Uwagi:

1. **Inwestor nie wskazał szczegółowo, w jaki sposób (przy pomocy jakich urządzeń i procesów), planowana do realizacji instalacja termicznego przekształcania odpadów spełniać będzie wymagania rozporządzenia Ministra Rozwoju z dn. 21 stycznia 2016 r. w sprawie wymagań dotyczących prowadzenie procesu termicznego przekształcania odpadów oraz sposobów postępowania z odpadami powstałymi w wyniku tego procesu (Dz. U. z 2016 r. poz. 108)**

Rozporządzenie Ministra Rozwoju z dn. 21 stycznia 2016 r. w sprawie wymagań dotyczących prowadzenie procesu termicznego przekształcania odpadów oraz sposobów postępowania z odpadami powstałymi w wyniku tego procesu (Dz. U. z 2016 r. poz. 108) określa wymagania (przy pomocy jakich urządzeń i procesów) dla spalania odpadów i współspalania odpadów.
W przypadku przedmiotowej instalacji w wyniku gazyfikacji odpadów nie spalamy odpadów (jak w standardowej instalacji termicznego przekształcania), **tyko spalamy paliwo gazowe wyprodukowane z frakcji energetycznej zgazowanych odpadów.**
Zgodnie z zapisem Dyrektywy 2010/75/UE, rozdział IV - przepisy szczególne dotyczące spalarni odpadów i współspalarni odpadów, na podstawie zapisu w art. 42, nie mają zastosowania do instalacji do **zgazowania** lub pirolizy, jeżeli gazy powstałe w wyniku tego przetwarzania termicznego odpadów są oczyszczone w takim stopniu, że przed spaleniem nie są już odpadami i nie mogą spowodować emisji większych niż w wyniku spalania gazu ziemnego.
Biorąc powyższe pod uwagę pomimo braku obowiązku spełnienia wymagań określonych w rozporządzeniu Ministra Rozwoju z dn. 21 stycznia 2016 r. w sprawie wymagań dotyczących prowadzenie procesu termicznego przekształcania odpadów oraz sposobów postępowania z odpadami powstałymi w wyniku tego procesu (Dz. U. z 2016 r. poz. 108) informujemy ze planowana instalacja spełniać będzie wszystkie wymagania określone w rozporządzeniu – poniżej przedstawiono porównanie planowanej inwestycji do zapisów rozporządzenia.

Zgodnie z §2 rozporządzenia Proces prowadzi się w taki sposób, aby w spalarni odpadów temperatura gazów powstających w trakcie spalania była utrzymywana przez co najmniej 2 sekundy na poziomie nie niższym niż: 1100°C – dla odpadów niebezpiecznych lub 850°C – dla pozostałych odpadów.

Zgodnie z opisem twórcy instalacji odpady z tworzyw sztucznych w zależności od ich rodzaju będą rozgrzewane w temperaturach zgazowywane w temperaturach w zależności od zastosowanego procesu:

- **R1** – 950-1 000^{0}C – do procesu wchodzą odpady inne niż niebezpieczne
- **R4** – 1 000-1 200^{0}C – do procesu wchodzą odpady inne niż niebezpieczne
- **D10** – 1 200-1 800^{0}C – odpady niebezpieczne

W związku z powyższym warunek rozporządzenia będzie spełniony.

Zgodnie z § 3. 1. proces przeprowadzany w spalarni odpadów prowadzi się w taki sposób, aby całkowita zawartość węgla organicznego w żużlach i popiołach paleniskowych była niższa niż 3% lub strata przy prażeniu żużli i popiołów paleniskowych była niższa niż 5% suchej masy
Zgodnie z opisem patentowym twórcy instalacji w wyniku przetworzenia termicznego odpadów otrzymamy 95% gazu poprocesowego i 5% popiołu (pozostałości tlenków metali głównie z farb)

W związku z powyższym warunek rozporządzenia będzie spełniony.

Zgodnie z § 4. Spalarnie odpadów oraz współspalarnie odpadów wyposaża się w:

a) automatyczny system podawania odpadów, pozwalający na zatrzymanie ich podawania
b) urządzenia techniczne służące do odprowadzania gazów spalinowych do powietrza, gwarantujące dotrzymanie standardów emisyjnych, określonych w odrębnych przepisach

c) ***urządzenia techniczne służące do odzysku energii powstającej w procesie, jeżeli taki odzysk energii jest wykonalny***

d) ***urządzenia techniczne służące do ochrony przed zanieczyszczeniami gleby i ziemi oraz wód powierzchniowych i podziemnych, w szczególności w uszczelnione i nieprzepuszczalne podłoże z systemem do gromadzenia ewentualnych odcieków, o pojemności zapewniającej możliwość badania i oczyszczania odcieków przed ich odprowadzeniem***

e) ***urządzenia techniczne służące do magazynowania odpadów powstałych w wyniku procesu***

f) ***spalarnie odpadów wyposaża się dodatkowo w co najmniej jeden palnik pomocniczy w każdej komorze spalania odpadów***

a) Instalacja będzie wyposażona w automatyczny podajnik odpadów, który na bieżąco będzie dozował wsad do instalacji oraz w każdej chwili będzie umożliwiał jego zatrzymanie. Podajniki zostały przedstawione w blokowym schemacie.

b) Powstałe w wyniku zgazowywania gazy będą przechodziły przez instalacje oczyszczające a następnie po spełnieniu standardów emisyjnych odprowadzane do powietrza. Instalacje będzie wyposażona w monitoring emisji zanieczyszczeń z instalacji.

c) W ramach inwestycji przewiduje się, że powstający w procesie gazyfikacji gaz będzie mógł być wykorzystywany do ogrzewania pomieszczenia hali. W związku z powyższym możliwy będzie odzysk energii

d) Instalacja do termicznego przekształcania podobnie jak pozostałe urządzenia i instalacje do przetwarzania odpadów będą znajdować się na utwardzonym i skanalizowanym podłożu w zadaszonej hali z odprowadzeniem do zbiorników bezodpływowych. Co skutkować będzie tym, że gleba, ziemia oraz wody powierzchniowe i podziemne będą zabezpieczone przed oddziaływaniem zakładu.

e) W ramach inwestycji przewidziane zostały zadaszone miejsca magazynowania odpadów zarówno tych przed przetworzeniem jak i tych powstałych po przetworzeniu.

f) W wyniku gazyfikacji odpadów nie będą one spalane (jak w standardowej instalacji termicznego przekształcania), tyko spalane będzie paliwo gazowe wyprodukowane z frakcji energetycznej zgazowanych odpadów, które w przypadku niespełnienia standardów emisyjnych będzie dodatkowo dopalane w Reaktorze plazmowym (dopalenie gazu poprocesowego i przeciwdziałanie tworzeniu się furanów i dioksyn). Gaz poprocesowy (zwany syngazem) poddany zostaje działaniu bardzo wysokiej temperatury 1 600 – 10 000 °C. Reaktor plazmowy do dopalania gazu poprocesowego spełniać będzie role dodatkowego palnika.

W związku z powyższym warunek rozporządzenia będzie spełniony.

Zgodnie z § 5 ciepło wytworzone w trakcie procesu jest odzyskiwane w zakresie, w jakim jest to wykonalne, przez produkcję ciepła, wytwarzanie pary technologicznej lub energii elektrycznej.

Odnosząc się do powyższego wyjaśniamy, że § 5 mówi o ewentualnej możliwości wykorzystywania ciepła powstałego w procesie przetwarzania.
W ramach inwestycji przewiduje się, że powstający w procesie gazyfikacji gaz (syngaz) będzie mógł być wykorzystywany do ogrzewania pomieszczenia hali. Tym samym możliwy będzie odzysk energii.

W związku z powyższym warunek rozporządzenia będzie spełniony.

Zgodnie z § 6 podczas prowadzenia procesu w komorze spalania prowadzi się ciągły pomiar: temperatury gazów spalinowych, mierzonej blisko ściany wewnętrznej lub w innym reprezentatywnym miejscu komory spalania, w sposób eliminujący wpływ promieniowania cieplnego płomienia, stężenia tlenu w gazach spalinowych, ciśnienia gazów spalinowych.

Zgodnie z opisem twórcy instalacji temperatura i czas przetwarzanych odpadów będzie stale monitorowany. Temperatura w komorze zgazowania będzie mierzona za pomocą termopary, natomiast czas przebywania odpadu w komorze zgazowania regulowany będzie elektronicznie i zależny będzie od składu chemicznego np. w przypadku przetwarzania odpadów niebezpiecznych, które w swoim składzie zawierają większą ilość metali, odpady będą musiały dłużej przebywać w komorze zgazowania).

§ 7 rozporządzenia określa warunki odbiegające od normalnych w czasie funkcjonowania instalacji. Przedstawione warunki będą musiały znaleźć swe odzwierciedlenie w treści decyzji – pozwolenia zintegrowanego, które uzyskuje się w późniejszym etapie (nie na etapie uzyskiwania decyzji środowiskowej)

W związku z powyższym warunek rozporządzenia będzie spełniony.

Zgodnie z § 8 proces oraz transport i magazynowanie odpadów powstałych w wyniku procesu prowadzi się w taki sposób, aby zapobiec niedozwolonemu lub przypadkowemu uwolnieniu substancji zanieczyszczających do gleby i ziemi, wód powierzchniowych i wód podziemnych

Odnosząc się do powyższego, tak jak przedstawiono to w innym punkcie wyjaśnień zarówno instalacja do termicznego przekształcania podobnie jak pozostałe urządzenia i instalacje do przetwarzania odpadów będą znajdować się na utwardzonym i skanalizowanym podłożu w zadaszonej hali z odprowadzeniem do zbiorników bezodpływowych.

Drogi wewnątrz-zakładowe będą posiadały szczelne i skanalizowane podłoże, co skutkować będzie tym, że gleba, ziemia oraz wódy powierzchniowe i podziemne będą zabezpieczone przed oddziaływaniem zakładu.

W związku z powyższym warunek rozporządzenia będzie spełniony.

Zgodnie z § 9 proces prowadzi się w taki sposób, aby zminimalizować ilość i szkodliwość odpadów powstałych w jego wyniku.

Wszystkie odpady poddawane termicznemu przekształcaniu będą poddawane zgazowaniu (różnica w poszczególnych procesach polega na utrzymaniu innych temperatur zgazowania) w atmosferze z bardzo ograniczoną ilością tlenu. Gaz poprocesowy (syngaz) powstały w wyniku zgazowania ze wszystkich prowadzonych procesów będzie poddany obróbce (gazyfikator plazmowy, reaktor plazmowy– w razie konieczności doczyszczenia syngazu) i oczyszczaniu we wszystkich elementach instalacji.

Omówienie poszczególnych procesów odzysku:

- **Odpady niebezpieczne będą poddawane procesom: R1, R4, D10**

R1 - W tym procesie będą przetwarzane odpady składające się głownie z tworzyw sztucznych. Zostaną one poddane zgazowaniu w temperaturze 950-1 000^{0}C z bardzo ograniczoną ilością tlenu. W wyniku tego powstanie popiół i gaz poprocesowy syngaz) poddany dalszemu oczyszczeniu w instalacji. W razie konieczności (w zależności od składu chemicznego) będzie uruchamiany reaktor plazmowy celem doczyszczenia syngazu.

R4 - W tym procesie będą przetwarzane odpady zawierające głównie metale (nieduże ilości metali niebezpiecznych jak również cenne metale). Zostaną one poddane zgazowaniu w temperaturze 1 000-1 200^{0}C z bardzo ograniczoną ilością tlenu. W wyniku tego powstanie stop metali i gaz poprocesowy (syngaz) poddany dalszemu oczyszczeniu w instalacji. W razie konieczności (w zależności od składu chemicznego) będzie uruchamiany reaktor plazmowy celem doczyszczenia syngazu.

D10 - W tym procesie będą przetwarzane odpady zawierające głównie pierwiastki niebezpieczne (duże ilości metali niebezpiecznych). Zostaną one poddane zgazowaniu z zeszkliwieniem w temperaturze 1 200-1 800^{0}C z bardzo ograniczoną ilością tlenu. W wyniku tego powstanie materiał zeszkliwiony - VITRYL i gaz poprocesowy (syngaz) poddany dalszemu oczyszczeniu w instalacji. W razie konieczności (w zależności od składu chemicznego) będzie uruchamiany reaktor plazmowy celem doczyszczenia syngazu.

- **Odpady inne niż niebezpieczne** takim procesom jak: **R1, R4.**

R1 - W tym procesie będą przetwarzane odpady składające się głownie z tworzyw sztucznych. Zostaną one poddane zgazowaniu w temperaturze 950-1000^{0}C z bardzo ograniczoną ilością tlenu. W wyniku tego powstanie popiół i gaz poprocesowy poddany dalszemu oczyszczeniu w instalacji. W razie konieczności(w zależności od składu chemicznego) będzie uruchamiany reaktor plazmowy celem doczyszczenia syngazu.

R4 - W tym procesie będą przetwarzane odpady zawierające głównie metale (nieduże ilości metali niebezpiecznych jak również cenne metale). Zostaną one poddane zgazowaniu w temperaturze 1 000-1 200^{0}C z bardzo ograniczoną ilością tlenu. W wyniku tego powstanie stop metali i gaz poprocesowy poddany dalszemu oczyszczeniu w instalacji

Każdy proces odzysku będzie prowadzony osobno dla każdego rodzaju odpadów w innym czasie.

W związku z powyższym warunek rozporządzenia będzie spełniony.

Reasumując wyjaśniamy, że planowana do realizacji instalacja mimo, iż w naszej opinii nie będzie spalarnią odpadów, to będzie spełniać wszystkie wymogi określone w Rozporządzeniu Ministra Rozwoju z dn. 21 stycznia 2016 r. w sprawie wymagań dotyczących prowadzenie procesu termicznego przekształcania odpadów oraz sposobów postępowania z odpadami powstałymi w wyniku tego procesu

2. **Nie zostało wykazane czy w planowanych instalacjach do termicznego unieszkodliwiania odpadów znajdują się wszystkie elementy wymagane przez Rozporządzenie Ministra Rozwoju z dn. 21 stycznia 2016 r. w sprawie wymagań dotyczących prowadzenie procesu termicznego przekształcania odpadów oraz sposobów postępowania z odpadami powstałymi w wyniku tego procesu (Dz. U. z 2016 r. poz. 108), wykorzystujące odpady jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii oraz urządzenia ochrony środowiska pozwalające na dotrzymywania standardów emisyjnych obowiązujących przy spalaniu odpadów**

Rozporządzenie Ministra Rozwoju z dn. 21 stycznia 2016 r. w sprawie wymagań dotyczących prowadzenie procesu termicznego przekształcania odpadów oraz sposobów postępowania z odpadami powstałymi w wyniku tego procesu (Dz. U. z 2016 r. poz. 108).

W przypadku przedmiotowej instalacji w wyniku gazyfikacji odpadów nie spalamy odpadów (jak w standardowej instalacji termicznego przekształcania), **tyko spalamy paliwo gazowe wyprodukowane z frakcji energetycznej zgazowanych odpadów.**

Zgodnie z zapisem Dyrektywy 2010/75/UE, rozdział IV - przepisy szczególne dotyczące spalarni odpadów i współspalarni odpadów, na podstawie zapisu w art. 42, nie mają zastosowania do instalacji do **zgazowania** lub pirolizy, jeżeli gazy powstałe w wyniku tego przetwarzania termicznego odpadów są oczyszczone w takim stopniu, że przed spaleniem nie są już odpadami i nie mogą spowodować emisji większych niż w wyniku spalania gazu ziemnego.

Biorąc powyższe pod uwagę, że instalacja nie ma obowiązku wyposażenia instalacji zgodnie z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu Ministra Rozwoju z dn. 21 stycznia 2016 r. w sprawie wymagań dotyczących prowadzenie procesu termicznego przekształcania odpadów oraz sposobów postępowania z odpadami powstałymi w wyniku tego procesu (Dz. U. z 2016 r. poz. 108) wyjaśniamy, że przewidziana do realizacji instalacja będzie wyposażona we wszystkie elementy wymagane określone w rozporządzeniu i składać się będzie m.in. z:

a) Pojemniki na odpady (zbiorniki) będą przystosowane do danego rodzaju odpadu (ze względu na właściwości fizyko-chemiczne). Pojemniki podające odpady za pomocą transporterów **A1** i **A2** będą szczelnie zamknięte, a pojemnik na odpady podawane do transportera **A3** będzie otwarty
b) Jeden Transporter do odpadów niebezpiecznych (**A1**) będzie szczelnie zabudowany.
   Jeden Transporter do odpadów innych niż niebezpieczne (**A3**) będzie niezabudowany (do odpadów niepylących.

Jeden Transporter do odpadów innych niż niebezpieczne (**A2**) będzie szczelnie zabudowany (do odpadów pylących)

c) Zbiornik wsadowy (**B**) do pieca plazmowego. Do niego zostaną podane odpowiednie odpady w zależności od ich rodzaju i prowadzonego procesu. W tym miejscu nastąpi połączenie wszystkich transporterów odpadów. Wyposażony będzie w automatyczny podajnik odpadów do pieca plazmowego. Będzie w pełni zautomatyzowany z uwagi na rodzaj, ilość i szybkość podawania poszczególnych odpadów do zgazowania

d) Gazyfikator plazmowy (**C**) wyposażony będzie w komorę zgazowania (możliwość pracy ciągłej i dużej wydajności) odpadów. W komorze tej będzie następowało zgazowanie odpadów oraz destrukcja powstałego po zgazowaniu gazu syntezowego poprzez poddanie go bardzo wysokiej temperaturze (950 do 1800^{0}C – w zależności czy przejdzie on bezpośrednio przez łuk lub obok łuku plazmowego). Odpady podawane będą automatycznie w odpowiednio dobranych ilościach (możliwość komputerowego ustawienia ilości dozowania) do gazyfikatora plazmowego. Posiadał on będzie możliwość dokładnej kontroli temperatury wewnątrz komory zgazowania i regulowania jej w zależności od prowadzonego procesu. Odpady poddawane będą tam działaniu temperatury 950 – 1 800 ^{0}C z bardzo ograniczoną ilością tlenu w zależności od rodzaju. Procesy te będą zautomatyzowane, opomiarowane i monitorowane zgodnie z ustawą o termicznym przekształcaniu odpadów.

e) W reaktorze plazmowym (**D**) gaz poprocesowy może być doczyszczany w temperaturze 5 000 – 10 000 ^{0}C celem eliminacji dioksyn i furanów oraz alotropowych odmian węgla głównie fullerenów jeżeli zajdzie taka potrzeba lub nastąpi awaria łuku w gazyfikatorze plazmowym

f) Cyklon (**E**) służy do wyłapania pyłów w skład których wchodzą głównie metale ciężkie (cenne np. Ag, Au, Cu)

g) Komora rozprężno-schładzająca (**F**) będzie służyć do schłodzenia gazu syntezowego i oczyszczenia go z grubych (cięższych) pyłów w skład, których wchodzą głownie metale (np. Ni, Cu) oraz pozostały tlenek węgla (sadza)

h) Filtr workowy (**G**) będzie służył do dokładnego oczyszczenia gazu syntezowego z pozostałego dwutlenku węgla i odparowanych metali (np. Zn)

i) Filtr mokry - Skruber (**H**) będzie służył do mokrego oczyszczenia gazu syntezowego z zanieczyszczeń takich jak F, Cl i ich związków oraz SO_2, NO_x oraz tlenków metali niebezpiecznych (Cr, Cd, itp.)

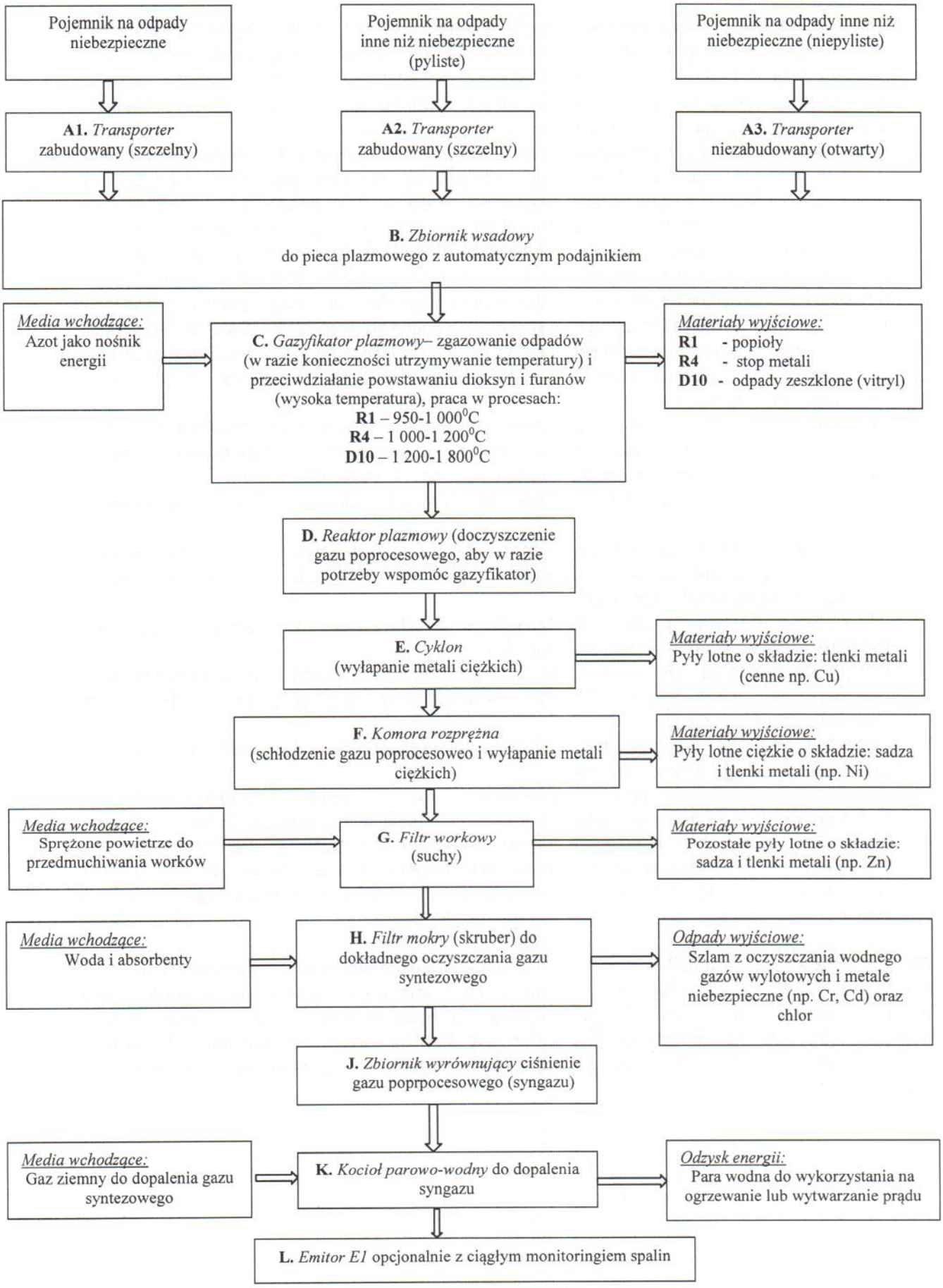
j) Zbiornik wyrównujący ciśnienie (**J**) będzie służył do równomiernego dozowania oczyszczonego gazu poprocesowego do Kotła parowego

k) Kocioł parowy (**K**) będzie służył do dopalenia (w razie konieczności) oczyszczonego gazu poprocesowego ze zgazowanych odpadów za pomocą dodawanego gazu ziemnego

l) Emitor E1 (**L**) będzie w pełni opomiarowany i służy do monitorowania emisji spalin (skład chemiczny i ilości zanieczyszczeń). W razie przekroczenia norm emisyjnych (awaria) zostanie przekazany sygnał do gazyfikatora celem przerwania procesu technologicznego i usunięcia awarii.

Wszystkie odpady poddawane termicznemu przekształcaniu będą poddawane zgazowaniu (różnica w poszczególnych procesach polega na utrzymaniu innych temperatur zgazowania) w atmosferze z bardzo ograniczoną ilością tlenu. Gaz poprocesowy (syngaz) powstały w wyniku zgazowania ze wszystkich prowadzonych procesach będzie poddany obróbce (gazyfikator plazmowy (**C**), reaktor plazmowy (**D**) – w razie konieczności doczyszczenia syngazu) i oczyszczaniu we wszystkich elementach instalacji (od **E** do **K**).

Schemat blokowy Instalacji termicznej (R1, R4, D10).



3. **Inwestor na str. 121-122 raportu w tabeli wskazał w wierszu „powietrze i klimat", że inwestycja będzie miała stały wpływ na środowisko poprzez wprowadzanie zanieczyszczeń i ich większą emisję, podczas gdy w wierszu „wpływ na zdrowie i życie ludzi" ocenił, iż inwestycja nie spowoduje zmian, co prowadzi do konstatacji o oczywistej niekonsekwencji i braku spójności raportu w tym zakresie**

Powyższe twierdzenie tj. informacja, że inwestycja będzie miała stały wpływ na środowisko poprzez wprowadzanie zanieczyszczeń do powietrza i ich większą emisję, a zarazem nie będzie miało wpływu na zdrowie i życie ludzi jest jak najbardziej słuszne, gdyż:

- w odniesieniu do stanu obecnego w wyniku realizacji inwestycji powstaną dodatkowe źródła emisji zorganizowanej, co przekłada się automatycznie na zwiększenie wielkości emisji zanieczyszczeń z terenu obecnie funkcjonującego zakładu. Powyższe znajduje odzwierciedlenie w wynikach obliczeń.
- jednocześnie jak przedstawiono to w obliczeniach emisji zanieczyszczeń z terenu zakładu dla stanu docelowego (po uruchomieniu nowych instalacji w obrębie zakładu) stężenia zanieczyszczeń nie będą powodowały przekroczeń norm określonych w obowiązujących przepisach. Tym samym nie stwierdzono by zwiększona względem stanu obecnego emisja zanieczyszczeń będzie miała wpływ na zdrowie i życie ludzi.

Biorąc powyższe pod uwagę nie można zgodzić się ze stanowiskiem mieszkańców mówiącym o niekonsekwencji i braku spójności raportu w tym zakresie.

Jednocześnie wyjaśniamy, ze zagrożenia dla zdrowia i życia ludzi oraz konieczność ich wyeliminowania mają zasadnicze znaczenie. Ich identyfikacja na etapie planowania inwestycji pozwala na zastosowanie odpowiednich środków zaradczych lub zaniechanie przedsięwzięć charakteryzujących się wysokim ryzykiem powstawania zagrożeń. Oddziaływanie przedmiotowej inwestycji na ludzi może być głównie związane ze zjawiskiem emisji hałasu. Przedstawione w Raporcie u obliczenia zasięgu hałasu wskazują na brak ponadnormatywnego oddziaływania na terenach chronionych. Nie nastąpi również przekroczenie standardów emisyjnych zanieczyszczeń do powietrza, a co za tym idzie, brak jest oddziaływania istniejącego zakładu oraz planowanego przedsięwzięcia na ludzi. Największy wpływ na zdrowie ludzi w sensie szkodliwości mogą mieć przetwarzane odpady w na liniach produkcyjnych. O ich ujemnym oddziaływaniu na organizm ludzki można jednak mówić tylko w kontekście pracowników mających z nimi bezpośredni kontakt, a więc zatrudnionych przy obsłudze przedmiotowej instalacji. Ewentualne oddziaływanie oraz zagrożenie oddziaływaniem substancji szkodliwych dla zdrowia w znacznym stopniu ograniczone będzie poprzez:

- zastosowanie prawidłowych technik wentylacyjnych, zapewniających dotrzymanie dopuszczalnych stężeń czynników szkodliwych w środowisku pracy
- dotrzymanie standardów BHP w samym procesie technologicznym,
- opracowanie i wdrożenie szczegółowych procedur postępowania z substancjami szkodliwymi oraz umiejętny dobór doświadczonych i przeszkolonych pracowników.

Wyżej wymienione działania zminimalizują prawdopodobieństwo powstawania zagrożenia zdrowia ludzi pracujących w zakładzie i spowodują pozostanie bez wpływu na ludzi mieszkających w odległości kilkuset metrów od zakładu.

4. **W zakresie proponowanego w raporcie Wariantu alternatywnego W-2 (str. 118) Inwestor nie określił, czy planowane przedsięwzięcie wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego na co wskazuje planowana instalacja w gospodarce odpadami do termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę (Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. Dz.U. z 2014 r. poz. 1169), a zatem należało proponowaną technologię porównać z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT)**

Odnosząc się do powyższego wyjaśniamy, że przetwarzanie odpadów przedstawione w wariancie alternatywnym wymagałoby również uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Wariant alternatywny przedstawiono jako możliwość zastosowania innego procesu termicznego unieszkodliwiania odpadów względem planowanej instalacji. Porównania obu wariantów

przedstawiono w Raporcie w punkcie 6.3 „*Wariant najkorzystniejszy dla środowiska wraz z uzasadnieniem wyboru*". W punkcie tym ustalono, że korzystniejszym pod względem inwestycyjnym będzie wybór wariantu W-1, który został dokładnie opisany. Informujemy, że na etapie przygotowywania Raportu nie zachodzi konieczność porównywania wariantu alternatywnego (który nie będzie realizowany) do technologii najlepszych dostępnych technik (BAT).
W Raporcie przeprowadzono natomiast porównanie do BAT planowanej inwestycji, którą ponownie przedstawiamy poniżej.
Dla instalacji, na terenie której realizowana będzie inwestycja nie ma jeszcze wydanych żadnych dokumentów o charakterze referencyjnym. W polskim prawie dotyczącym ochrony środowiska, ten brak został uzupełniony szeregiem uregulowań prawnych zawartych w ustawie o odpadach oraz rozporządzeniach wykonawczych do tej ustawy, a także w ustawie Prawo ochrony środowiska. Omawiana instalacja spełnia wymagania ustawy o odpadach. Instalacja spełnia również wymagania wszystkich szczegółowych przepisów krajowych w tym Prawa budowlanego, Prawa ochrony środowiska.

Porównanie zaproponowanej technologii (dla termicznego przekształcania odpadów) z wymaganiami BAT

Wymogi BAT określone dokumentami referencyjnymi dla spalarni odpadów niebezpiecznych	***Spełnienie przez instalację termicznego przekształcania odpadów wymogów BAT***
Na etapie projektowania instalacji należy dokonać wyboru technologii i urządzeń dostosowanych do rodzaju przekształcanych odpadów	Dla przedmiotowej instalacji przyjęto zastosowanie pieca obrotowego przeciwprądowego, jako najczęściej stosowanego i najlepiej dostosowanego do spalania odpadów przemysłowych i niebezpiecznych o różnej konsystencji i wielkości ziaren
Utrzymanie należytego stanu odbieranych odpadów. Bezpieczny i monitorowany transport	Odpady będą przywożone do zakładu w sposób zapewniający bezpieczeństwo transportu, w zależności od ich rodzaju, w szczególności w opakowaniach szczelnych, kontenerach, hobokach. Odpady poprocesowe wywożone będą w specjalnie przystosowanych do tego samochodach. Wjazd i wyjazd samochodów jest kontrolowany i monitorowany
Utrzymanie terenu Zakładu w porządku i czystości	Ustalenie stosownych procedur, zasad obsługi i eksploatacji instalacji zapewni wypełnienie niniejszego warunku. Magazynowanie pozostałości po spalaniu odbywać się będzie pod zadaszeniem, a transport w hermetycznie zamkniętych pojemnikach, lub workach zapobiegając zanieczyszczaniu terenu
Minimalizacja niekontrolowanego dostawania się powietrza do komory spalania poprzez układ załadowczy i innymi drogami	Rozwiązania konstrukcyjne pieca, a w szczególności układu załadowczego będą zapobiegać niekontrolowanemu dostawaniu się powietrza do komory spalania (np. śluzy załadowcze, układ odżużlania itp.)
Aby zredukować całkowitą emisję - przyjęcie reżimów eksploatacyjnych oraz wdrożenie procedur (np. raczej działanie ciągłe, a nie „wsadowe", zapobiegawcze systemy utrzymania i konserwacji), aby jak to tylko możliwe zminimalizować czynności planowanego i nieplanowanego wyłączenia oraz uruchomienia instalacji	Przyjęte założenia odnośnie wydajności instalacji przewidują jej pracę w systemie ciągłym oraz zakładają jej dyspozycyjność na zdefiniowanym poziomie optymalnym. Instrukcja obsługi instalacji będzie zawierać stosowne procedury oraz informację o rodzajach i częstotliwości przeglądów i konserwacji niezbędnych dla utrzymania ruchu oraz terminy i czas przestojów remontowych
Określenie filozofii kontrolowania / regulacji procesu spalania oraz stosowanie kluczowych kryteriów oraz układu regulacji procesu spalania celem monitorowania i utrzymania tych kryteriów w odpowiednich granicach, aby zapewnić efektywne	Projektowane systemy kontroli i wizualizacji parametrów procesu spalania, wraz z automatycznymi układami korekty tych parametrów, będą pozwalać na optymalizację przebiegu procesu i zapewnią niezbędną archiwizację danych. W szczególności

osiągi procesu spalania	kontroli będą podlegać następujące parametry: ilość dostarczonego powietrza, poziom i rozkład temperatury spalania, stężenia zanieczyszczeń w oczyszczonych spalinach, oraz przy próbach odbiorowych - czas przebywania spalin surowych w wymaganej temperaturze w komorze po ostatnim wtrysku powietrza. Konstrukcja pieca będzie zapewniać odpowiednie temperatury i turbulencję gazów
Wymagana jest optymalizacja i kontrolowanie warunków spalania, w szczególności ilości dostarczanego powietrza, poziomu i rozkładu przestrzennego temperatur spalania, czasu przebywania spalin w piecu Zastosowanie palnika(ów) pomocniczych do rozruchu i wygaszenia oraz dla utrzymania wymaganej temperatury roboczej spalania (dla obrabianych odpadów) w każdej chwili trwania procesu, gdy niespalone odpady znajdują się w komorze spalania	Przyjęte rozwiązania techniczne będą spełniać wymogi unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych – stosowne zapisy i wymagania odnośnie instalacji zawarte będą w dokumentacji technicznej instalacji. Instalacja będzie wyposażona w 2 palniki – jeden w komorze spalania mający na celu podgrzanie komory spalania i zapłon odpadów a drugi w komorze dopalania służący do utrzymania wymaganej przepisami temperatury
Zastosowanie wymiarów pieca (łącznie z komorą dopalania itp.) wystarczająco dużych, aby zapewnić skuteczną kombinację czasu zatrzymania oraz temperatury, taką, że reakcja spalania może dobiec do końca i daje niskie i stabilne emisje CO oraz VOC (lotne związki organiczne)	Konstrukcja pieca wraz z komorą dopalania zapewni czas zatrzymania oraz temperaturę zgodne z przepisami, zapewniające właściwy przebieg procesu oraz niskie i stabilne emisje. Kontrola niniejszych parametrów odbywać się będzie dzięki zastosowaniu systemu do ciągłego monitorowania spalin
Aby uniknąć problemów eksploatacyjnych, które mogą być spowodowane przez kleiste pyły lotne w wyższych temperaturach, należy stosować konstrukcję kotła pozwalającą wystarczająco zredukować temperaturę spalin przed wiązką konwekcyjną wymiennika ciepła (np. zastosowanie wystarczających 'pustych' ciągów w obrębie paleniska/kotła i/lub ścian szczelnych lub innych technik wspomagających chłodzenie)	Zastosowano za komorą dopalania komorę mieszania w której wtryskiwane zimne powietrze obniża temperaturę spalin zapobiegając problemom eksploatacyjnym związanym z kleistością pyłów w wyższych temperaturach
Zastosowanie całościowego systemu obróbki spalin (FGT), który w połączeniu z instalacją jako całość, zapewnia ogólnie ruchowe poziomy emisji (standardy emisyjne)	Spalarnia posiada szeregowy system oczyszczania spalin zaprojektowany jako całość z instalacją do termicznego przekształcania odpadów. Zaproponowany mieszany, wielostopniowy system oczyszczania spalin, zapewni utrzymanie emisji zanieczyszczeń na dopuszczalnym poziomie określonym standardami emisyjnymi dla instalacji
Instalacje lub urządzenia do termicznego unieszkodliwiania odpadów wyposaża się w: • co najmniej jeden włączający się automatycznie palnik pomocniczy do stałego utrzymywania wymaganej temperatury procesu oraz wspomagania jego rozruchu i zatrzymania; palnik wspomaga proces tak długo, dopóki w komorze spalania będą pozostawały nieprzekształcone odpady, • automatyczny system podawania odpadów, pozwalający na zatrzymanie ich podawania podczas: – rozruchu do czasu osiągnięcia wymaganej temperatury, – procesu, w razie nieosiągnięcia wymaganej temperatury lub przekroczenia dopuszczalnych wartości emisji	Instalacja będzie wyposażona w 2 palniki – jeden w komorze spalania mający na celu podgrzanie komory spalania i zapłon odpadów a drugi w komorze dopalania służący do utrzymania wymaganej przepisami temperatury. W spalarni będą zainstalowane systemy automatyki zapewniające uruchomienie podawania odpadów do spalania tylko po osiągnięciu wymaganej temperatury i przerwania w przypadku spadku temperatury poniżej 1100 ^{0}C lub przekroczenia dopuszczalnych wartości emisji. Zaprojektowana automatyka w pełni spełnia wymogi określone dla instalacji do termicznego przekształcania odpadów.
Gdy stosowane są płuczki mokre - wykonywanie	Dla mokrej instalacji oczyszczania spalin zostaną

oceny odbudowywania się PCDD/F (efekt pamięci) w płuczce oraz zastosowanie odpowiednich środków względem tego odbudowywania, jak również zapobieganie emisjom i zrzutom z płuczki. Szczególną uwagę należy zwrócić na możliwość „efektów pamięciowych" podczas rozruchu i wyłączania instalacji	zapewnione warunki przeciwdziałające odbudowie PCDD/F. Ścieki z ze skrubera po przejściu przez dekanter będą odwadniane a ciecz nadosadowa będzie zawracana do obiegu. Osady będą unieszkodliwiane poza instalacją
Jeżeli stosuje się spalanie pozostałości z oczyszczania spalin, należy podjąć odpowiednie środki, aby uniknąć recyrkulacji i akumulacji Hg w instalacji	Nie przewiduje się spalania pozostałości z oczyszczania spalin
Przy zastosowaniu półsuchego lub suchego systemu oczyszczania spalin, celem usuwania rtęci, zastosowanie węgla aktywnego lub innych skutecznych reagentów adsorpcyjnych dla adsorpcji PCDD/F oraz rtęci, przy regulacji dawki reagenta, tak, aby końcowe wartości emisji do powietrza mieściły się w zakresie emisji BAT podanym dla rtęci	Zastosowany będzie wtrysk węgla aktywnego oraz filtr workowy dla obniżenia emisji PCDD/F. Zastosowane rozwiązania do oczyszczania gazów odlotowych gwarantują w pełni dotrzymywanie BAT (standardy emisyjne z instalacji)
Zrzuty do środowiska wodnego ścieków powstających w wyniku mokrego oczyszczania gazów odlotowych powinny być ograniczone w największym możliwym stopniu, uzasadnionym względami praktycznymi, technicznymi i ekonomicznymi	Ścieki z ze skrubera po przejściu przez dekanter będą odwadniane i ciecz nadosadowa będzie zawracana do obiegu. Osady i szlamy będą unieszkodliwiane poza instalacją
Magazynowanie odpadów zgodnie z oceną ryzyka związanego z ich właściwościami, takich aby ryzyko potencjalnego uwolnienia zanieczyszczeń było zminimalizowane. Ogólnie mówiąc BAT-em jest składowanie odpadów na uszczelnionych i odpornych powierzchniach, z oddzielnym i kontrolowanym drenażem	Odpady przeznaczone do spalania magazynowane będą oddzielnie w odpowiednich pojemnikach i kontenerach. Stosowne procedury i zasady postępowania będą opisane w procedurach i instrukcjach eksploatacyjnych
Przekształcanie termiczne odpadów powinno zapewnić odpowiedni poziom ich przekształcenia, wyrażony jako maksymalna zawartość nieutlenionych związków organicznych, której miernikiem mogą być oznaczane zgodnie z Polskimi Normami: • całkowita zawartość węgla organicznego w żużlach i popiołach paleniskowych nieprzekraczająca 3% lub • udział części palnych w żużlach i popiołach paleniskowych nieprzekraczający 5%	Proces przekształcenia odpadów będzie spełniał niniejsze wymogi w zakresie efektywności procesu spalania. Założenia niniejsze zostaną spełnione dzięki zapewnieniu odpowiednio wysokich temperatur i czasu przetrzymania odpadów w komorze spalania
Ochrona przed hałasem polega na zapewnieniu jak najlepszego stanu akustycznego środowiska, w szczególności poprzez: • utrzymanie poziomu hałasu poniżej dopuszczalnego lub co najmniej na tym poziomie, • zmniejszanie poziomu hałasu co najmniej do dopuszczalnego, gdy nie jest on dotrzymany	W projekcie budowlanym zastosowane będą rozwiązania, które zapewnią wyeliminowanie możliwości pojawienia się przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Analizy wykonane w ramach opracowania wykazały że przekroczenia nie będą występować
Eksploatacja instalacji powodująca emisję hałasu nie powinna powodować przekroczenia standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny	W projekcie budowlanym zastosowane będą rozwiązania, które zapewnią wyeliminowanie możliwości pojawienia się przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Analizy wykonane w ramach opracowania wykazały że przekroczenia nie będą występować

5. **W raporcie brak jest informacji czy zaplanowana urządzenia do homogenizacji wsadu, a jak wynika z rzeczowego raportu Inwestor zamierza przyjmować do instalacji odpady inne niż niebezpieczne o bardzo zróżnicowanej wartości opałowej, składzie chemicznym i gabarytach, stąd planowana technologia (zgazowywanie) wymaga ich wcześniejszego mechanicznego przetworzenia, gdyż w przeciwnym razie proces nie będzie przebiegał prawidłowo**

Wyjaśniamy, że w istniejącym zakładzie i po jego planowanej rozbudowie przetwarzane będą odpady zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, które są i będą przetwarzane mechanicznie w specjalistycznych urządzeniach znajdujących się wewnątrz hal produkcyjnych. Przetwarzanie mechaniczne odpadów obecnie już pozwala i pozwalać będzie w przyszłości na separowanie poszczególnych rodzajów odpadów (zbliżony do siebie skład chemiczny, czy wartość opałowa). Różnica jaka będzie zachodzić po realizacji inwestycji jest taka, że obecnie wysortowane, po przetworzeniu, odpady są przekazywane dalej do innych podmiotów, celem ich dalszego przetwarzania. Natomiast po realizacji inwestycji część wytworzonych odpadów zostanie unieszkodliwione na miejscu, a częściowo jako półprodukty sprzedawane do odbiorców przemysłowych np. huty.
Nie przewiduje się urządzenia do homogenizacji wsadu, założeniem inwestora jest przetwarzanie odpadów pochodzących głównie z własnego zakładu oraz Spółek należących do konsorcjum Spółki – odpad jednorodny, odpowiednio przygotowany – zgodnie z wymaganiami technicznymi instalacji do termicznego przetwarzania odpadów.

6. **Inwestor nie wskazał:**
   - **jaka jest przewidywana zawartość wilgoci w odpadach i ich wartość opałowa?,**
   - **jaki jest rozkład temperatur w poszczególnych obszarach komory, czas przetwarzania odpadów w poszczególnych strefach i jakie produkty powstają w każdym etapie procesu, czy nie powstają produkty ciekłe (smoły, oleje zawierające węglowodory ciężkie, woda pogazowa)?**

Wilgotność i kaloryczność odpadów mają znaczenie w przypadku spalarni. Jednakże w przypadku zgazowania odpadów nie ma znaczenia - proces zgazowania odbywać się będzie w środowisku beztlenowym w zamkniętej komorze, gdzie wilgotność oraz kaloryczność odpadów będzie miała znaczenie jedynie dla wartości energetycznej jaką trzeba będzie dostarczyć żeby zgazować dany odpad (jeżeli duża wilgotność – ze względu na wodór potrzeba więcej energii żeby zgazować, natomiast im większa kaloryczność odpadu tym mniejsze zapotrzebowanie na energię – temperatur osiągnięta ze zgazowania odpadu
Temperatura mierzona w najdalszej części od łuku plazmowego wytworzonego wewnątrz komory będzie wynosić minimum 950^{0}C(temperatury podane w opisie technologicznym), temperatura w wytworzonym łuku plazmowym wynosi około 20 000^{0}C.
W zależności od wsadu będą prowadzone odpowiednie procesy odzysku:

- **Odpady niebezpieczne** będą poddawane procesom: **D10**
  D10 - W tym procesie będą przetwarzane odpady zawierające głównie pierwiastki niebezpieczne (duże ilości metali ciężkich). Zostaną one poddane zgazowaniu z zeszkliwieniem w temperaturze 1 200-1 800^{0}C z bardzo ograniczoną ilością tlenu. W wyniku tego powstanie materiał zeszkliwiony - VITRYL i gaz poprocesowy (syngaz) poddany dalszemu oczyszczeniu w instalacji (elementy instalacji od **E** do **K**). W razie konieczności (w zależności od składu chemicznego) będzie uruchamiany reaktor plazmowy celem doczyszczenia syngazu.

- **Odpady inne niż niebezpieczne** takim procesom jak: **R1, R4.**
  R1 - W tym procesie będą przetwarzane odpady składające się głownie z tworzyw sztucznych. Zostaną one poddane zgazowaniu w temperaturze 950-1 000^{0}C z bardzo ograniczoną ilością tlenu. W wyniku tego powstanie popiół i gaz poprocesowy poddany dalszemu oczyszczeniu w

instalacji (elementy instalacji od **E** do **K**). W razie konieczności (w zależności od składu chemicznego) będzie uruchamiany reaktor plazmowy celem doczyszczenia syngazu.
R4 - W tym procesie będą przetwarzane odpady zawierające głównie metale (nieduże ilości metali ciężkich jak również cenne metale). Zostaną one poddane zgazowaniu w temperaturze 1 000-1 200^{0}C z bardzo ograniczoną ilością tlenu. W wyniku tego powstanie stop metali i gaz poprocesowy poddany dalszemu oczyszczeniu w instalacji (elementy instalacji od **E** do **K**).

7. **W raporcie na str. 44 Inwestor określił iż emitor będzie jedynie opcjonalnie z ciągłym monitoringiem spalin,, tym samym w przypadku braku monitoringu nie będzie możliwe zweryfikowanie czy inwestycja spełnia nieprzekraczalne standardy emisyjne dla pyłu, tlenku węgla, TOC**

Informacja o opcjonalnym montażu ciągłego monitoringu spalin wynika z tego, iż gaz poprocesowy może przechodzić przez plazmową komorę dekompozycji gazów, gdzie następuje plazmowe oczyszczenie gazów poprocesowych w temperaturze ok. 1200°C przy kontrolowanym dostępie powietrza, tak aby wskaźnik: $CO_2/(CO+CO_2)$ mieścił się w granicach 0,2÷0,4. Dzięki temu nastąpi oczyszczenie gazu (rozkład związków) i ograniczenie do minimum powstawanie niebezpiecznych związków takich jak HCN czy NOx. Następnie w wyniku tego procesu powstaje gaz o składzie zbliżonym do gazu drzewnego przy minimalnej ilości dioksyn i furanów. We wszystkich procesach gaz przechodzi następnie do komory, gdzie następuje jego schłodzenie i oczyszczenie z pyłów (metale ciężkie, węgiel/sadza). Później zostaje oczyszczony z pozostałości zanieczyszczeń w stacji mokrego oczyszczania.

Oczyszczony gaz poprocesowy o stałym ciśnieniu podawany może być do kotła parowo-wodnego o mocy 400 kW, gdzie może być spalany przy użyciu niewielkiej ilości gazu ziemnego. Spaliny odprowadzane będą emitorem, który w zasadzie nie będzie emitorem instalacji termicznego przekształcania odpadów. Mając na uwadze taką możliwość wykorzystania strumienia spalin z instalacji zaznaczono, iż ciągły monitoring zanieczyszczeń można zainstalować opcjonalnie. Oznacza to, iż w przypadku bezpośredniego odprowadzania zanieczyszczeń po procesie termicznego przetwarzania monitoring będzie bezwzględnie wymagany. Zastosowanie szczegółowych rozwiązań odprowadzania spalin do powietrza będzie jeszcze szczegółowo analizowane na etapie projektu budowlanego oraz uzyskiwania pozwolenia zintegrowanego.

Należy zaznaczyć, że w przypadku kwalifikowana instalacja jako do termicznego przekształcania odpadów, to podlegać będzie pod stosowne przepisy rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 roku, w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 roku, poz. 1546) oraz rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 roku, w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 roku, poz. 1542). Jako najistotniejsze obowiązki wynikające z niniejszych przepisów należy wymienić:

- dla emitowanych i opisanych w analizie substancji obowiązujące są standardy emisyjne określone w ww. przepisach,
- instalacja podlega pod obowiązek wykonywania ciągłych pomiarów emisji dla następujących zanieczyszczeń: pył, SO_2, NO_X (w przeliczeniu na NO_2), CO, HCl, substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny (TOC) i fluorowodór,
- instalacja podlega pod obowiązek wykonywania pomiarów okresowych dla następujących zanieczyszczeń: Pb, Cr, Cu, Mn, Ni, As, Cd, Hg, Tl, Sb, V, Co, dioksyny i furany,
- częstotliwość wykonywania pomiarów okresowych w pierwszym roku eksploatacji instalacji wynosi 1 pomiar na 3 miesiące (4 pomiary w roku), zaś w kolejnych latach co najmniej jeden pomiar na sześć miesięcy (2 pomiary w roku),
- pomiary powinny być wykonywane zgodnie z metodykami referencyjnymi określonymi w załączniku nr 3 do przedmiotowego rozporządzenia,

- system do ciągłych pomiarów emisji do powietrza co najmniej raz w roku podlega procedurom zgodnym z normą PN-EN 14181, zapewniającym odpowiedni poziom jakości, w tym co najmniej raz na trzy lata kontroli za pomocą pomiarów równoległych prowadzonych z użyciem innych systemów z zastosowaniem metodyk referencyjnych lub manualnych (dla pyłu zgodnie z normą PN-Z-04030-7 lub normą PN-EN 13284-1, dla NO_x zgodnie z normą PN-EN 14792, dla HCl zgodnie z normą PN-EN 1911, dla SO_2 zgodnie z normą PN-EN 14791, dla O_2 zgodnie z normą PN-EN 14789),
- system do ciągłych pomiarów emisji do powietrza podlegają zgodnie z normą PN-EN 14181 pełnej procedurze kalibracji i walidacji m.in. w przypadku systemów nowo instalowanych, dla istniejących co najmniej raz na 3 lata oraz przy każdej większej zmianie w pracy instalacji

Reasumując należy stwierdzić, że fakt iż w Raporcie mowa o opcjonalnej możliwości montażu instalacji ciągłego monitoringu spalin nie oznacza, że nie będzie ona zainstalowana, co zostanie doprecyzowane w dokumentacji projektowej.

8. Z raportu jednoznacznie wynika, ze wszelkie normy hałasu będą przekroczone przez planowaną inwestycję, tak w porze dziennej jaki i nocnej

W żadnym miejscu w raporcie nie stwierdzono, że inwestycja będzie powodowała przekroczenie dopuszczalnych norm poziomu hałasu. Ostatnie pomiary emisji hałasu wykonane przez niezależne laboratorium akredytowane przy najbliższej zabudowie mieszkalnej również nie wykazały przekroczeń (**sprawozdanie stanowi załącznik nr 1**). W związku z powyższym twierdzenie mieszkańców o naruszaniu warunków określonych poziomów hałasu jest bezpodstawne i bezzasadne.

9. W raporcie Inwestor w żaden sposób nie odniósł do istniejącego Planu Gospodarki Odpadami dla Gminy Piekoszów – Aktualizacja

Program Ochrony Środowiska i Plan Gospodarki Odpadami dla Gminy Piekoszów – Aktualizacja został sporządzony w 2008 r. i w ogóle nie odnosi się do problemów dotyczących gospodarki odpadami przemysłowymi czy zużytym sprzętem eklektycznym i elektronicznym. W programie scharakteryzowano gminę pod kątem odbioru odpadów komunalnych i funkcjonowania składowiska w Promniku (wówczas planowanego jeszcze do rozbudowy).

10. W raporcie nie przedstawiono kilku możliwych wariantów lokalizacyjnych, podczas gdy w województwie świętokrzyskim znajdują się obszary przystosowane tak technologiczne, jaki i gospodarczo pod tego typu inwestycje, jak na przykład Gmina Sitkówka Nowiny.

W Raporcie przedstawiono warianty racjonalne do zrealizowania pod względem środowiskowym i ekonomicznym. W związku z powyższym mając na uwadze tytuł własności dla działek nr ewid. 9/4, 10/4 i 11/4, które zostały zakupione od Gminy Piekoszów z przeznaczeniem do realizacji przedsięwzięcia pt: *Inwestycja polegająca na budowie budynku zakładu odzysku i unieszkodliwiania odpadów z funkcjami wytwarzania kompostów, paliw alternatywnych i produkcji stabirolu wraz z niezbędną infrastrukturą techniczną" – przeniesienie decyzji o Warunkach zabudowy stanowi* **załącznik nr 2**) przewidziano realizację planowanej inwestycji na wskazanym w Raporcie terenie. Oczywiście można rozważać inwestycje w innych miejscach (na trenie innych gmin), jednak wiązałoby się to z dodatkowymi kosztami zakupu nieruchomości, które już wcześniej inwestor poniósł kupując działki w msc. Micigózd z zapewnieniem władz lokalnych o możliwości inwestowania celem rozwoju przedsiębiorstwa.

Ponadto należy zaznaczyć, że w wyniku przetwarzania odpadów zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego wytwarzane są i będą odpady, które inwestor w zamiarze ma częściowo unieszkodliwiać na własnym terenie ograniczając w ten sposób ich dalsze przemieszczanie transportem kołowym. Powyższe skutkować będzie zmniejszeniem natężenia ruchu pojazdów (mniejsza masa odpadów wytworzonych po przetworzeniu = mniej pojazdów odbierających odpady).

W przypadku lokalizacji części inwestycji w innym miejscu, wytwarzane w Micigożdzie odpady musiałyby być dodatkowo przewożone i dopiero poddawane procesom unieszkodliwiania

11. **Raport nie odnosi się w ogóle do kwestii, w jakiej odległości od planowanej inwestycji znajduje się miejskie wysypisko śmieci w Promniku, wskazując tylko enigmatycznie, że w/w/ wysypisko znajduje się w bliskim sąsiedztwie. Jednakże już przy wskazywaniu oddziaływania planowanej inwestycji na środowisko, raport nie uwzględnia kumulatywnego oddziaływania inwestycji i wysypiska**

Poprzez oddziaływanie skumulowane należy rozumieć łączne oddziaływanie zakładów znajdujących się w rejonie projektowanej inwestycji, wraz ze źródłami związanymi bezpośrednio z inwestycją.
Lokalizacja inwestycji w aspekcie funkcjonowania innych istniejących lub planowanych zakładów przedstawiona została w Raporcie. W miejscu tym należy podkreślić, że oddalone o ok. 500-600 m składowisko w Promniku (odległość podana od granicy zakładu MB Recycling do miejsca fizycznego składowania odpadów) nie znajduje się w strefie oddziaływań planowanej inwestycji, a także w bezpośrednim sąsiedztwie planowanej inwestycji, dlatego też nie ma podstaw prawnych do wykonywania analiz oddziaływań skumulowanych dla tych dwóch zakładów.
Planowana inwestycja znajdować się będzie na działkach o nr ewid. 9/4, 10/4 i 11/4. W zasięgu oddziaływania inwestycji znajduje się jeden niezależnie działający zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz baterii lub akumulatorów będący we władaniu inwestora - Zakład nr 2 w msc. Micigózd – położny na działkach o nr ewid. 13/4 i 14/4.
W ramach przygotowywania raportu przeprowadzono analizę oddziaływania na środowisko istniejącego zakładu (stan obecny W-0) oraz oddziaływania skumulowane dwóch zakładów pracujących równocześnie z maksymalnym obciążeniem (stan docelowy W-1).
W analizowanym przypadku (W-1) w ramach oddziaływań skumulowanych uwzględniono funkcjonowanie:

- dwóch instalacji przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz baterii lub akumulatorów znajdujących się na działkach 13/4, 14/4, 9/4, 10/4, 11/4;
- pracę wszystkich urządzeń mobilnych stanowiących wyposażenie obu zakładów (łącznie 4 wózki widłowe i 2 ładowarki teleskopowe);
- dodatkowo w obliczeniach skumulowanych uwzględniono ruch pojazdów ciężarowych które będą dostarczać i odbierać odpady z obu zakładów.

W związku z powyższym obliczenia przeprowadzono dla skumulowanej jednoczesnej pracy wszystkich urządzeń znajdujących się w granicach własności inwestora

12. **Planowana inwestycja znajduje się w bardzo bliskiej odległości od terenów chronionych, takich jak Konecko-Łopuszański obszar chronionego krajobrazu (1 km) oraz Chęcińsko-Kielecki, Suchedniowsko-Oblęgorski i Podkielecki Obszar Chronionego Krajobrazu (po 3 km każdy). Tym samym będzie na nie znacząco i negatywnie oddziaływać.**

Zasięg oddziaływań planowanej inwestycji będzie lokalny tj. dla większości komponentów nie będzie powodował przekroczeń wartości dopuszczalnych poza granicami własności inwestora oraz przy najbliższych zabudowaniach mieszkalnych. Tym bardziej nie będzie miał wpływu na obszary chronionego krajobrazu oddalone o ponad 1 km od miejsca inwestycji. Stąd nieprawdziwe i bezzasadne jest twierdzenie mieszkańców o negatywnym oddziaływaniu na te tereny.
Jednocześnie należy podkreślić, że w celach ochrony obszarów chronionego krajobrazu nie występuje zakaz lokalizowania na ich terenie inwestycji mogących i znacząco oddziaływujących na środowisko tym bardziej nie zakazuje się lokalizacji tego typu inwestycji w odległościach 1- 3 km od obszarów chronionych przyrodniczo.

13. **Raport wskazuje że planowana inwestycja będzie położona w odległości 600 m od punktu poboru wód podziemnych, a inwestycja nie ma zapewnionych mediów w szczególności w postaci kanalizacji, a także jest przewidziany zbiornik odparowujący, co bez wątpienia**

będzie negatywnie oddziaływać na w/w punkt. W Raporcie nie wskazano czy jest to ujęcie wody pitnej.

Odnosząc się do powyższego informujemy, że po rozbudowie Spółki wytwarzane będą następujące rodzaje ścieków:

- ścieki socjalne – rozbudowa zakładu o nowe halę oraz budynek biurowy spowoduje wzrost zużycia wody na cele bytowe. Przewidywany pobór wody na ten cele na „nowej" części Zakładu wyniesie 300 m^3/rok, co będzie odpowiadało ilości ścieków;
- wody opadowe i roztopowe – budowa nowego zakładu wraz z halami spowoduje podział zakładu konieczności oczyszczania). Natomiast powstające z terenów potencjalnie zanieczyszczonych (tzw. „brudne") będą podczyszczane w separatorze koalescencyjnym i kierowane do zbiornika zamkniętego, z którego będą okresowo wywożone.

Funkcjonowanie zakładu nie będzie wiązało się z bezpośrednim odprowadzaniem ścieków czy wód opadowych i roztopowych do środowiska.

Analizowane przedsięwzięcie zlokalizowane jest poza granicami GZWP, natomiast w granicach RE Kielce. Zgodnie z Planem gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Wisły inwestycja położona jest w obrębie Jednolitej części wód podziemnych (JCWPd) 121.

Ponieważ potencjalne zanieczyszczenie wód podziemnych może nastąpić wyłącznie pośrednio poprzez przeniknięcie substancji do gruntu, przewidziane do zastosowania rozwiązania chroniące przed przenikaniem substancji do gruntu będą jednocześnie chroniły wody podziemne.

Zabezpieczenie środowiska gruntowo-wodnego na terenie zakładu jest i będzie realizowane poprzez:

- realizację wszelkich procesów technologicznych wewnątrz hal produkcyjno-magazynowych posiadających szczelną nieprzepuszczalną posadzkę,
- magazynowanie odpadów przede wszystkim wewnątrz hal produkcyjno-magazynowych posiadającej szczelną nieprzepuszczalną posadzkę,
- magazynowanie odpadów innych niż niebezpieczne na zewnątrz obiektów na terenie utwardzonym w kontenerach lub pojemnikach zabezpieczających magazynowe odpady przed wpływem opadów atmosferycznych i powstawaniem odcieków, jak również przed rozwiewaniem przez wiatr,

Zastosowanie powyższych środków technicznych powinno pozwolić na uniknięcie jakiegokolwiek negatywnego oddziaływania na stan wód podziemnych, w tym jednolite części wód podziemnych, w trakcie eksploatacji zakładu.

14. Raport nie uwzględnia kategorii oraz stanu dróg jakimi będą wożone odpady i ścieki. Nie odnosi się też tej okoliczności do planowanego natężenia ruchu, a jakość dróg nie pozwala na takie ich eksploatowanie, tym bardziej, że są to drogi wąskie, bez pobocza lub chodnika, co dodatkowo stwarza zagrożenie dla pieszych i rowerzystów.

Drogi dojazdowe do zakładu nie stanowią własności inwestora, w związku z powyższym nie ma on wpływu na stan ich nawierzchni, wymiary, czy wyposażenie w chodnik.

Zaznaczyć należy, że w trosce o dobre relacje z mieszkańcami i zminimalizowanie pośrednich uciążliwości hałasowych ruch kołowy związany z obsługą zakładu prowadzony jest i będzie w sposób nie kolidujący z najbliższymi posesjami. Powyższe ma odzwierciedlenie w stojącym znaku B-18 „Zakaz wjazdu pojazdów o rzeczywistej masie całkowitej ponad 6 t " wraz z tabliczką zawierającą opis „Nie dotyczy mieszkańców", który ustawiony jest na drodze gminnej nr 002836T – ul. Wrzosowa w miejscowości Micigózd. Znak został postawiony na wniosek samych mieszkańców, a zakaz ruchu jest w pełni respektowany.

Obsługa komunikacyjna zakładu odbywa się w sposób przedstawiony na poniższym rysunku.

15. Raport pomija analizę możliwych do wystąpienia sytuacji awaryjnych i ich skutków w tym także pomija ocenę skuteczności działań przeciwpożarowych i w ogóle zagadnienia poważnych awarii w szczególności w związku ze stosowaniem substancji chemicznych, jaki i w związku z samozapłonem odpadów zgromadzonych na terenie inwestycji.

Ryzyko wystąpienia poważnych awarii lub katastrof naturalnych i budowlanych, przy uwzględnieniu używanych substancji i stosowanych technologii, w tym ryzyko związane ze zmianą klimatu zostało szczegółowo przedstawione w punkcie **2.8 Raportu OOŚ (str. 65 -84)**.

W raporcie określono, że źródłami zdarzeń o znamionach poważnej awarii mogą być:

1) procesy przemysłowe i magazynowanie substancji niebezpiecznych w zakładach mogących być źródłem awarii, w tym w zakładach
   - o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, tzw. zakładach o dużym ryzyku (ZDR)
   - o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, tzw. zakładach o zwiększonym ryzyku (ZZR),
   - innych (ZI), w których działalność może spowodować poważną awarię spełniającą każde z kryteriów dla awarii, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 grudnia 2002 r. w sprawie poważnych awarii objętych obowiązkiem zgłaszania do Głównego Inspektora Ochrony Środowiska
2) procesy przemysłowe i magazynowanie substancji niebezpiecznych w zakładach nienależących do wymienionych grup,
3) wypadki w transporcie materiałów niebezpiecznych.

Kryterium kwalifikacji zakładu do kategorii ryzyka ZDR i ZZR stanowi ilość i jakość substancji niebezpiecznych na etapie produkowania, przetwarzania bądź ich magazynowania. Wyróżnia się substancje niebezpieczne: bardzo toksyczne, toksyczne, utleniające, wybuchowe, łatwopalne, wysoce łatwopalne, skrajnie łatwopalne oraz niebezpieczne dla ludzi i środowiska. Dla ZDR i ZZR

zlokalizowanych w niewielkiej odległości od siebie ze względu na zwiększone prawdopodobieństwo wystąpienia zdarzeń awaryjnych i ewentualne kumulowanie się ich skutków możliwe jest nałożenie dodatkowych, ostrzejszych kryteriów.
Kryterium kwalifikacji zakładu do kategorii ZI stanowi występowanie na jego terenie substancji niebezpiecznych w ilości równej co najmniej 5% ilości, której posiadanie kwalifikuje zakład do grupy zakładów o dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.
Zakład nr 2 należący do MB Recycling Sp. z o.o. Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami Sp. k w Kielcach z uwagi na obecny i przyszły charakter funkcjonowania zaliczyć należy do zakładów innych (ZI), na terenie którego co najwyżej mogą zaistnieć zdarzenia o znamionach poważnej awarii – pożar.
Szczegółowe analizy dotyczące możliwości pojawienia się różnych sytuacji awaryjnych na trenie istniejącego i planowanego zakładu zostały przedstawione w Raporcie

16. **Przedłożony raport jest w zasadzie „idylliczną" wersją tego typu inwestycji, natomiast nigdzie nie został przewidziany tzw. czynnik ludzki, którego działanie skutkuje takimi szkodami i uciążliwościami z jakimi mamy do czynienia w przypadku istniejącego już zakładu MB Recycling Sp. z o.o. w Micigoździe, gdzie średnio raz w roku od 2016 r. mieliśmy do czynienia z pożarem, oczywiście bez udziału osób trzecich.**

W odniesieniu do powyższego wyjaśnić należy, że w Raporcie przedstawiono dotychczasowe funkcjonowanie zakładu (wariant W-0) oraz przewidywane funkcjonowanie zakładu (wariant W-1). Oczywistym jest, że funkcjonowanie różnych zakładów produkcyjnych czy przetwarzania niesie za sobą pewne ryzyko wystąpienia sytuacji awaryjnych i takie sytuacje się zdarzają. Należy zaznaczyć, że dotychczasowe sytuacje kryzysowe (za wyjątkiem jednej z lutego 2019 r.) są opanowywane w ramach wewnętrznych procedur.
Zaznaczyć należy również, że zdarzenie jakim był pożar magazynu w 2019 r. nie wywołał żadnych szkód w środowisku, co potwierdziły badania gleby i ścieków przeprowadzone przez WIOŚ Kielce po zakończonej akcji gaśniczej. (**wyniki badań stanowią załącznik nr 3**)

17. **Ponieść należy, iż w żadnej mierze nie sposób uznać planowanej inwestycji jedynie za rozbudowę istniejącego zakładu, z przedłożonego raportu jednoznacznie wynika iż jest to zupełnie nowa inwestycja.**

Odnosząc się do powyższego wyjaśniamy, że nie znajdujemy podstaw to twierdzenia, że planowane przedsięwzięcie można uznać za zupełnie nową inwestycję. W ocenie inwestora jest to rozbudowa istniejącego zakładu planowana do realizacji na działkach obejmujących obecne funkcjonowanie zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (13/4 i 14/4) oraz w obrębie sąsiednich niezabudowanych działek o nr ewid. 9/4, 10/4, 11/4 stanowiących własność inwestora.

zał 1.

Pracownia Badań Środowiska Pracy
„HIGIENA PRACY"
Marek Smoczyński
59–400 Jawor, ul. Jasna 3B/7

PCA Polskie Centrum Akredytacji BADANIA
AB 802

ilac-MRA

LABORATORIUM BADAWCZE AKREDYTOWANE PRZEZ PCA, NR AB 802

tel. 76 870 06 06
tel. 76 870 72 78
internet: www.higiena-jawor.pl
e-mail: biuro@higiena-jawor.pl

Sprawozdanie z badań nr HP/520/2019

Temat opracowania	Wyniki pomiarów hałasu przenikającego do środowiska
Zleceniodawca	ANDRZEJ BYCZEK BHP-SERVICE ul. Wesoła 50, 26-200 Rogów
Obiekt pomiarów	MB RECYCLING SP. Z O.O. PRZEDSIĘBIORSTWO GOSPODARKI ODPADAMI SPÓŁKA KOMANDYTOWA ul. Wojciecha Bartosa Głowackiego 4A / 15, 25-368 Kielce Hałas przenikający do środowiska w zakładzie przy ul. Wrzosowej 60 w miejscowości Micigózd
Sposób pobrania	Pomiary wykonano bezpośrednio w wytypowanych punktach pomiarowych przez pracowników PBŚP „Higiena Pracy".
Metoda, data wykonania i wyniki badań	Zawarto w treści niniejszego sprawozdania z badań.

16 lipca 2019 roku

Adres Pracowni: 59–400 Jawor ul. Starojaworska 29B/3 tel. kom. 694 410 797 tel. kom. 608 351 409 NIP 695 100 19 18 Regon 390325756 PKO BANK POLSKI SA JAWOR 73 1020 3017 0000 2602 0023 1381

SPIS TREŚCI

CEL OPRACOWANIA

Celem przeprowadzonych pomiarów było wyznaczenie poziomów hałasu w środowisku w porze dziennej podczas pracy Instalacji IPPC do odzysku lub unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania 10 Mg/dobę tj instalacji do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zużytych baterii lub zużytych akumulatorów, funkcjonującej w ramach MB Recycling Sp. z o.o. Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami Sp. k Micigózd przy ul. Wrzosowej nr 60 , gmina Piekoszów należącej do MB Recycling Sp. z o.o. Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami Sp. k w Kielcach ul. B. Głowackiego 4A/15 oraz oddziaływanie zakładu na najbliższe obiekty podlegające ochronie akustycznej (budynek mieszkalny – zabudowa zagrodowa ul. Wrzosowa nr 42 w miejscowości Micigózd).

1. Podmiot zobowiązany do przekazywania wyników pomiarów

Nazwa podmiotu	**MB Recycling Sp. z o.o. Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami sp.k**
Adres:	
- miejscowość	Kielce
- kod pocztowy	25-368
- ulica	Bartosza Głowackiego 4A/15
- województwo	Świętokrzyskie
- powiat	Kielecki
- gmina	Kielce
REGON	**260078130**
Miejsce wykonywanej działalności:	
- nazwa zakładu	**MB Recycling Sp. z o.o. Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami sp.k**
- miejscowość	Micigózd
- kod pocztowy	26-065
- ulica	Wrzosowa 60
- województwo	Świętokrzyskie
- powiat	Kielecki
- gmina	Piekoszów
Nazwa instalacji (w przypadku pozwolenia zintegrowanego)	Instalacja IPPC , instalacja do odzysku lub unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania 10 Mg/dobę tj instalacja do przetwarzania – zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zużytych baterii lub zużytych akumulatorów

2. Dopuszczalne poziomy hałasu

Rodzaj decyzji	**Pozwolenie zintegrowane**
Organ wydający decyzję	Marszałek Województwa Świętokrzyskiego
Data wydania decyzji	17.03.2014
Znak decyzji	OWŚ.VII.7222.19.2013
Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony wskaźnikiem:	
- L_{Aeq} D [dB]	**55**
- L_{Aeq} N [dB]	**45**

3. Opis i charakterystyka źródeł hałasu

Źródła hałasu na terenie badanego obiektu:

Głównymi źródłami hałasu pochodzącego z Instalacji IPPC do odzysku lub unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania 10 Mg/dobę tj instalacji do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zużytych baterii lub zużytych akumulatorów funkcjonującej w ramach MB Recycling Sp. z o.o. Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami sp. k Micigózd przy ul. Wrzosowej nr 60, gmina Piekoszów należącej do MB Recycling Sp. z o.o. Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami Sp. k w Kielcach ul. B. Głowackiego 4A/15 są:

Linie technologiczne:
- linia do demontażu i przetwarzania sprzętu chłodniczego,
- linia do rozdrabniania i wstępnej separacji elektromagnetycznej małogabarytowego zsee,
- linia do recyklingu elementów zawierających metale nieżelazne,
- linia do przetwarzania zużytych/pustych kartridży i tonerów,
- linia do recyklingu szkła kineskopowego,
- linia kompaktowej do separacji optycznej, indukcyjnej, prądowo wirowej, magnetycznej firmy BEST, model Ecotower sort, rozdrobnionych małogabarytowych urządzeń,
- linia do recyklingu baterii i akumulatorów,
- ładowarki teleskopowe, wózki widłowe, samochody dostawcze.

W/w źródła hałasu pracuja tylko w porze dziennej.

4. Lokalizacja punktów pomiarowych

Punkty pomiarowe zlokalizowano we wskazanych miejscach przez zleceniodawcę tj:

Lp.	Nr punktu pomiarowego	Opis położenia punktu pomiarowego	Wysokość punktu pomiarowego nad poziomem terenu h (m)	Współrzędne geograficzne	
				szerokość (hdd°mm'ss,s")	długość (hdd°mm'ss,s")
1	P1	Przy granicy najbliższego obiektu chronionego akustycznie - budynek mieszkalny (zabudowa zagrodowa) ul. Wrzosowa nr 42 działka ew. nr. 23/2, w odległości około 450m o źródeł hałasu zlokalizowanych na terenie Instalacji IPPC do odzysku lub unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania 10 Mg/dobę tj instalacji do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zużytych baterii lub zużytych akumulatorów w miejscowości Micigózd przy ul. Wrzosowej nr 60	4,0	N-50°53'58,88"	E-20°26'01,05"
2	P2	Z uwagi na brak możliwości wyłączenia źródeł hałasu, pomiar tła akustycznego wykonano w cieniu akustycznym utworzonym przez budynek mieszkalny ul. Wrzosowa nr 42. Hałas emitowany przez urządzenia znajdujące się na terenie zakładu niesłyszalny	4,0	N-50°53'59,31"	E-20°26'02,19"

5. Charakterystyka otoczenia zakładu

a) **opis terenu**

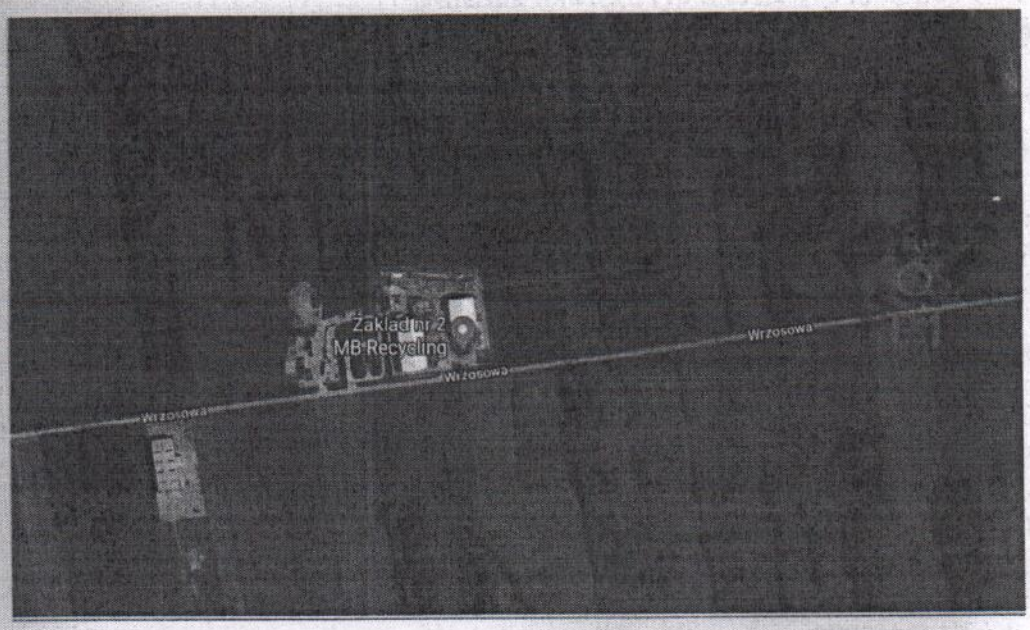
Gmina Piekoszów nie posiada obowiązującego planu zagospodarowania przestrzennego. W obowiązującym studium uwarunkowań i kierunków zagospodarowania przestrzennego gminy Piekoszów, przyjętym uchwałą RG w Piekoszowie nr VI/34/2000 z dnia 5 września 2000 r., zmienionym uchwałą RG w Piekoszowie nr XXXII/330/2005 z dnia 28 września 2005 r. w/w działki leżą w części przylegającej do drogi gminnej na odległość 105 m na terenach produkcji rolnej, natomiast w dalszej części na terenach proponowanych dolesień.

Dla w/w terenu wartości dopuszczalne poziomu hałasu zawarte są w Obwieszczeniu Ministra Środowiska z dnia 15 października 2013 r. w sprawie ogłoszenia jednolitego tekstu rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. 2014 poz 112).

b) **informacje dodatkowe**

- rodzaj zabudowy: mieszkaniowa zagrodowa
- szacunkowa odległość pierwszego rzędu zabudowy od granicy terenu do którego władający zakładem ma tytuł prawny: 450m
- szacunkowa wysokość pierwszej linii zabudowań lub liczba kondygnacji: 6m
- obiekty odbijające fale akustyczne:
  - w otoczeniu źródła: brak
  - punktu pomiarowego: brak

6. Szkic sytuacyjno-wysokościowy



○ Pkt.pom nr 1

7. Określenie metody badań

Metoda pomiarowa:
Pomiary wykonano metodą próbkowania

7.1 Metoda pomiarowa

a) **warunki meteorologiczne**

Wartości mierzone (średnie)	wartość (dzień)	wartość (noc)
Prędkość i kierunek wiatru (m/s)	**0,9 -1,3 południowo-zachodni**	–
Temperatura otoczenia (°C)	**20,8 – 21,4**	–
Wilgotność względna (%)	**55,1**	–
Ciśnienie atmosferyczne (hPa)	**1012**	–
Inne spostrzeżenia	**bez opadów**	–

b) **aparatura pomiarowa**

Nazwa aparatury pomiarowej	Miernik dźwięku typ SVAN 979 nr 45211 z przedwzmacniaczem typ SV17 nr 42838 firmy SVANTEK i mikrofonem typ 40AE nr 221727 firmy G.R.A.S.
Nr i data świadectwa wzorcowania	Świadectwo Wzorcowania nr 596/02/2017 z 13.09.2017 r, wydane przez akredytowane Laboratorium Wzorcujące SVANTEK (AP 146)
Nazwa aparatury pomiarowej	Kalibrator akustyczny 4231 nr 2594713 firmy Brüel & Kjaer
Nr i data świadectwa wzorcowania	Świadectwo Wzorcowania nr W5.401.24.2018 z dnia 02.02.2018 r., wydane przez Dyrektora Okręgowego Urzędu Miar we Wrocławiu (AP 083)
Nazwa aparatury pomiarowej	Urządzenie monitorujące pogodę KESTREL 4000
Nr i data świadectwa wzorcowania	Świadectwo Wzorcowania nr 612/A/17 z dnia 19.10.2017 r., wydane przez akredytowane Laboratorium Wzorcujące Wentylacyjne Przyrządy Pomiarowe Instytutu Mechaniki Górotworu PAN (AP118) Świadectwo Wzorcowania nr 0772/AC/17 z dnia 06.11.2017 r., wydane przez akredytowane Laboratorium Pomiarowe MUTECH (AP106) Świadectwo Wzorcowania nr 2232/AH/17 z dnia 07.11.2017 r., wydane przez akredytowane Laboratorium Pomiarowe MUTECH (AP106)

c) **parametry pomiaru**

Nastawy miernika poziomu dźwięku:

- Charakterystyka korekcyjna : **A**
- Stała czasowa: **Fast**

d) **wyniki sprawdzenia**

Wyniki sprawdzenia przyrządu pomiarowego :		
	przed pomiarem	po pomiarach
Odczyt [dB]	**93,8**	**93,8**

e) **wyniki pomiarów hałasu**

Pomiar wykonany metodą próbkowania (dla każdego punktu pomiarowego)

W związku z tym, że pomiary hałasu stałego w czasie były utrudnione przez okresowe zjawiska powodujące powstawanie hałasu wyższego niż spodziewany poziom emisji w szczególności przez przejazdy samochodów osobowych i ciężarowych, a tym samym chwilowe wartości zmian poziomu dźwięku przekraczały 5 dB, pomiary hałasu emitowanego do środowiska z w/w obiektu wykonano w przerwach między poruszającymi się pociągami $t_0 = 10s$.

Punkt pomiarowy nr 1 (P1) - Przy granicy najbliższego obiektu chronionego akustycznie - budynek mieszkalny (zabudowa zagrodowa) ul. Wrzosowa nr 42 działka ew. nr. 23/2, w odległości około 450m o źródeł hałasu zlokalizowanych na terenie Instalacji IPPC do odzysku lub unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania 10 Mg/dobę tj instalacji do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zużytych baterii lub zużytych akumulatorów w miejscowości Micigózd przy ul. Wrzosowej nr 60

- pomiar wykonano w porze dziennej w dniu 31.05.2019 r., w godz.: $10:^{00}$-$10:^{30}$

Przedział czasu t_p lub nazwa źródła	Zmierzony poziom dźwięku próbki	Czas pomiaru próbki	Średni poziom dźwięku A dla przedziału t_p lub danego źródła hałasu	Średni poziom tła akustycznego	Poziom emisji hałasu	Czas trwania przedziału t_p lub czas pracy danego źródła	Uwagi
	L_{Ak} [dB]	t_0 [s]	L_{Asr} [dB]	L_{At} [dB]	L_{Aek} [dB]	t_j [min]	
Pomiary hałasu emitowanego do środowiska wykonano podczas pracy w/w źródeł hałasu zlokalizowanych na terenie Instalacji IPPC do odzysku lub unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania 10 Mg/dobę tj instalacji do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zużytych baterii lub zużytych akumulatorów w miejscowości Micigózd przy ul. Wrzosowej nr 60	40,9	10	41,4	37,0	39,5	480	
	41,6						
	41,7						
	41,0						
	41,8						
	41,6						
	41,2						
	41,5						

Informacja o sposobie pomiaru tła akustycznego:

Z uwagi na brak możliwości wyłączenia źródeł hałasu, pomiar tła akustycznego wykonano w cieniu akustycznym utworzonym przez budynek mieszkalny ul. Wrzosowa nr 42 na wysokości 4 m – punkt pomiarowy nr 2 (P2). Pomiar wykonano w dniu przeprowadzania pomiarów tj. 31.05.2019r., w godz: 10^{40}- 11^{00} Hałas emitowany przez urządzenia znajdujące się na terenie zakładu niesłyszalny Zmierzone wartości wyniosły:36,5,37,2,36,8,36,9,37,1,37,3,36,7,37,4 [dB].

f) **wyznaczenie równoważnego poziomu dźwięku A dla czasu odniesienia T wyrażonego wskaźnikiem hałasu L_{AeqD} lub L_{AeqN} wraz z niepewnością pomiaru (niepewność rozszerzona oszacowana dla poziomu ufności 95%(U_{95}))**

Nr punktu pomiarowego	Wartość równoważnego poziomu dźwięku A, dla czasu odniesienia T, wyrażonego wskaźnikiem hałasu[1] [dB]	Wartość równoważnego poziomu dźwięku A, dla czasu odniesienia T, wyrażonego wskaźnikiem hałasu[1] po korekcie (z uwagi na lokalizację punktu pomiarowego przy elewacji budynku) [dB]	Niepewność pomiaru U_{95} [dB]	
			symbol[2]	wartość
P1. ($L_{Aeq\,D}$)	39,5	-	$+U_{95+}$	+1,5

Objaśnienia:

[1] Wybór $L_{Aeq\,D}$, $L_{Aeq\,N}$

[2] U_{95} (przedział symetryczny) lub $+U_{95+}$ (dla niesymetrycznych przedziałów niepewności) – zgodnie z „Metodyką referencyjną wykonywania okresowych pomiarów hałasu w środowisku, pochodzącego od instalacji lub urządzeń, z wyjątkiem hałasu impulsowego", stanowiącą załącznik do rozporządzenia wydanego na podstawie art. 148 ust. 1 ustawy.

*Niepewność złożoną pomiaru oszacowano dla **poziomu ufności 95% U_{95}, przy współczynniku rozszerzenia k=2** ,biorąc pod uwagę jej wszystkie składniki tj. sporządzono budżet niepewności typu B oraz oszacowano niepewność typu A*

8. Wykonawca pomiarów

Pomiary zostały wykonane przez:

Pracownie Badań Środowiska Pracy „HIGIENA PRACY" Marek Smoczyński

59-400 Jawor, ul. Jasna 3B/7.

Dane dotyczące certyfikatu posiadanego przez laboratorium wykonujące pomiary:

Nazwa certyfikatu	Certyfikat akredytacji laboratorium badawczego
Przez kogo wydany certyfikat	Polskie Centrum Akredytacji
Nr certyfikatu	AB 802
Data wydania certyfikatu	28.06.2007
Data ważności certyfikatu	27.06.2023

Normy i/lub* udokumentowane procedury badawcze	Załącznik nr 7 do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30.10.2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. 2014; poz. 1542)

PRACOWNIA BADAŃ ŚRODOWISKA PRACY „HIGIENA PRACY" Specjalista Ochrony Środowiska Pracy mgr Daniel Kwasiński

Pomiar wykonał: 16.07.2020 .....
(data, podpis)

PRACOWNIA BADAŃ ŚRODOWISKA PRACY „HIGIENA PRACY" Specjalista Ochrony Środowiska Pracy mgr Daniel Kwasiński

Opracował i autoryzował: .....
(data, podpis)

Sprawozdanie składa się z .... ponumerowanych stron.

Wyniki badań przedstawione w niniejszym opracowaniu dotyczą wyłącznie badanych obiektów i odnoszą się do dnia, w którym były przeprowadzone. Bez pisemnego zezwolenia Pracowni Badań Środowiska Pracy „Higiena Pracy" sprawozdanie z badań nie może być powielane inaczej, jak tylko w całości.

Zleceniodawca ma prawo do złożenia skargi na wykonaną usługę w okresie 4 tygodni od daty wystawienia Sprawozdania z badań.

-KONIEC-

zał 2.

wpł. 27.09. HB

WÓJT GMINY
PIEKOSZÓW

Piekoszów, 24-09-2018 r.

Znak:IB.7332/43/1/07

DECYZJA

Stosownie do przepisów art. 63 ust. 5 ustawy z dnia 27 marca 2003r. o planowaniu i zagospodarowaniu przestrzennym (Dz. U. z 2017r., poz. 1073 ze zm.) oraz art.104 Kodeksu postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017r. poz. 1257 ze zm.) - po rozpatrzeniu wniosku złożonego w dniu 18-09-2018 r. przez MB Recycling Sp. z o.o. Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami Sp. k, ul. Głowackiego 4A/15, 25-368 Kielce dotyczącego przeniesienia na ich rzecz decyzji Nr 87/07 Wójta Gminy Piekoszów znak: IB.7332/43/07 z dnia 28-05-2007 r. ustalającej warunki zabudowy dla inwestycji polegającej na budowie budynku zakładu odzysku i unieszkodliwiania odpadów z funkcjami wytwarzania kompostów, paliw alternatywnych i produkcji stabirolu wraz z niezbędną infrastrukturą techniczną, przewidzianej do realizacji na działkach o nr ewid.3/4, 4/2, 5/4, 7/4, 8/4, 9/4, 10/4, 11/4 położonych obręb 0011 Micigózd, gmina Piekoszów.

przenosi się

decyzję Nr 87/07 Wójta Gminy Piekoszów znak: IB.7332/43/07 z dnia 28-05-2007 r. ustalającą warunki zabudowy dla inwestycji polegającej na budowie budynku zakładu odzysku i unieszkodliwiania odpadów z funkcjami wytwarzania kompostów, paliw alternatywnych i produkcji stabirolu wraz z niezbędną infrastrukturą techniczną, przewidzianej do realizacji na działkach o nr ewid. 3/4, 4/2, 5/4, 7/4, 8/4, 9/4, 10/4, 11/4 położonych obręb 0011 Micigózd, gmina Piekoszów na rzecz MB Recycling Sp. z o.o. Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami Sp. k, ul. Głowackiego 4A/15, 25-368 Kielce.

Uzasadnienie

W dniu 18-09-2018 MB Recycling Sp. z o.o. Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami Sp. k, ul. Głowackiego 4A/15, 25-368 Kielce, wystąpili z wnioskiem o przeniesienia na ich rzecz decyzji Nr 87/07 Wójta Gminy Piekoszów znak: IB.7332/43/07 z dnia 28-05-2007 r. ustalającą warunki zabudowy dla inwestycji polegającej na budowie budynku zakładu odzysku i unieszkodliwiania odpadów z funkcjami wytwarzania kompostów, paliw alternatywnych i produkcji stabirolu wraz z niezbędną infrastrukturą techniczną, przewidzianej do realizacji na działkach o nr ewid.3/4, 4/2, 5/4, 7/4, 8/4, 9/4, 10/4, 11/4 położonych obręb 0011 Micigózd wydanej na rzecz BIO-MED. Sp. z o.o., ul. Olszewskiego 6, 25-663 Kielce.
Do wniosku wnioskodawcy załączyli:

- oświadczenie BIO-MED, Sp. z o.o., ul. Olszewskiego 6, 25-663 Kielce w którym wyrażają zgodę na przeniesienie w/w decyzji na rzecz MB Recycling Sp. z o.o. Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami Sp. k, ul. Głowackiego 4A/15, 25-368 Kielce.
- oświadczenie wnioskodawców, w którym oświadczają, że przyjmują wszystkie warunki zawarte w tej decyzji.

Zgodnie z art. 63 ust.5 ustawy o planowaniu i zagospodarowaniu przestrzennym organ, który wydał decyzję o warunkach zabudowy, jest obowiązany, za zgodą strony, na rzecz której decyzja została wydana, do przeniesienia tej decyzji na rzecz innej osoby, jeżeli przyjmuje ona wszystkie warunki zawarte w tej decyzji.

Stronami w postępowaniu o przeniesienie decyzji są jedynie podmioty, między którymi ma być dokonane jej przeniesienie.

Wobec powyższego należało orzec jak w sentencji decyzji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Kielcach, za pośrednictwem Wójta Gminy Piekoszów w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Z up. Wójta
Kierownik
Referatu Inwestycji, Rolnictwa,
Ochrony Środowiska i Mienia Gminnego

inż. Marek Szczerba

Otrzymują:

1. wnioskodawca
2. a/a

Do wiadomości:

1. pozostałe strony według odrębnego wykazu

Sporządziła Kałka Katarzyna

Podinspektor ds. planowania przestrzennego

mgr Katarzyna Kałka

zał 3.

GŁÓWNY INSPEKTORAT OCHRONY ŚRODOWISKA

ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa

CENTRALNE LABORATORIUM BADAWCZE
ODDZIAŁ W KIELCACH
Al. IX Wieków Kielc 3
25-516 Kielce

SPRAWOZDANIE Z BADAŃ

Nr sprawozdania : 2 K

Data opracowania : 15.03.2019

Nazwa i adres klienta	Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Kielcach Wydział Inspekcji al.. IX Wieków Kielc 3 25-516 Kielce
Rodzaj próbek	Gleba
Podstawa wykonania badań	Zlecenie z dnia 20.02.2019 r.
Dane dotyczące certyfikatu	
Uwagi	

Klient :	Nr sprawozdania	Nr strony : 2
Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Kielcach	2 K	Liczba stron : 4

Obiekt badania :	Data pobrania próbki	Data przyjęcia próbki	Data zakończenia badań
MB Recycling - Micigózd	20.02.2019	20.02.2019	08.03.2019

Próbkę pobrał Pracownik CLB oddział w Kielcach wg : PN-ISO 10381-5 : 2009

Wyniki badań fizyko - chemicznych

Numer ewidencyjny	0181
Rodzaj i miejsce pobrania próbki	Gleba - rów sąsiadujący z zakładem ok. 34 m od bramy wjazdowej w kierunku wschodnim
Ocena stanu próbki	Stan próbki w chwili przyjęcia do Laboratorium nie budzi zastrzeżeń.

Lp.	Badany wskaźnik	Jednostka	Wynik	Norma lub procedura badawcza
1.	Stężenie arsenu	mg/kg	1,423	I.17.Lb. : 12.2013 PN-EN ISO 15586 : 2005
2.	Stężenie kadmu	mg/kg	0,2000	I.17.Lb. : 12.2013 PN-ISO 8288 : 2002
3.	Stężenie niklu	mg/kg	9,013	I.17.Lb. : 12.2013 PN-ISO 8288 : 2002
4.	Stężenie ołowiu	mg/kg	6,250	I.17.Lb. : 12.2013 PN-ISO 8288 : 2002

- bez pisemnej zgody Laboratorium nie wolno powielać sprawozdania z badań inaczej jak tylko w całości
- wyniki badań zamieszczone w sprawozdaniu odnoszą się wyłącznie do badanych próbek

Klient :	Nr sprawozdania	Nr strony : 3
Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Kielcach	2 K	Liczba stron : 4

Obiekt badania :	Data pobrania próbki	Data przyjęcia próbki	Data zakończenia badań
MB Recycling - Micigózd	20.02.2019	20.02.2019	08.03.2019

Próbkę pobrał Pracownik CLB oddział w Kielcach wg : PN-ISO 10381-5 : 2009

Wyniki badań fizyko - chemicznych

Numer ewidencyjny	0182
Rodzaj i miejsce pobrania próbki	Gleba - rów sąsiadujący z zakładem przy mostku od strony zachodniej
Ocena stanu próbki	Stan próbki w chwili przyjęcia do Laboratorium nie budzi zastrzeżeń.

Lp.	Badany wskaźnik	Jednostka	Wynik	Norma lub procedura badawcza
1.	Stężenie arsenu	mg/kg	0,7769	I.17.Lb. : 12.2013 PN-EN ISO 15586 : 2005
2.	Stężenie kadmu	mg/kg	1,526	I.17.Lb. : 12.2013 PN-ISO 8288 : 2002
3.	Stężenie niklu	mg/kg	4,763	I.17.Lb. : 12.2013 PN-ISO 8288 : 2002
4.	Stężenie ołowiu	mg/kg	76,63	I.17.Lb. : 12.2013 PN-ISO 8288 : 2002

- bez pisemnej zgody Laboratorium nie wolno powielać sprawozdania z badań inaczej jak tylko w całości
- wyniki badań zamieszczone w sprawozdaniu odnoszą się wyłącznie do badanych próbek

Klient :	Nr sprawozdania	Nr strony : 4
Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Kielcach	2 K	Liczba stron : 4

Obiekt badania :	Data pobrania próbki	Data przyjęcia próbki	Data zakończenia badań
MB Recycling - Micigózd	20.02.2019	20.02.2019	08.03.2019

Próbkę pobrał Pracownik CLB oddział w Kielcach wg : PN-ISO 10381-5 : 2009

Wyniki badań fizyko - chemicznych

Numer ewidencyjny	0183
Rodzaj i miejsce pobrania próbki	Gleba - próba zerowa, łąka naprzeciwko zakładu za drogą
Ocena stanu próbki	Stan próbki w chwili przyjęcia do Laboratorium nie budzi zastrzeżeń.

Lp.	Badany wskaźnik	Jednostka	Wynik	Norma lub procedura badawcza
1.	Stężenie arsenu	mg/kg	0,7244	I.17.Lb. : 12.2013 PN-EN ISO 15586 : 2005
2.	Stężenie kadmu	mg/kg	0,3125	I.17.Lb. : 12.2013 PN-ISO 8288 : 2002
3.	Stężenie niklu	mg/kg	0,3875	I.17.Lb. : 12.2013 PN-ISO 8288 : 2002
4.	Stężenie ołowiu	mg/kg	7,513	I.17.Lb. : 12.2013 PN-ISO 8288 : 2002

Autoryzacja wyników:

Kierownik Pracowni
Biologiczno-Glebowej
MZaborska
mgr Magdalena Zaborska

koniec sprawozdania

- bez pisemnej zgody Laboratorium nie wolno powielać sprawozdania z badań inaczej jak tylko w całości
- wyniki badań zamieszczone w sprawozdaniu odnoszą się wyłącznie do badanych próbek