

CHARAKTERYSTYKA PRZEDSIĘWZIĘCIA

Planowana inwestycja polegać będzie na zwiększeniu maksymalnych mocy przerobowych istniejącego Zakładu przetwarzania odpadów organicznych wycofanych z obrotu handlowego z 2100 Mg/rok do 17 000 Mg/rok oraz zbieraniu odpadów budowlanych w ilości do ok. 10 000 Mg/rok.

Przedsięwzięcie realizowane będzie na działce nr 626, obręb Księży Dwór o całkowitej powierzchni wynoszącej 5,7087 ha, natomiast powierzchnia przeznaczona pod prowadzenie działalności zajmuje teren ok. 0,7 ha. Na przedmiotowej działce Inwestor prowadzi już Zakład przetwarzania odpadów, planowana inwestycja związana będzie z adaptacją zabudowanego terenu i istniejącej infrastruktury. W obrębie działki znajdują się obiekty gospodarcze typu magazynowego z wydzieloną częścią socjalną oraz dom mieszkalny z funkcją administracyjną – biurową.

Aktualnie na terenie przedmiotowej działki Inwestor prowadzi działalność polegającą na przetwarzaniu odpadów spożywczych w hali produkcyjnej nr 1 o powierzchni ok. 600 m². Przetwarzanie odpadów odbywa się ręcznie (warzywa i pieczywo) oraz przy pomocy maszyny – turbo separatora odpadów połączonego ze stołem sortowniczym i linią sortowniczą produktów suchych (piekarniczych). Ze względu na rozszerzenie działalności Inwestor planuje adaptację istniejącej hali magazynowej nr 2 o powierzchni ok. 550 m² w celu prowadzenia procesu przetwarzania odpadów.

Odpady spożywcze przetwarzane będą pośrednio w procesie odzysku R12 określonego w załączniku nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (dz. U. z 2023r. poz. 1587 z późn. zm.) jako wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11. Proces ten będzie polegał na fizycznym rozpakowywaniu dostarczonych produktów w opakowaniach zbiorczych lub jednostkowych (np. woreczki, tacki, skrzynki, kubki) oraz ich dalsze konfekcjonowanie w opakowania zbiorcze w zależności od rodzaju i właściwości odpadów. Część z odpadów będzie poddana docelowemu przetwarzaniu w procesie R3 do ostatecznej utraty statusu odpadów, określonego jako recykling lub regeneracja substancji organicznych, w wyniku czego z odpadów pieczywa wycofanego z rynku i obrotu handlowego powstanie materiał paszowy do skarmiania zwierząt gospodarskich. Po przetworzeniu odpady i powstały substrat będą przekazywane uprawnionym podmiotom, zakładom typu gorzelnie, biogazownie, kompostownie, zakłady przetwórcze i producenci pasz dla zwierząt.

Proces przetwarzania odpadów obejmował będzie rozpakowywanie, sortowanie, rozdrabnianie odpadów spożywczych w postaci pieczywa z placówek handlowych, wadliwego pieczywa z produkcji oraz odpadów pochodzenia roślinnego (warzyw, owoców i przetworów warzywnych) dostarczonych z placówek handlowych lub produkcyjnych.

W hali produkcyjnej nr 1 prowadzone będzie ręczne przetwarzanie odpadów w postaci warzyw i owoców oraz przetwarzanie ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego. Ręczny proces przetwarzania odpadów dotyczył będzie głównie rozpakowywania opakowań jednostkowych oraz rozsortowania poszczególnych rodzajów odpadów na odpowiednie frakcje produkcyjne. Na linii sortowniczej po wysypaniu na taśmę ze zbiorczych plastikowych pojemników transportowych o pojemności 120 – 240 l odpady będą przebierane i rozpakowywane z opakowań, po czym odpady za pomocą ukośnego transportera i taśmy wzniosowej transportowane będą mechanicznie do kolejnego pomieszczenia – magazynu odpadów wytwarzanych, w którym znajdował się będzie zbiorczy hakowy wymienny kontener magazynowy. Zmagazynowane odpady przekazywane będą bezpośrednio do docelowych

odbiorców odpadów transportem samochodowym. Potencjalne odcieki z sortowania odpadów z magazynu odpadów przetwarzanych i zbieranych oraz z pomieszczenia ręcznej linii sortowniczej za pomocą kratki odciekowych zlokalizowanych w pomieszczeniach oraz przy urządzeniach odprowadzane będą w sposób zorganizowany do zewnętrznego, podziemnego, betonowego, szczelnego zbiornika bezodpływowego o pojemności ok. 16 m³. Stąd ścieki wywożone będą zewnętrznym taborem asenizacyjnym do lokalnej oczyszczalni ścieków (stanowią one typowe ścieki organiczne pochodzenia gospodarczego). Proces mycia i dezynfekcji pojemników transportowych o pojemności 120 – 240 l będzie się odbywał w zorganizowanym pomieszczeniu – myjni i magazynie pojemników brudnych, w którym pojemniki będą myte za pomocą myjki ciśnieniowej zimną lub ciepłą wodą z ewentualnym dodatkiem typowych środków powierzchniowo czynnych. Ścieki z mycia za pomocą kratki odciekowej z pomieszczenia odprowadzane będą do zewnętrznego, podziemnego, betonowego, szczelnego zbiornika bezodpływowego na ścieki i odcieki z mycia o pojemności ok. 12 m³.

Uboczne produkty pochodzenia zwierzęcego pochodzą z jednostek handlowych lub przetwórczych i będzie to mięso lub inne produkty mięsne oraz garmażeryjne a także jaja zapakowane w opakowania jednostkowe – głównie folie, tacki, kubki lub papierowe wytłaczanki. Proces przetwarzania uppz prowadzony będzie w hali nr 1 w oddzielnym pomieszczeniu stanowiącym tzw. Zakład pośredni przetwarzania uppz. Proces ten polegał będzie na ręcznym sortowaniu oraz separacji uppz od opakowań jednostkowych, po czym uppz magazynowane będą w pomieszczeniu magazynowym w mroźni kontenerowej o pojemności ok. 2 Mg w temperaturze ok. minus 18°C w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego o objętości 120 – 240 l. Przetwarzanie uppz będzie się odbywało na bieżąco, a ich magazynowanie będzie prowadzone wyłącznie w mroźni do czasu przygotowania pełnej ilości transportowej wynoszącej ok. 1,5 – 2 Mg. Towar uppz przywożony będzie ze sklepów samochodem zatwierdzonym do przewozu kategorii 3. Samochód z przyjmowanym towarem uppz podjeżdżał będzie od strony przesuwanych drzwi do części załadowniczej Zakładu pośredniego uppz, gdzie zostanie rozładowany. Następnie pracownicy będą wysypywali towar na stół sortowniczy, gdzie będzie on rozpakowywany z folii oraz segregowany na gatunki mięsa (wieprzowe, wołowe, drobiowe) oraz na produkty gotowe. Wytwarzane odpady opakowaniowe zbierane będą do odrębnych pojemników lub worków, a po zakończonej pracy lub napełnieniu pojemników lub worków magazynowane w przeznaczonych częściach magazynowych. Posegregowane produkty uppz zostaną włożone do pojemników oznakowanych opisem „kat. 3”. Pojemniki zbiorcze o pojemności 120 – 240 l transportowane będą transportem wewnętrznym do mroźni. Z mroźni po przygotowaniu odpowiedniej ilości logistycznej materiały uppz będą przekazywane do innego odbiorcy – zatwierdzonego zakładu pośredniego kategorii 3 celem ostatecznego przygotowania wyrobów gotowych (materiału paszowego dla zwierząt lub karm dla zwierząt). Transport uppz będzie prowadzony wyłącznie oznakowanymi pojazdami do przewożenia kategorii 3 zatwierdzonymi przez Powiatowego Lekarza Weterynarii. Mycie pojemników odbywać się będzie w myjni w magazynie pojemników brudnych. Używany to tego będzie specjalistyczny środek. Mycie i dezynfekcja pomieszczeń odbywać się będzie każdorazowo po zakończonej produkcji, a w przypadku mroźni odbywać się będzie każdorazowo po całkowitym opróżnieniu. Potencjalne odcieki z sortowania uppz z pomieszczenia Zakładu pośredniego za pomocą kratki odciekowych zlokalizowanych w pomieszczeniu oraz przy stołach sortowniczych odprowadzane będą w sposób zorganizowany do zewnętrznego, podziemnego, betonowego, szczelnego zbiornika bezodpływowego na odcieki o pojemności ok. 16 m³. Ścieki z tego zbiornika wywożone będą zewnętrznym taborem asenizacyjnym do lokalnej oczyszczalni ścieków.

W hali produkcyjnej nr 2 będzie prowadzony głównie proces ręcznego przetwarzania odpadów piekarniczych oraz rzadziej proces przetwarzania odpadów roślinnych oraz wstępne przetwarzanie odpadów płynnych. Hala ta będzie wyposażona w ręczną linię sortowniczą oraz linię sortowniczą wyposażoną w tzw. turbo separator – urządzenie do mechanicznego rozpakowywania płynnych odpadów typu napoje, produkty mleczne z jednostkowych opakowań

zbiorczych – głównie z tworzyw sztucznych lub aluminium (np. butelki, puszki, kubki plastikowe).

Ręczna linia sortownicza to linia do manualnego rozpakowywania produktów spożywczych z opakowań jednostkowych (np. pieczywa lub produktów roślinnych), które po rozpakowaniu trafiają do sekcji magazynowej w obrębie hali magazynowej lub bezpośrednio do hakowego kontenera stalowego. Rozpakowane z opakowań pieczywo będzie podlegało sortowaniu i usunięciu pieczywa nienadającego się do przetworzenia na paszę. Rozpakowywanie i sortowanie odpadów będzie odbywało się na linii sortowniczej lub ręcznie bezpośrednio z pojemników w strefie sortowania odpadów suchych. Dzienna produkcja zgromadzona w hali będzie niezwłocznie odsprzedana kontrahentom jako pasza do skarmienia dla zwierząt gospodarskich.

Turbo separator jest to urządzenie do mechanicznego wolnoobrotowego otwarcia opakowań jednostkowych za pomocą odpowiednio dobranych noży i bębnowalcowych, których zadaniem jest przecięcie pojemników oraz odcisnięcie z nich zawartości głównie płynnych lub stałych odpadów organicznych oraz skierowanie całej masy na sito separujące frakcję płynną lub stałą od opakowań jednostkowych. Wydajność linii z turbo separatorem wynosi ok. 8 Mg/h. Linia sortująca z turbo separatorem zbudowana jest z: zasobnika kłosowego, do którego wrzucane są odpady; stołu sortowniczego, na którym odbywa się wstępne rozpakowywanie i sortowanie odpadów; podajników ukośnych; konstrukcji rurowej wewnątrz której umieszczony jest walec z regulowanymi łopatkami wprowadzany w ruch wirowy za pomocą silnika elektrycznego, pod wałem umieszczone są sita przesiewacza o różnych gęstościach. Linia sortowniczo separacyjna wyposażona jest w kosz załadowniczy, do którego załadunek odpadów odbywa się za pomocą ładowarki czołowej (bezpośrednio z pojemników zbiorczych albo z palet) lub za pomocą przedwstępnego ukośnego transportera wzniosowego. Z kosza zasypowego odpady w opakowaniach jednostkowych transportowane są ukośną taśmą wzniosową do wałowego urządzenia turbo separatora. Oddzielona od opakowania płynna lub stała materia organiczna transportowana jest do zintegrowanego poziomego przesiewacza sitowego oddzielającego odzyskany substrat organiczny i odpady opakowaniowe. Oddzielone od opakowania odpady organiczne podawane są do zasobnika lejem podsitowym i odprowadzane do zbiorczych paletopojemników o pojemności 1 m³ (typu mauser) oraz docelowo do kontenerów hakowych. Wytworzone odpady opakowaniowe kierowane są do kompaktora odpadów opakowaniowych lub taśmą wzniosową do zbiorczych pojemników, kontenerów lub worków typu Big Bag. Organiczne produkty i odpady pakowane będą w szczelne kontenery i bezpośrednio z hali produkcyjnej niezwłocznie przekazywane do kontrahentów i kolejnych uprawnionych odbiorców odpadów. Odcieki z urządzenia np. po separacji przetworów owocowo – warzywnych będą odprowadzane z hali systemem kanalizacyjnym i gromadzone w podziemnym zbiorniku bezodpływowym. Odcieki z sortowania odpadów z linii turbo separatora za pomocą kratek odciekowych zlokalizowanych w posadzce oraz przy urządzeniach odprowadzane będą w sposób zorganizowany do zewnętrznego, podziemnego, betonowego, szczelnego zbiornika bezodpływowego na odcieki o pojemności ok. 12 m³, skąd ścieki wywożone będą zewnętrznym taborem asenizacyjnym do lokalnej oczyszczalni ścieków.

Przetwarzane będą odpady, które zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10) należą do następujących rodzajów: 02 02 02 (odpadowa tkanka zwierzęca), 02 02 03 (surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa), 02 02 99 (inne niewymienione odpady), 02 03 04 (surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa), 02 03 80 (wytloki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)), 02 03 81 (odpady z produkcji pasz roślinnych), 02 03 99 (inne niewymienione odpady), 02 06 01 (surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa), 02 06 02 (odpady konserwantów), 02 06 80 (nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze), 02 06 99 (inne niewymienione odpady), 02 07 04 (surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa), 16 03 04 (nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80), 16 03 06 (organiczne odpady inne niż

wymienione w 16 03 05, 16 03 80), 16 03 80 (produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia), 20 01 08 (odpady kuchenne ulegające biodegradacji).

W wyniku realizacji przedsięwzięcia, poza przesortowanymi odpadami, wytwarzane będą głównie odpady opakowaniowe z grupy 15 01, które magazynowane będą w kontenerach i pojemnikach zbiorczych lub workach typu Big Bag, zarówno w wydzielonych częściach magazynowych oraz na terenie utwardzonych placów magazynowych. Na terenie Zakładu wytwarzane będą również odpady inne niż niebezpieczne w związku z bytowaniem pracowników, czyszczeniem pomieszczeń czy też podczyszczaniem ścieków technologicznych a także wytwarzane będą odpady inne niż niebezpieczne i odpady niebezpieczne powstałe w wyniku eksploatacji urządzeń (wymiana części, serwis maszyn). Wszystkie wytworzone odpady magazynowane będą selektywnie w wyznaczonych miejscach w pomieszczeniach magazynowych lub na terenie placów magazynowych (w zależności od rodzaju odpadów), a następnie przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku lub unieszkodliwienia.

W ramach inwestycji planowane jest również zbieranie i magazynowanie odpadów budowlanych, zaliczanych do innych niż niebezpieczne, które zgodnie z katalogiem odpadów należą do następujących rodzajów: 07 02 13 (odpady tworzyw sztucznych), 17 01 01 (odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów), 17 01 02 (gruz ceglany), 17 01 03 (odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia), 17 01 07 (zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano-ceramicznego, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06), 17 01 80 (usunięte tynki, tapety, okleiny itp.), 17 01 81 (odpady z remontów i przebudowy dróg), 17 01 82 (inne nie wymienione odpady), 17 03 80 (odpadowa papa), 17 09 04 (zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03). Zbieranie i magazynowanie odpadów budowlanych będzie się odbywało selektywnie w pojemnikach, kontenerach, workach Big Bag lub luzem na terenie placów magazynowych. Powierzchnia placów magazynowych wynosić będzie ok. 1 000 m². Utwardzenie placów wykonane będzie z zagęszczonego materiału rodzimego oraz sukcesywnie w ramach potrzeby uzupełniane będzie kruszywem budowlanym zakupywanym od zewnętrznych dostawców. Wszystkie zebrane odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów.

W ramach analizowanego przedsięwzięcia woda wykorzystywana będzie głównie do celów bytowych, jak również do utrzymania czystości i porządku na terenie Zakładu oraz do okresowego mycia jednostkowych pojemników transportowych o pojemności 120 – 240 l. Sam proces przetwarzania odpadów nie będzie się wiązał z wykorzystaniem wody. Przewidywane roczne zużycie wody na cele socjalne wynosić będzie 100 m³, natomiast na cele technologiczne wyniesie 260 m³.

Ścieki socjalno-bytowe odprowadzane będą do istniejącego zbiornika bezodpływowego o pojemności ok. 10 m³, natomiast ścieki technologiczne i odcieki powstające na terenie Zakładu odprowadzane będą do trzech zbiorników bezodpływowych o łącznej pojemności 40 m³. Powstałe ścieki przekazywane będą wyspecjalizowanej firmie asenizacyjnej transportującej ścieki do oczyszczalni ścieków. Wody opadowe i roztopowe powstające na terenie Zakładu będą odprowadzane na tereny biologicznie czynne.

Wójt
Miroslaw Zieliński
/podpis elektroniczny/