności redukcji pyłu do poziomu $\leq 5 \text{ mg/m}^3$.

Z przeprowadzonych obliczeń rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu wynika, że w otoczeniu planowanego przedsięwzięcia nie wystąpią przekroczenia poziomów dopuszczalnych ani poziomów odniesienia emitowanych substancji.

Oddziaływanie akustyczne w fazie budowy związane z emisją hałasu do środowiska będzie krótkotrwałe (w porównaniu z fazą eksploatacji), nie spowoduje trwałych zmian w środowisku. Ze względu na wielkość oraz charakter prac nie ma możliwości jego wyeliminowania. Podczas prowadzenia prac budowlanych inwestor będzie musiał stosować się do poniższych zaleceń:

- zaplanować wszelkie operacje z użyciem ciężkiego sprzętu,
- stosować sprzęt w dobrym stanie technicznym, spełniający wymogi określone w rozporządzeniu Ministra Gospodarki w sprawie zasadniczych wymagań dla urządzeń używanych na zewnątrz pomieszczeń w zakresie emisji hałasu do środowiska,
- prowadzić prace budowlane z wykorzystaniem ciężkiego sprzętu wyłącznie w porze dziennej tj. od godz. 6 do godz. 22,
- przestrzegać zasady wyłączania silników w czasie przerw w pracy.

Źródłem emisji hałasu do środowiska z eksploatacji planowanego przedsięwzięcia będą dwa źródła hałasu typu budynki oraz dwa napędy przenośników żmijakowych. Z obliczeń propagacji hałasu w środowisku z eksploatacji przedmiotowego przedsięwzięcia, wynika, że przy konkretnych założeniach, zawartych w raporcie o oddziaływaniu na środowisko, tj.:

- ustalonym na poziomie mocy akustycznej urządzeń,
- eksploatacją obiektu tylko w porze dziennej,

nie wystąpią przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach prawnie chronionych przed hałasem.

Realizacja inwestycji powodować będzie wytwarzanie odpadów z grupy 17, tj. odpadów z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej, w przewidywanej, sumarycznej ilości ok. 10 Mg/rok. Obowiązek zagospodarowywania powstałych podczas robót odpadów spoczywać będzie na wykonawcy robót. Ilości i rodzaje odpadów powstających na etapie eksploatacji przedsięwzięcia przedstawiono w opisie poszczególnych procesów technologicznych (produkcji kotoniny, brykietu oraz pianki poliuretanowej i granulatu PUR).

Na etapie budowy przedsięwzięcia inwestor przewiduje wytwarzanie ok. 1,0 m³ ścieków bytowych. Pracownikom budowy udostępnione zostaną istniejące sanitariaty.

W trakcie eksploatacji przedsięwzięcia woda wykorzystywana będzie na potrzeby bytowe i porządkowe, a dostarczana będzie z wodociągu wiejskiego, na podstawie umowy cywilno – prawnej. W wyniku eksploatacji przedsięwzięcia generowane będą ścieki bytowe oraz wody opadowe i roztopowe. Ścieki bytowe, odprowadzane będą istniejącą, wewnętrzną kanalizacją sanitarną do zbiornika bezodpływowego o poj. ok. 30 m³ i opróżnianie cyklicznie przez uprawnione jednostki. Wody opadowe i roztopowe z powierzchni dachów (powierzchni umownie czystych) oraz terenów utwardzonych, odprowadzane będą bezpośrednio do gruntu na terenie nieruchomości.

Planowane przedsięwzięcie będzie realizowane na działce nr 338/1 położonej w Kowalowicach oznaczonej w załączniku graficznym miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego wsi Kowalowice (Dz. Urz. Woj. opolskiego Nr 41, poz. 274 z dnia 23 maja 2001 r.) przyjętego Uchwałą nr XXIII/349/01 Rady Miejskiej w Namysłowie z dnia 16

stycznia 2001 r., symbolem: **PBS** – tereny zabudowy produkcyjnej, baz, składów i magazynów (w tym handel hurtowy). Część działki znajduje się w granicach strefy ochrony zabytkowego układu ruralistycznego.