

## **Charakterystyka przedsięwzięcia**

Przedmiotem planowanego zamierzenia inwestycyjnego jest uruchomieniu działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów innych niż niebezpieczne. Surowcem w procesie przetwarzania będą odpady gruzu, betonu, kruszywa, odpady z remontów itp. W instalacji zostaną one poddane segregowaniu, elementy nienadające się do przetworzenia będą dzielone na frakcje i przekazywane innym uprawnionym podmiotom. Odpady przeznaczone do przetwarzania będą kruszone a powstający z przetwarzania gotowy produkt będzie sprzedawany jak również wykorzystywany przez Inwestora do budowy dróg, ulic, placów, chodników oraz jako dodatek do produkcji betonu i elementów betonowych.

Planowana do budowy inwestycja obejmuje posadowienie kruszarki i sortownika do gruzu oraz dostawanie miejsca przeznaczonego do magazynowania odpadów wraz z niezbędną infrastrukturą towarzyszącą na działkach o nr ewid. 495, 297 i 496/2.

Planowana wielkość przetwarzania odpadów będzie wynosiła ok. 187 200 Mg/rok.

Teren wjazdu i placu postojowego sprzętu i pojazdów jest utwardzony kostką przemysłową.

Przedmiotowe działki są ogrodzone płotem betonowym wysokości ok. 2,5 m, zagospodarowane, uzbrojone w wodę, energię elektryczną, monitoring, oświetlenie, kanalizację sanitarną oraz deszczową.

Planowane zamierzenie inwestycyjne ma być realizowane na gruntach już przekształconych. Najbliższe tereny objęte ochroną akustyczną znajdują się w kierunku północnym w odległości ok. 7 m na działce nr ewid. 296 od terenu planowanej inwestycji. Charakterystyka terenu, na którym zlokalizowane będzie przedsięwzięcie: działki nr ewid. 496/2, 496/3, 496/4, 297, 495, obręb Wąwał, na której planowane jest przedsięwzięcie to:

- a) w części wschodniej – działka nr ewid. 496/3 – tereny zabudowy mieszkaniowo-usługowej;
- b) w części północno-wschodniej – działka nr ewid. 496/2 – tereny zieleni;
- c) działka nr ewid. 297 i 495 – tereny składowe.

Charakterystyka terenów sąsiednich zlokalizowanych wokół działek o nr ewid. 496/2, 496/3, 496/4, 297, 495 (obręb: Wąwał) przedstawia się następująco:

- a) w części północnej – to tereny rolne, a dalej tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej;
- b) w części północno-wschodniej – to tereny rolne, dalej tereny zabudowy zagrodowej oraz tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej;
- c) w części południowo-wschodniej – to tereny rolne i leśne, a dalej tereny zabudowy zagrodowej;
- d) w części zachodniej – to tereny rolne oraz dalej tereny zabudowane – nieużytkowane oraz dalej tereny zabudowy mieszkaniowej.

Aktualnie Inwestor prowadzi działalność gospodarczą polegającą na:

- budowie i robotach drogowych;
- naprawach nawierzchni drogowych;
- pracach brukarskich.

Inwestor zamierza rozszerzyć działalność poprzez dodanie do zakresu dotychczas prowadzonej działalności działalność w zakresie zbierania i przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne. Działalność ta będzie mieć charakter uzupełniający, służący pozyskiwaniu

surowców i materiałów do działalności podstawowej. Do planowanej działalności w zakresie odzysku odpadów planuje się wykorzystanie następujących urządzeń:

- kruszarka mobilna gąsienicowa z separacją stali oraz funkcją odsiewu, o wydajności do 225 Mg/h;
- sortownik mobilny gąsienicowy – 3 frakcyjny z rusztem wibracyjnym (wstępny odsiew frakcji 0-31 mm) lub po wymianie sit odsiew frakcji 0-60mm i wydajności 350 Mg/h;
- ładowarka kołowa;
- koparka kołowa;
- koparka gąsienicowa;
- samochody ciężarowe.

Na terenie instalacji zostanie wyznaczony ciąg komunikacyjny dla ułatwienia ruchu pojazdów po terenie inwestycji.

Odpady pozyskiwane będą głównie z własnych budów i prac remontowo-drogowych, jak również od podmiotów zewnętrznych realizujących różne zadania inwestycyjne branży budowlanej. Jeśli dostarczone odpady będą zanieczyszczone, będą kierowane na miejsce gdzie będzie zachodził proces ich doczyszczania. Dopiero po tych czynnościach odpady będą transportowane na plac magazynowy i będą oczekiwać na przetworzenie. Doczyszczanie odpadów będzie polegało na usunięciu zanieczyszczeń takich jak drewno, tworzywa sztuczne, szkło itp. Proces ten będzie prowadzony przez pracownika lub pracowników manualnie. Czynności te będą obejmowały proces R12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R 1 – R 11. Odpady po oczyszczeniu kierowane będą na plac magazynowy i następnie na linię technologiczną w celu ich przetworzenia na kruszywo.

Odpady skierowane do kruszarki w pierwszym etapie przejdą przez ruszt celem wstępnej klasyfikacji odpadów, będzie to odsiew wstępny drobnej frakcji (proces R12). Kolejnym etapem będzie kruszenie odpadów w kruszarce, zajdzie tu proces R5 - Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych. Przerób będzie polegał na kruszeniu odpadów w mobilnej kruszarce szczękowej, z separacją stali oraz funkcją odsiewu, a następnie sortowaniu w mobilnym sortowniku gąsienicowym, na frakcje: od 0 mm do 63 mm i od 0 mm do 31 mm oraz od 2 mm do 8 mm i 8 mm do 16 mm. Kruszywo pozbawione elementów metalowych zostanie wydalone z sortownika celem przetransportowania go na odpowiednie miejsce magazynowe. Tak przygotowany materiał wykorzystywany będzie do budowy dróg, ulic, placów, chodników, itp. obiektów oraz jako dodatek do produkcji betonu lub elementów betonowych. Odpady metali będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.

Opis procesu technologicznego:

- 1) Przyjęcie odpadów - odpady będą przyjmowane na podstawie kart przekazania odpadów;
- 2) Rozładunek odpadów - rozładunek odpadów, będzie zachodził z zachowaniem

następujących zasad:

- zmniejszenie wysokości, z której następuje zrzut materiału;
- całkowite zamykanie chwytaka/szczęk koparki/koparko-ładowarki po nabraniu materiału;
- przerwanie obsługi chwytaka w przypadku silnego wiatru;
- zraszanie odpadów przed rozładunkiem.

1) Poddanie odpadów wstępnej ocenie i kontroli jakości (jeżeli zaistnieje taka potrzeba);

Etap 1: Wstępna ocena podczas kontroli odpadów. Po przeprowadzeniu (i zarejestrowaniu) kontroli odpadów musi ona zostać sprawdzona pod kątem jakości odpadów.

Etap 2: Weryfikacja pod kątem procesu gospodarowania (czy odpad będzie kierowany od razu do przetwarzania, czy też najpierw będzie przeprowadzane doczyszczanie odpadów).

4) Ważenie odpadów;

5) Usunięcie z odpadów zanieczyszczeń (proces R12) – doczyszczanie odpadów będzie polegało na usunięciu zbędnych elementów stwierdzonych podczas przeprowadzanej „kontroli czystości” odpadów. W procesie tym nie będzie używana woda. Planuje się, że proces ten

będzie przeprowadzany obok placu magazynowego odpadów przeznaczonych do przetwarzania;

6) Czasowe magazynowanie odpadów (proces R13);

7) Skierowanie odpadów do kruszarki, każdy odpad będzie transportowany do kruszarki oddzielnie;

8) Załadunek odpadów do kruszarki np. za pomocą koparki, ładowarki, każdy rodzaj odpadu będzie przetwarzany oddzielnie;

9) Wstępna klasyfikacja odpadów na ruszcie wibracyjnym sortownika (proces R12) - w tym procesie najdrobniejsza frakcja zostaje oddzielona od grubszego gruzu. Odsiew wstępny zachodzi na ruszcie sortownika wibracyjnego;

10) Kruszenie odpadów (proces R5);

11) Oczyszczanie odpadów polegające na usunięciu metali za pomocą separatora magnetycznego (proces R12). Separator magnetyczny to urządzenie przeznaczone do usuwania zanieczyszczeń metalicznych z transportowanych materiałów za pomocą przenośnika taśmowego;

12) Umieszczanie odpadów z separatora magnetycznego na wyznaczone miejsce magazynowania;

13) Odsiew kruszywa na frakcje w sortowniku;

14) Umieszczenie kruszywa (produktu) w wyznaczonym miejscu;

15) Sprzedaż kruszywa.

Przy założeniu, że instalacja będzie pracować 4 dni w tygodniu po 4 godziny (w godzinach między 8:00 a 16:00) planowana wielkość przetwarzania zakładana przez inwestora to max. 187 200 Mg/rok.

Z up. Wójta Gminy Tomaszów Mazowiecki  
Kierownik Referatu Ochrony Środowiska,

Kamila Ciupa

/podpisane kwalifikowanym podpisem elektronicznym/