

Czarna Białostocka, dn. 06 lipca 2021 r.

RI.6220.9.2015

DECYZJA

Na podstawie art. 71 ust. 1 i 2 pkt. 2, art. 75 ust. 1 pkt. 4, art. 84, art. 85, art. 87 ustawy z dnia 03 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2021 r. poz. 247 ze zm.) oraz art. 49, 104 §1 w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r., poz. 735 ze zm.) w związku z §3 ust. 1 pkt. 82 Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839 t.j.), po rozpatrzeniu wniosku firmy Ekosplit Sp. z o.o., ul. Fabryczna 7/23, 16-020 Czarna Białostocka z dnia 08 listopada 2019 r., w sprawie zmiany wydanej w dniu 08 lipca 2016 r., znak: RI.6220.9.2015, decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji inwestycji polegającej na budowie instalacji do pirolizy opon i krakingu plastików w istniejącym budynku na nieruchomości położonej w Czarnej Białostockiej Nr ewidencyjny działki 1578/62 i po zasięgnięciu opinii Regionalnej Dyrekcji Ochrony Środowiska w Białymstoku, Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Białymstoku oraz Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Białymstoku

o r z e k a m

1. Zmienić decyzję Burmistrza Czarnej Białostockiej z dnia 08 lipca 2016 r., znak: RI.6220.9.2015, dla planowanego przedsięwzięcia polegającego na budowie instalacji do pirolizy opon i krakingu plastików w istniejącym budynku na nieruchomości położonej w Czarnej Białostockiej Nr ewidencyjny działki 1578/62 (po podziale 1578/155) w następujący sposób, iż ciąg technologiczny wyglądać będzie w następujący sposób:

- ilość urządzeń do pirolizy z systemem chłodzenia kopuł deflegmacyjnych i chłodzenia reaktorów - 13 szt.,
- ilość urządzeń do krakingu z systemem chłodzenia reaktora - 1 szt.,
- wyposażenia stanowiska odbioru i separacji karbonizatu w separator magnetyczny stali,
- magazynowania oleju popirolitycznego po procesach filtracji w dwóch podziemnych zbiornikach na zewnątrz hali,
- zwiększenia miesięcznego przerobu odpadów gumowych do 375 Mg,
- zwiększenia maksymalnej wydajności instalacji do pirolizy opon do 15 Mg odpadów opon/dobę,
- zmniejszenia maksymalnej wydajności instalacji do krakingu plastików do 5 Mg odpadów z plastiku na dobę,
- spalania powstającego w procesie pirolizy i krakingu gazu do ogrzewania reaktorów podczas procesów technologicznych.

2. Określić nowe środowiskowe uwarunkowania realizacji przedsięwzięcia polegającego na budowie instalacji do pirolizy i krakingu w istniejącym budynku, na nieruchomości położonej w Czarnej Białostockiej Nr ewid. gruntów 1578/62 (po podziale 1578/155):

1) Rodzaj i miejsce realizacji przedsięwzięcia:

Planowane przedsięwzięcie polega na budowie nowoczesnej instalacji zakładu przetwarzania (odzysku) odpadów tworzyw sztucznych i gumy w procesie niskotemperaturowego krakingu i pirolizy w wydzielonej części istniejącej hali. Bezpośrednio do hali produkcyjnej przylega dwukondygnacyjny budynek socjalno - biurowy w którym znajdują się pomieszczenia socjalno - biurowe oraz część laboratoryjna.

Ciąg technologiczny składać się będzie z następujących urządzeń:

- 13 urządzeń do pirolizy z systemem chłodzenia kopuł deflegmacyjnych i chłodzenia

reaktorów,

- 1 ciąg technologiczny do krakingu z 1 reaktorem do 5 Mg na dobę,
- Systemu odbioru gazu technologicznego z urządzeń do pirolizy, umożliwiającego użycie go jako paliwa do podtrzymywania procesu,
- Stanowiska odbioru oleju popirolitycznego - zbiorniki wstępnego zbierania oleju umożliwiającego czasowe magazynowanie,
- Stanowisko odbioru i separacji karbonizatu, składa się z wózka-wywrotnicy, stanowiska przesypowego, separatora magnetycznego stali. Stanowisko do separacji karbonizatu, przesypowe jest tak skonstruowane by nie emitowały pyłu. Jest bardzo szczelnie zabudowane osłonami, wyposażone dodatkowo w system odciągowy pyłów z separacją pyłu węglowego (filtry oraz cyklon), które wychwytyują wszystkie drobinki węgla, które mogłyby wydostać się na zewnątrz urządzenia.

Linia do pirolizy zawierać będzie również następujące urządzenia: urządzenia chłodzące; przygotowujące i doprowadzające opony do układu; sterujące; filtrujące i zapewniające obieg wody; zbiorniki (na gaz i olej popirolityczny), zabezpieczenia p-póź i sygnalizację, agregaty i silniki.

Głównym surowcem przeznaczonym do recyklingu są zużyte opony, które są składowane na zewnątrz w zasiekach w ilości zapewniającej 1-miesięczny przerób, tj. 375 ton. Z placu opony transportowane będą do magazynu przejściowego w hali w celu uzyskania temperatury dodatniej, gdzie będą przebywać 2-5 dni w zależności od bieżącego zapotrzebowania produkcji. Następnie będą transportowane do pomieszczenia myjni i suszarni. Umyte opony trafią na gilotynę do cięcia opon, a następnie po przecięciu, na wieszaki do suszenia. Na pocięte opony wiszące na wieszakach dokonywany będzie nadmuch ciepłego powietrza, odbierającego ciepło z chłodnicy wody z procesu produkcyjnego. Wysuszone opony z wieszaków są układane we wkładach do reaktorów, a następnie transportowane są do wstępnego podgrzania. W procesie wstępnego podgrzania uzyskują temperaturę ok. 150-180 °C skąd suwnicą będą przetransportowane do reaktora. W reaktorze materiał dalej będzie podgrzewany do 380-400 °C energią elektryczną lub gazem. Opony w reaktorze bez dostępu powietrza ulegać będą rozpadowi na frakcję gazową, olejową, druty i sadzę techniczną. Frakcja gazowa odprowadzana będzie systemem przewodów do wstępnego podgrzewania opon, a następnie na układ dwóch kolumn chłodniczych, gdzie nastąpi wykroplenie się frakcji oleistych, które spływać będą grawitacyjnie do zbiornika tymczasowego oleju i dalej po procesie filtracji pompowane są do zbiorników głównych oleju pirolitycznego. Z kolumn chłodniczych frakcja gazowa odprowadzana będzie do kolektora gazowego, gdzie po przekroczeniu pewnego ciśnienia uruchamiana będzie tłocznia gazu sprężając gaz i tłocząc do zbiorników gazowych na zewnątrz budynku. Gaz magazynowany będzie w dwóch zbiornikach gazu po 4850 litrów każdy, natomiast olej w dwóch zbiornikach podziemnych po 30 tys. litrów. Powstający w procesie pirolizy gaz będzie paliwem wykorzystywanym w przedmiotowej instalacji. Po zakończonym procesie pirolizy (sucha pozostałość około 52%) wkład reaktora będzie wyjmowany z reaktora i umieszczony w wózku w celu schłodzenia (do 50°C). Chłodzenie będzie się odbywało w pomieszczeniu przygotowania surowca. Ciepło oddawane z chodzonych reaktorów będzie służyło do podnoszenia temperatury i suszenia opon przed załadunkiem do wkładów reaktorów. Po schłodzeniu odbezpieczana będzie głowica reaktora i zdejmowana, a wkład transportowany będzie wózkiem do pomieszczenia separacji. W pomieszczeniu separacji, jako pierwszy usuwany będzie drut zawieszony na wewnętrznych rusztach wkładów reaktorów, a pozostałe druciki wraz z sadzą trafią na urządzenie do separacji drutu i sadzy. Drut (złom) trafi do kontenera na części metalowe, natomiast sadza będzie uszlachetniana i oczyszczana do postaci sadzy technicznej i pakowana do big-bagów sposób minimalizujący pylenie w pomieszczeniu separacji. W przedmiotowej instalacji reaktory do pirolizy odpadów gumowych ogrzewane będą elektrycznie z wykorzystaniem energii z

istniejącej sieci elektroenergetycznej oraz paliwem gazowym popirolitycznym, który jest odbierany z reaktorów i włączany do zbiornika zbiorczego a następnie wykorzystywany do ogrzewania reaktorów pirolitycznych i krakingu. Planuje się w istniejącej hali montaż instalacji do utylizacji odpadów poliolefinowych (plastiku) metodą krakingu niskociśnieniowego bez dostępu tlenu o wydajności 5 Mg na dobę odpadów z plastików. Przewiduje się prace w systemie tryzmiarowym 25 dni w miesiącu. Przewidywany przerób to około 125 Mg odpadów na miesiąc. Reaktor będzie ogrzewany gazem ziemnym dwoma palnikami gazowymi o mocy ok. 200 kW każdy a następnie proces będzie podtrzymywany gazem pirolitycznym. Do mycia wsadu wykorzystywane będzie ciepło z systemu chłodzenia reaktora a woda do mycia będzie filtrowana w obiegu zamkniętym.

Instalacja do krakingu plastików składać się będzie z następujących urządzeń: reaktora, topielnika wraz z system podawania surowca, zestaw separatorów frakcyjnych -skraplaczy, system odbioru, magazynowania gazu (w tym: 2 pompy gazu, 2 zbiorniki gazu, rurociągi, armatura), układu chłodzenia wody (w tym: 2 pompy wody, zestaw chłodnic wody, rurociągi, armatura), układu sterującego, silosu -zbiornika przygotowanego surowca, systemu podawania surowca. Kraking polegać będzie na rozkładzie termicznym tworzyw bez dostępu tlenu. W wyniku tego procesu powstawać będą produkty gazowe (głównie węglowodory alifatyczne), ciekłe (szeroka frakcja płynnych węglowodorów) i stałe (zwęglona pozostałość-karbonizat, krzemionka). Proces krakingu odbywać się będzie w zakresie temp. 380-420°C, w szczelnej -hermetycznej instalacji bez dostępu powietrza, przy bardzo niskim nadciśnieniu, co gwarantuje bezpieczeństwo pod względem wybuchowym. Wydzielające się gazy i pary będą schładzane w zestawie chłodnic, w których następuje skroplenie płynnych frakcji węglowodorowych. Medium chłodzące - woda pracować będzie w układzie zamkniętym przy wymuszonej cyrkulacji, a odbierane ciepło przy chłodzeniu może być wykorzystane do ogrzewania pomieszczeń i suszenia umytych kawałków plastiku. Surowiec -odpady dostarczane będą do zakładu w postaci zbelowanej lub ewentualnie luzem i będą przechowywane w magazynie zadaszonym i zamkniętym ze wszystkich stron, aby odpady nie były rozwiewane po okolicy (zapas nie większy niż kilkadziesiąt ton). Surowiec dostarczany będzie wózkami widłowymi lub ładowarką do miejsca załadunku surowca, gdzie bele będą rozwijane (otwierane) w specjalnym lejowatym zbiorniku skąd, surowiec transportowany będzie taśmociągami do rozdrabniacza surowca a w rozdrabniaczu (młynku) surowiec będzie mielony -rozdrabniany na kawałki o powierzchni 3-5 cm. Pocięty surowiec z rozdrabniacza transportowany będzie taśmociągami do myjki surowca, która równocześnie pełni rolę separatora PE i PP. Odpady z PE i PP, które są lżejsze i utrzymują się na wodzie, natomiast piasek inne niepożądane rzeczy opadają na dno basenu. Basen jest zaopatrzony w przegarniacze i mieszadła, które przenoszą surowiec taśmociągami do suszarni bębnowej, ogrzewanej odzyskiem ciepłem z reaktora. Wysuszony i rozdrobniony surowiec transportowany będzie taśmociągami i przenośnikami ślimakowymi (zmijką) do zbiornika (silosu) magazynowego. Silos, o pojemność ok. 10 Mg surowca (lub większy), umożliwia przechowanie surowca dla reaktora na wypadek awarii któregoś z urządzeń przygotowania wsadu. Rozdrobniony surowiec z silosu taśmociągami podawany będzie do topielnika gdzie rozdrobniony wsad poddawany będzie procesowi wstępnego ogrzania do temp ok 180 °C, co spowoduje jego upłynnienie. Upłynniony surowiec w systemie ciągłym podawany będzie bezpośrednio do reaktora ogrzewanego gazem ziemnym. Powstające w reaktorze pary bezpośrednio przedostawać się będą do zespołu separatorów frakcyjnych. W pierwszym separatorze zatrzymany zostanie najcięższy olej (parafinowy). W celu utrzymania płynności oleju zbiornik jest podgrzewany a olej następnie jest przepompowywany do zbiornika magazynowego. Z pierwszego separatora pary przedostają się do następnych dwóch separatorów, w których nastąpi wytrącenie - skroplenie lżejszych frakcji olejowych. Z tych separatorów olej spływa do zbiorników magazynowych. Pozostający w separatorach jeszcze nie skroplony gaz schładzany będzie w chłodnicy, w której powstanie najlżejsza frakcja benzynowa,



magazynowana w zbiorniku. Gaz z chłodnicy będzie wysysany i sprężany pompą gazu i magazynowany w zbiorniku magazynowym. Jak wynika z raportu, w procesie krakingu folii powstanie w ciągu roku ok. 1200 Mg oleju pirolitycznego, ok. 195 Mg karbonizatu oraz ok. 105 Mg gazu. Wytworzony gaz popirolityczny rurociągiem będzie odprowadzany do skrubera. W skruberze gaz popirolityczny będzie oczyszczany metodą alkaliczną moką. Fluczka -skruber ma za zadanie usunięcie z gazu substancji kwaśnych, czyli głównie związków siarki. W procesie mokrej sorpcji, związki siarki absorbowane będą w zawieszynie wodnej mączki wapiennej i w skutek zachodzącej reakcji na dnie skrubera pojawią się nierozpuszczalne produkty procesu tzw. „gips”. Po oczyszczeniu w skruberze gaz popirolityczny, będzie spalany w procesie krakingu i pirolizy do podgrzewania reaktorów. Jak jednoznacznie wynika ze zgromadzonego materiału dowodowego emisje ze spalania gazu popirolitycznego nie będą wyższe niż ze spalania gazu ziemnego.

2) Warunki wykorzystywania terenu w fazie realizacji i eksploatacji lub użytkowania przedsięwzięcia, ze szczególnym uwzględnieniem konieczności ochrony cennych wartości przyrodniczych, zasobów naturalnych i zabytków oraz ograniczenia uciążliwości dla terenów sąsiednich:

- a) Prace budowlane prowadzić jedynie w porze dnia tj. w godzinach 6.00 – 22.00.
- b) Unikać nieuzasadnionego pozostawiania maszyn i pojazdów na biegu jałowym podczas przerw w pracy.
- c) Podczas realizacji przedsięwzięcia przestrzegać zasad prawidłowej organizacji pracy, stosować sprawny technicznie sprzęt oraz dbać o jego należyte użytkowanie w celu ograniczenia potencjalnego zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego substancjami ropopochodnymi.
- d) Odpady z budowy gromadzić w sposób nie powodujący skażenia powierzchni ziemi i wód gruntowych, oraz zapewnić ich odbieranie przez firmy posiadające stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
- e) Gaz po procesie pirolizy i krakingu oczyszczać metoda moką alkaliczną. Gaz procesowy należy oczyścić w takim stopniu, że przed spalaniem nie będzie stanowił odpadu a emisje z jego spalania nie będą powodować emisji większych niż ze spalania gazu ziemnego.
- f) Na etapie eksploatacji prowadzić prawidłową gospodarkę odpadami w sposób wykluczający możliwość negatywnego oddziaływania na środowisko poprzez segregowanie odpadów, właściwe selektywne ich magazynowanie i przekazywanie uprawnionym odbiorcom.
- g) Odpady z procesów pirolizy opon (złom, karbonizat, olej) przekazywać do unieszkodliwienia podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
- h) Należy zastosować materiały i wyroby budowlane posiadające dokumenty potwierdzające dopuszczenie do powszechnego stosowania i obrotu.
- i) Maszyny budowlane zgodnie z dokumentacją techniczno-ruchową winny być wyposażone w osłony akustyczne, sprawne układy wydechowe oraz sprawne elementy amortyzujące drgania, utrzymane w stanie zapewniającym ich sprawność, stosowane wyłącznie do prac, do jakich zostały przeznaczone, obsługiwane przez przeszkolone osoby, chronione przed przeciążeniem ponad dopuszczalne obciążenie robocze oraz wyposażone w instrukcje bezpiecznej obsługi i konserwacji.
- j) utrzymywać drogi dojazdowe w odpowiednim stanie czystości, nie stwarzającym możliwości nadmiernego pylenia.
- k) na etapie eksploatacji zastosować zaplanowane rozwiązania techniczne i technologiczne, tak aby przedsięwzięcie nie oddziaływało negatywnie na środowisko i na zdrowie i życie ludzi (w tym by na granicy terenu stanowiącego własność inwestora, zostały dotrzymane dopuszczalne poziomy emisji zanieczyszczeń oraz hałasu).

3) Wymagania dotyczące ochrony środowiska konieczne do uwzględnienia w dokumentacji wymaganej do wydania decyzji, o których mowa w art. 72 ust. 1, w szczególności w projekcie zagospodarowania działki lub terenu lub projekcie architektoniczno-budowlanym, w przypadku decyzji, o których mowa w art. 72 ust. 1 pkt 1, 10, 14, 18, 23, 26 i 27:

a) Wszystkie procesy technologiczne przeprowadzać w szczelnych - hermetycznych instalacjach.

b) Na stanowisku tankowania autocystern ze zbiornika magazynowanego należy wykonać szczelną nawierzchnię z zapewnieniem odpływu ewentualnych wycieków do szczelnych studzienek bezodpływowych.

c) Stanowisko tankowania należy wyposażyć w szczelną aparaturę samozamykającą i przyłączeniową.

d) Zaprojektować instalację do pirolizy opon o maksymalnej wydajności 15 Mg odpadów z opon/dobę.

e) Zaprojektować instalację do krakingu plastików o maksymalnej wydajności 5 Mg odpadów z plastików/dobę.

4) Wymogi w zakresie przeciwdziałania skutkom awarii przemysłowych, w odniesieniu do przedsięwzięć zaliczanych do zakładów stwarzających zagrożenie wystąpienia poważnych awarii w rozumieniu ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska:

Nie określa się z uwagi charakter inwestycji.

5) Wymogi w zakresie ograniczania transgranicznego oddziaływania na środowisko w odniesieniu do przedsięwzięć, dla których przeprowadzono postępowanie w sprawie transgranicznego oddziaływania na środowisko.

Nie zachodzi możliwość transgranicznego oddziaływania na środowisko.

6) Nie stwierdza się konieczności przeprowadzenia ponownej oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko.

7) Monitoring oddziaływania planowanego przedsięwzięcia na środowisko.

Należy wykonać analizę porealizacyjną w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza powstających ze spalania oczyszczonego gazu procesowego w reaktorze pirolizy opon oraz krakingu plastyku. Uzyskane wyniki - w terminie 1 miesiąca od rozpoczęcia eksploatacji, przedstawić Regionalnemu Dyrektorowi Ochrony Środowiska w Białymstoku i Burmistrzowi Czarnej Białostockiej celem weryfikacji przyjętej w raporcie koncepcji technologicznej oczyszczania gazu i wykazania spełnienia wymagań o których mowa w art. 163 ust 2a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. D. 2021 r., poz. 779 ze zm.).

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 08 listopada 2019 r. firma Ekosplit Spółka z o.o., z/s przy ul. Fabrycznej 7/23, 16-020 Czarna Białostocka wystąpiła z wnioskiem o zmianę wydanej w dniu 08 lipca 2016 r., znak: RI.6220.9.2015, decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji inwestycji polegającej na budowie instalacji do pirolizy opon i krakingu plastików w istniejącym budynku na nieruchomości położonej w Czarnej Białostockiej Nr ewidencyjny działki 1578/62. Zgodnie z §3 ust. 1 pkt. 82 Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839) w/w inwestycja została zaliczona do przedsięwzięcia mogącego znacząco oddziaływać na środowisko.

Zawiadomieniem z dnia 13 listopada 2019 r. Burmistrz Czarnej Białostockiej poinformował strony o wszczęciu postępowania administracyjnego w powyższej sprawie oraz z uwagi, iż liczba stron przekracza 10, podał powyższe zawiadomienie w formie publicznego obwieszczenia w Biuletynie Informacji Publicznej organu (art. 74 ust. 3 ustawy z dnia 03

października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839)). W dniu 18 listopada 2020 r. Burmistrz Czarnej Białostockiej zwrócił się na podstawie art. 64 ust. 1, 2 i 4 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko do Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Białymstoku, Dyrektora Zarządu Zlewni w Białymstoku oraz Regionalnej Dyrekcji Ochrony Środowiska w Białymstoku o wydanie stosownych opinii, co do konieczności sporządzenia raportu oddziaływaniu na środowisko dla planowanej inwestycji.

Opinią Nr 242/NZ/2019 z dnia 20 grudnia 2019 r. Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny w Białymstoku (PPIS) wyraził opinię, że dla w/w przedsięwzięcia zaistniała konieczność przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko oraz sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko.

Postanowieniem znak: WOOS-II.4220.414.2019.DK z dnia 29 listopada 2019 r. Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Białymstoku (RDOŚ) wyraził opinię, że dla w/w przedsięwzięcia zaistniała konieczność przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko oraz sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko.

Opinią znak: BI.ZZŚ.2.436.31.2019.IK z dnia 26 lutego 2020 r. Dyrektor Zarządu Zlewni w Białymstoku wyraził opinię, że dla w/w przedsięwzięcia nie zaistniała konieczność przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko oraz sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko, jakkolwiek w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach należy uwzględnić następujące warunki i wymagania, które zostały uwzględnione w sentencji niniejszej decyzji.:

1. Wszystkie procesy technologiczne przeprowadzać w szczelnych - hermetycznych instalacjach.

2. Zbiorniki na olej popirolityczny i olej pokrakingowy należy wyposażyć w szczelne, stalowe wanny zapewniające w sytuacji awaryjnej zatrzymanie 100 % zawartości oleju.

3. Na stanowisku tankowania autocystem ze zbiornika magazynowanego należy wykonać szczelną nawierzchnię z zapewnieniem odpływu ewentualnych wycieków do szczelnych studzienek bezodpływowych.

4. Stanowisko tankowania należy wyposażyć w szczelną aparaturę samozamykającą i przyłączeniową.

5. Wodę do celów technologicznych tj. do przygotowania surowca (mycia) oraz jako medium chłodzące w instalacji wykorzystywać w układzie zamkniętym.

Zawiadomieniem z dnia 02 stycznia 2019 r. i 05 lutego 2019 r. Burmistrz poinformował strony o przedłużeniu terminu załatwienia sprawy (art. 35 §3 K.p.a.).

Postanowieniem z dnia 04 marca 2019 r. Burmistrz Czarnej Białostockiej postanowił o:

1. potrzebie przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko dla planowanego przedsięwzięcia polegającego na „Budowie instalacji do pirolizy i krakingu w istniejącym budynku, na nieruchomości położonej w Czarnej Białostockiej Nr ewid. gruntów 1578/62”.

2. nałożył obowiązek sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko dla w/w przedsięwzięcia i określić zakres raportu zgodnie z art. 66 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2020 r., poz. 283), ze szczególnym uwzględnieniem oddziaływania na życie i zdrowie ludzi oraz iż w raporcie o oddziaływaniu na środowisko szczegółowej analizie wymagać będą następujące zagadnienia:

- gospodarki odpadami na etapie eksploatacji przedsięwzięcia, ze szczególnym uwzględnieniem rodzajów odpadów powstających podczas procesu pirolizy i krakingu, ilości

i pojemności zbiorników magazynowych, częstości opróżniania zbiorników oraz sposobów dalszego zagospodarowania odpadów.

- analiza wpływu planowanego przedsięwzięcia na jakość powietrza atmosferycznego z uwzględnieniem funkcjonowania planowanej instalacji i istniejącej wytwórni mas bitumicznych oraz szczególnym uwzględnieniem spełnienia przez przedmiotową instalację wymagań wynikających z art. 163 ust. 2a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2019 r., poz. 701 ze zm.). O powyższym poinformował strony oraz z uwagi, iż liczba stron przekracza 10, podał powyższe zawiadomienie w formie publicznego obwieszczenia w Biuletynie Informacji Publicznej organu (art. 74 ust. 3 ustawy z dnia 03 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839)).

Postanowieniem z dnia 04 marca 2019 r. Burmistrz Czarnej Białostockiej zgodnie z art. 69 ust. 4 ustawy z dnia 03 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2020 r., poz. 283 t.j.) zawiesił postępowanie w sprawie zmiany wydanej w dniu 08 lipca 2016 r., znak: RI.6220.9.2015, decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji inwestycji polegającej na budowie instalacji do pirolizy opon i krakingu plastików w istniejącym budynku na nieruchomości położonej w Czarnej Białostockiej Nr ewidencyjny działki 1578/62, do czasu przedłożenia przez wnioskodawcę raportu o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko.

W dniu 13 lipca 2020 r. Firma Ekosplit Sp. z o.o. przedłożyła Burmistrzowi Czarnej Białostockiej raport o oddziaływaniu na środowisko dla przedsięwzięcia oraz kopię decyzji o podziale nieruchomości oznaczonej nr ewid. 1578/62.

Postanowieniem z dnia 16 lipca 2020 r. Burmistrz wznowił zawieszone postępowanie w sprawie zmiany wydanej w dniu 08 lipca 2016 r., znak: RI.6220.9.2015, decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji inwestycji polegającej na budowie instalacji do pirolizy opon i krakingu plastików w istniejącym budynku na nieruchomości położonej w Czarnej Białostockiej Nr ewidencyjny działki 1578/62.

Zawiadomieniem i obwieszczeniem z dnia 16 lipca 2020 r. Burmistrz Czarnej Białostockiej, działając na podstawie art. 33 i 79 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2020 r., poz. 283 ze zm.) poinformował strony oraz podał do publicznej wiadomości w Biuletynie Informacji Publicznej organu (art. 74 ust. 3 ustawy z dnia 03 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2020 r., poz. 283 ze zm.)) iż przystąpił do przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko w sprawie zmiany wydanej w dniu 08 lipca 2016 r., znak: RI.6220.9.2015, decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji inwestycji polegającej na budowie instalacji do pirolizy opon i krakingu plastików w istniejącym budynku na nieruchomości położonej w Czarnej Białostockiej Nr ewidencyjny działki 1578/62 (po podziale 1578/155).

W ramach przeprowadzonej oceny oddziaływania na środowisko z udziałem społeczeństwa nie wpłynęły żadne wnioski i uwagi zainteresowanych stron.

Pismami z dnia 16 lipca 2020 r. Burmistrz Czarnej Białostockiej, działając zgodnie z art. 77 ust. 1 pkt. 1, 2 i ust. 2 ustawy z dnia 03 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2020 r., poz. 280 ze zm.) zwrócił się z prośbą do RDOŚ w Białymstoku oraz PPIS w Białymstoku o uzgodnienie warunków realizacji przedsięwzięcia polegającego na zmianie wydanej w dniu 08 lipca 2016 r., znak: RI.6220.9.2015, decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji inwestycji

polegającej na budowie instalacji do pirolizy opon i krakingu plastików w istniejącym budynku na nieruchomości położonej w Czarnej Białostockiej Nr ewidencyjny działki 1578/62 (po podziale 1578/155).

Postanowieniem z dnia 13 sierpnia 2020 r. PPIS w Białymstoku opinia Nr 140/NZ/20 zaopiniował pozytywnie przedsięwzięcie i określił warunki jego realizacji.

RDOŚ w Białymstoku pismem z dnia 30 lipca 2020 r. znak: WOOŚ.4221.17.2020.PL wezwał do firmę Ekosplit Sp. z o.o. do uzupełnienia przedłożonego raportu o oddziaływaniu na środowisko. Pismem z dnia 17 września 2020 r. Inwestor wystąpił do RDOŚ w Białymstoku o wydłużenie terminu w/w uzupełnienia, na co otrzymał zgodę (pismo RDOŚ z dnia 24 września 2020 r.). Pismem z dnia 13 października 2020 r. Inwestor przedłożył do RDOŚ stosowne uzupełnienie (w tym kopia do wiadomości tut. organu.). RDOŚ w Białymstoku pismem z dnia 03 listopada 2020 r. znak: WOOŚ.4221.17.2020.PL wezwał po raz drugi firmę Ekosplit Sp. z o.o. do uzupełnienia przedłożonego raportu o oddziaływaniu na środowisko. Postanowieniem z dnia 02 grudnia 2021 r. znak: WOOŚ.4221.17.2020.PL RDOŚ w Białymstoku odmówił uzgodnienia przedmiotowego przedsięwzięcia z uwagi na:

- z raportu o oddziaływaniu na środowisko w przedmiotowej instalacji wynika, iż prowadzone będzie spalanie gazu po procesowego w celu ogrzewania reaktorów, zatem piroliza i kraking stanowią będą proces termicznego przekształcania odpadów. Zgodnie art. 163 ust. 2a ustawy o odpadach przepisów art. 155 - 162 ustawy o odpadach, nie stosuje się również do instalacji do zgazowania lub pirolizy odpadów, jeżeli gazy powstałe w wyniku procesów zgazowania lub pirolizy są oczyszczone w takim stopniu, że przed spalaniem nie stanowią już odpadów i nie mogą spowodować emisji większych niż w wyniku spalania gazu ziemnego.

- raport o oddziaływaniu na środowisko powinien zatem wykazać i udowodnić ponad wszelką wątpliwość, że zastosowany proces oczyszczania gazu spowoduje oczyszczenie gazu procesowego w takim stopniu, że emisja z jego spalania nie będzie powodować emisji większych niż w wyniku spalania gazu ziemnego. Ze zgromadzonego materiału dowodowego wynika, że gaz procesowy będzie oczyszczany metodą alkaiczną mokrą i po oczyszczeniu gaz procesowy będzie „przypominał składem” gaz ziemny, a raport o oddziaływaniu na środowiska nie zawiera żadnych dowodów na potwierdzenie powyższego. W przypadku, gdy przedłożony materiał nie wykazał, że przedmiotowa instalacja spełnia warunki odstępstwa o którym mowa z art. 163 ust 2a ustawy o odpadach, raport powinien wykazać w jaki sposób przedmiotowa instalacja spełnia wymagania określone w art. 155- 162 przedmiotowej ustawy.

- zgromadzony materiał dowodowy nie wykazał, że przedmiotowa instalacja będzie spełniać wymagania ochrony środowiska dotyczące termicznego przekształcania odpadów o których mowa w rozporządzeniu Ministra Rozwoju z dnia 21 stycznia 2016 r. w sprawie wymagań dotyczących prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów oraz sposobów postępowania z odpadami powstałymi w wyniku tego procesu (Dz. U. z 2016 r. poz. 108), w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542, ze zm.) aby zostały spełnione wymagania Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. z 2018 r., poz. 680 ze zm.).

Pismem z dnia 02 grudnia 2020 r. Inwestor przedłożył do RDOŚ w Białymstok oraz do wiadomości Burmistrza Czarnej Białostockiej raport badań spalania gazu pirolitycznego.

Pismem z dnia 16 grudnia 2020 r. Burmistrz Czarnej Białostockiej na podstawie art. §1 k.p.a. mając na względzie postanowienie z dnia 02 grudnia 2020 r. znak: WOOŚ.4221.17.2020.PL RDOŚ w Białymstoku, wezwał Inwestora do złożenia merytorycznych wyjaśnień w ciągu 21 dni od otrzymania pisma w następujących kwestiach:

- uzupełnić przedłożony w dniu 13.07.2020 r. aneks do raportu oddziaływania na środowisko o następujące informacje:

a) Zgodnie z art. 3 ust. 1 pkt. 29 lit. b ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2019 r., poz. 701 ze zm.) za termiczne przekształcanie odpadów rozumie się inne niż wskazane w lit. a procesy termicznego przetwarzania odpadów, w tym pirolizę, zgazowanie i proces plazmowy, o ile substancje powstające podczas tych procesów są następnie spalane. Jeżeli piroliza będzie wiązała się ze spalaniem odpadów, należy udowodnić zgodnie z art. 163 ust. 2a cytowanej ustawy, że gazy powstałe w wyniku procesów zgazowania lub pirolizy będą oczyszczone w takim stopniu, że przed spalaniem nie będą stanowić już odpadów i nie będą powodować emisji większych niż w wyniku spalania gazu ziemnego. Jeżeli nie będzie to możliwe to:

- należy szczegółowo wskazać w jaki sposób (przy pomocy jakich urządzeń i procesów) planowana do realizacji instalacja termicznego przekształcania odpadów spełniać będzie wymagania rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 21 stycznia 2016 r. w sprawie wymagań dotyczących prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów oraz sposobów postępowania z odpadami powstałymi w wyniku tego procesu (Dz. U. z 2016 r., poz. 108), m.in. utrzymanie w określonym czasie temperatury gazów powstałych w trakcie spalania na określonym poziomie, ciągły pomiar temperatury gazów spalinowych, stężenia tlenu i ciśnienia gazów),

- jak będzie prowadzony ciągły pomiar emisji o którym mowa w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542, ze zm.) aby zostały spełnione wymogi Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2018 r., poz. 680 ze zm.).

b) Należy wykonać ponowne modelowanie rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń z uwzględnieniem faktycznych emisji ze spalania gazu pirolitycznego określonych na podstawie przedłożonych pomiarów.

Pismem z dnia 18 stycznia 2021 r. Inwestor zwrócił się do Burmistrza Czarnej Białostockiej o przedłużenie terminu uzupełnienia braków w aneksie do raportu oddziaływania na środowisko.

Pismem z dnia 02 marca 2021 r. firma Ekosplit Sp. z o.o. przedłożyła aneks do raportu oddziaływania na środowisko dla planowanego przedsięwzięcia.

Pismami z dnia 06 marca 2021 r. Burmistrz Czarnej Białostockiej, działając zgodnie z art. 77 ust. 1 pkt. 1, 2 i ust. 2 ustawy z dnia 03 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2020 r., poz. 280 ze zm.) zwrócił się ponownie z prośbą do RDOŚ w Białymstoku oraz PPIS w Białymstoku o uzgodnienie warunków realizacji przedsięwzięcia polegającego na zmianie wydanej w dniu 08 lipca 2016 r., znak: RI.6220.9.2015, decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji inwestycji polegającej na budowie instalacji do pirolizy opon i krakingu plastików w istniejącym budynku na nieruchomości położonej w Czarnej Białostockiej Nr ewidencyjny działki 1578/62 (po podziale 1578/155).

Opinią uzupełniającą Nr 59/NZ/2021 z dnia 23 marca 2021 r. PPIS w Białymstoku zaopiniował pozytywnie przedsięwzięcie i podtrzymał warunki określone w opinii Nr 140/NZ/2020 z dnia 12 sierpnia 2020 r., które zostały uwzględnione w sentencji niniejszej decyzji.

Wezwaniem z dnia 31 marca 2021 r znak: WOOŚ.4221.12.2021.PL wezwał Inwestora do uzupełnienia aneksu do raportu oddziaływania na środowisko dla planowanego

przedsięwzięcia.

Pismem z dnia 08 kwietnia 2021 r. Burmistrz Czarnej Białostockiej na podstawie art. §1 k.p.a. mając na względzie postanowienie z dnia 31 marca 2021 r. znak: WOOS.4221.12.2021.PL, RDOŚ w Białymstoku, wezwał Inwestora do złożenia merytorycznych wyjaśnień w ciągu 14 dni od otrzymania pisma w kwestiach identycznych jak w wezwaniu z 16 grudnia 2020 r. W dniu 26 kwietnia 2021 r. Inwestor przedłożył Burmistrzowi kolejne uzupełnienie raportu o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko. W dniu 27 kwietnia 2021 r. wspomniany wyżej aneks został przesłany do RDOŚ w Białymstoku.

Postanowieniem z dnia 19 maja 2021 r. znak: WOOS.4221.12.2021.PL, RDOŚ w Białymstoku uzgodnił realizację przedsięwzięcia i określił warunki jego realizacji, które zostały uwzględnione w sentencji niniejszej decyzji.

Zawiadomieniem z dnia 01 czerwca 2021 r. Burmistrz zawiadomił strony o zakończeniu postępowania i przysługującym im prawie do zapoznania się z zebranymi materiałami i dowodami w sprawie oraz możliwości zgłoszenia ewentualnych uwag i wniosków. We wskazanym w powyższym piśmie terminie nie wpłynęły żadne uwagi lub wnioski stron.

Zgodnie z art. 155 k.p.a (Dz. U. z 2018 r. poz. 2096 ze zm.) decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony. Niezbędnym, zatem do zmiany decyzji ostatecznej, na mocy której strona nabyła prawo jest spełnienie następujących przesłanek:

- zgoda strony (wnioskodawca składając wniosek o zmianę decyzji taką zgodę wyraził),

- brak przeciwwskazań w przepisach szczególnych - w tym przypadku przepisem szczególnym jest ustawa z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, której art. 87 stwierdza, że w przypadku zmiany decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach przepis art. 155 Kodeksu Postępowania Administracyjnego (Dz. U. z 2018 r. poz. 2096 ze zm.) stosuje się odpowiednio, z zastrzeżeniem, że zgodę wyraża wyłącznie strona, która złożyła wniosek o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, lub podmiot, na którego została przeniesiona decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach.

Z uwagi na art. 87 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2018 r. poz. 2081 ze zm.) organ dokonał ponownie kwalifikacji planowanego przedsięwzięcia, które zakwalifikowano zgodnie z rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839 t.j.).

Teren planowanej inwestycji jest objęty miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego gminy Czarna Białostocka uchwalonym uchwałą nr XLVI/369/06 Rady Miejskiej w Czarnej Białostockiej z dnia 27 czerwca 2006 r. Teren inwestycji oznaczony jest symbolem 1.7 PU i jest przeznaczony pod zabudowę produkcyjno-usługową.

W myśl art. 80 ust. 2 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2021 r. poz. 247 ze zm.) właściwy organ wydaje decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach po stwierdzeniu zgodności lokalizacji przedsięwzięcia z ustaleniami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego.

Biorąc pod uwagę usytuowanie, rodzaj i skalę przedsięwzięcia, jego realizacja

i eksploatacja nie będzie stanowiła znacznej uciążliwości. Ewentualne uciążliwości będą się zamykać w granicach nieruchomości inwestora. Planowane zamierzenie inwestycyjne będzie miało zasięg lokalny (brak transgranicznego oddziaływania).

Charakterystyka przedsięwzięcia stanowi załącznik Nr 1 do niniejszej decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach inwestycji, zgodnie z art. 82 ust. 3 ustawy o oś (Dz. U. z 2021 r. poz. 247 ze zm.).

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

W toku przeprowadzonego postępowania administracyjnego zapewniono stronom czynny w nim udział. Pobrano opłatę skarbową w wysokości 205 PLN (przelew bankowy na konto gminy z dnia 15.10.2019 r.), na podstawie ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2020r. poz. 1546 ze zm).

Od niniejszej decyzji na podstawie art. 127 i 129 k.p.a. (Dz. U. z 2021 r., poz. 735 ze zm.) służy stronom prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Białymstoku za pośrednictwem Burmistrza Czarnej Białostockiej w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

Na podstawie art. 127a. § 1 i 2 k.p.a. (Dz. U. z 2021 r., poz. 735 ze zm.) w trakcie biegu terminu na wniesienie 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.

W związku z powyższym na podst. art. 130 § 4 k.p.a. (Dz. U. z 2021 r., poz. 735 ze zm.) decyzja podlega wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli jest zgodna z żądaniem wszystkich stron lub jeżeli wszystkie strony zrzekły się prawa do wniesienia odwołania. Zrzeczenie się prawa do wniesienia odwołania skutkuje natychmiastowym wykonaniem decyzji oraz brakiem możliwości jej zaskarżenia do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie złożonego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania.

BURMISTRZ

mgr Jacek Chruński

Otrzymują:

1) Regionalna Dyrekcja Ochrony Środowiska w Białymstoku

ul. Dojlidy Fabryczne 23

15-544 Białystok

2) Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny

ul. Warszawska 57A

15-062 Białystok

3) Dyrektor Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Białymstoku

ul. Branickiego 17A

15-085 Białystok

4) Wnioskodawca.

5) strony wg. wykazu.

6) a/a.

Charakterystyka przedsięwzięcia polegającego na budowie instalacji do pirolizy opon i krakingu plastików w istniejącym budynku na nieruchomości położonej w Czarnej Białostockiej Nr ewidencyjny działki 1578/62 w postępowaniu w sprawie zmiany wydanej w dniu 08 lipca 2016 r., znak: RI.6220.9.2015, decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji inwestycji polegającej, zgodnie z art. 82 ust. 3 ustawy z dnia 03 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2021 r. poz. 247 ze zm.)

Planowane przedsięwzięcie polega na budowie nowoczesnej instalacji zakładu przetwarzania (odzysku) odpadów tworzyw sztucznych i gumy w procesie niskotemperaturowego krakingu i pirolizy w wydzielonej części istniejącej hali. Bezpośrednio do hali produkcyjnej przylega dwukondygnacyjny budynek socjalno - biurowy w którym znajdują się pomieszczenia socjalno - biurowe oraz część laboratoryjna.

Ciąg technologiczny składać się będzie z następujących urządzeń:

- 13 urządzeń do pirolizy z systemem chłodzenia kopuł deflegmacyjnych i chłodzenia reaktorów,
- 1 ciąg technologiczny do krakingu z 1 reaktorem do 5 Mg na dobę,
- Systemu odbioru gazu technologicznego z urządzeń do pirolizy, umożliwiającego użycie go jako paliwa do podtrzymywania procesu,
- Stanowiska odbioru oleju popirolitycznego - zbiorniki wstępnego zbierania oleju umożliwiającego czasowe magazynowanie,
- Stanowisko odbioru i separacji karbonizatu, składa się z wózka-wywrotnicy, stanowiska przesypowego, separatora magnetycznego stali. Stanowisko do separacji karbonizatu, przesypowe jest tak skonstruowane by nie emitowały pyłu. Jest bardzo szczelnie zabudowane osłonami, wyposażone dodatkowo w system odciągowy pyłów z separacją pyłu węglowego (filtry oraz cyklon), które wychwytyją wszystkie drobinki węgla, które mogłyby wydostać się na zewnątrz urządzenia.

Linia do pirolizy zawierać będzie również następujące urządzenia: urządzenia chłodzące; przygotowujące i doprowadzające opony do układu; sterujące; filtrujące i zapewniające obieg wody; zbiorniki (na gaz i olej popirolityczny), zabezpieczenia p-póź i sygnalizację, agregaty i silniki.

Głównym surowcem przeznaczonym do recyklingu są zużyte opony, które są składowane na zewnątrz w zasiekach w ilości zapewniającej 1-miesięczny przerób, tj. 375 ton. Z placu opony transportowane będą do magazynu przejściowego w hali w celu uzyskania temperatury dodatniej, gdzie będą przebywać 2-5 dni w zależności od bieżącego zapotrzebowania produkcji. Następnie będą transportowane do pomieszczenia myjni i suszarni. Umyte opony trafią będą na gilotynę do cięcia opon, a następnie po przecięciu, na wieszaki do suszenia. Na pocięte opony wiszące na wieszakach dokonywany będzie nadmuch ciepłego powietrza, odbierającego ciepło z chłodnicy wody z procesu produkcyjnego. Wysuszone opony z wieszaków są układane we wkładach do reaktorów, a następnie transportowane są do wstępnego podgrzania. W procesie wstępnego podgrzania uzyskują temperaturę ok. 150-180 °C skąd suwnicą będą przetransportowane do reaktora. W reaktorze materiał dalej będzie podgrzewany do 380-400 °C energią elektryczną lub gazem. Opony w reaktorze bez dostępu powietrza ulegać będą rozpadowi na frakcję gazową, olejową, druty i sadzę techniczną. Frakcja gazowa odprowadzana będzie systemem przewodów do wstępnego podgrzewania opon, a następnie na układ dwóch kolumn chłodniczych, gdzie nastąpi wykroplenie się frakcji oleistych, które spływać będą grawitacyjnie do zbiornika tymczasowego oleju i dalej po procesie filtracji pompowane są do zbiorników głównych oleju pirolitycznego. Z kolumn chłodniczych frakcja gazowa odprowadzana będzie do kolektora gazowego, gdzie po przekroczeniu pewnego ciśnienia uruchamiana będzie tłocznia gazu sprężając gaz i tłocząc do zbiorników gazowych na zewnątrz budynku. Gaz magazynowany będzie w dwóch zbiornikach gazu po 4850 litrów każdy, natomiast olej w dwóch zbiornikach podziemnych po 30 tys. litrów. Powstający w procesie pirolizy gaz będzie paliwem wykorzystywanym w przedmiotowej instalacji. Po zakończonym procesie pirolizy (sucha pozostałość około 52%) wkład reaktora będzie wyjmowany z reaktora i umieszczony w wózku w celu schłodzenia (do 50°C). Chłodzenie będzie się odbywało w pomieszczeniu przygotowania surowca. Ciepło oddawane z chodzonych reaktorów będzie służyło do podnoszenia temperatury i suszenia opon przed załadunkiem do wkładów reaktorów. Po schłodzeniu odbezpieczana będzie głowica reaktora i zdejmowana, a wkład transportowany będzie wózkiem do pomieszczenia separacji. W pomieszczeniu separacji, jako pierwszy usuwany będzie drut zawieszony na wewnętrznych rusztach wkładów reaktorów, a pozostałe druczki wraz z sadzą trafią na



urządzenie do separacji drutu i sadzy. Drut (złom) trafi do kontenera na części metalowe, natomiast sadza będzie uszlachetniana i oczyszczana do postaci sadzy technicznej i pakowana do big-bagów sposobem minimalizującym pylenie, w pomieszczeniu separacji. W przedmiotowej instalacji reaktory do pirolizy odpadów gumowych ogrzewane będą elektrycznie z wykorzystaniem energii z istniejącej sieci elektroenergetycznej oraz paliwem gazowym popirolitycznym, który jest odbierany z reaktorów i wtłaczany do zbiornika zbiorczego a następnie wykorzystywany do ogrzewania reaktorów pirolitycznych i krakingu. Planuje się w istniejącej hali montaż instalacji do utylizacji odpadów polilefinowych (plastiku) metodą krakingu niskociśnieniowego bez dostępu tlenu o wydajności 5 Mg na dobę odpadów z plastików. Przewiduje się prace w systemie tryzmianowym 25 dni w miesiącu. Przewidywany przerób to około 125 Mg odpadów na miesiąc. Reaktor będzie ogrzewany gazem ziemnym dwoma palnikami gazowymi o mocy ok. 200 kW każdy a następnie proces będzie podtrzymywany gazem pirolitycznym. Do mycia wsadu wykorzystywane będzie ciepło z systemu chłodzenia reaktora a woda do mycia będzie filtrowana w obiegu zamkniętym.

Instalacja do krakingu plastików składać się będzie z następujących urządzeń: reaktora, topielnika wraz z system podawania surowca, zestaw separatorów frakcyjnych -skraplaczy, system odbioru, magazynowania gazu (w tym: 2 pompy gazu, 2 zbiorniki gazu, rurociągi, armatura), układu chłodzenia wody (w tym: 2 pompy wody, zestaw chłodnic wody, rurociągi, armatura), układu sterującego, silosu -zbiornika przygotowanego surowca, systemu podawania surowca. Kraking polegać będzie na rozkładzie termicznym tworzyw bez dostępu tlenu. W wyniku tego procesu powstawać będą produkty gazowe (głównie węglowodory alifatyczne), ciekłe (szeroka frakcja płynnych węglowodorów) i stałe (zwęglona pozostałość-karbonizat, krzemionka). Proces krakingu odbywać się będzie w zakresie temp. 380-420°C, w szczelnej -hermetycznej instalacji bez dostępu powietrza, przy bardzo niskim nadciśnieniu, co gwarantuje bezpieczeństwo pod względem wybuchowym. Wydzielające się gazy i pary będą schładzane w zestawie chłodnic, w których następuje skroplenie płynnych frakcji węglowodorowych. Medium chłodzące - woda pracować będzie w układzie zamkniętym przy wymuszonej cyrkulacji, a odbierane ciepło przy chłodzeniu może być wykorzystane do ogrzewania pomieszczeń i suszenia umytych kawałków plastiku. Surowiec -odpady dostarczane będą do zakładu w postaci zbelowanej lub ewentualnie luzem i będą przechowywane w magazynie zadaszonym i zamkniętym ze wszystkich stron, aby odpady nie były rozwiewane po okolicy (zapas nie większy niż kilkadziesiąt ton). Surowiec dostarczany będzie wózkami widłowymi lub ładowarką do miejsca załadunku surowca, gdzie bele będą rozwijane (otwierane) w specjalnym lejowatym zbiorniku skąd, surowiec transportowany będzie taśmociągiem do rozdrabniacza surowca a w rozdrabniaczu (młynku) surowiec będzie mielony -rozdrabiany na kawałki o powierzchni 3-5 cm. Pocięty surowiec z rozdrabniacza transportowany będzie taśmociągiem do myjki surowca, która równocześnie pełni rolę separatora PE i PP. Odpady z PE i PP, które są lżejsze i utrzymują się na wodzie, natomiast piasek inne niepożądane rzeczy opadają na dno basenu. Basen jest zaopatrzony w przegarniacze i mieszadła, które przenoszą surowiec taśmociągiem do suszarni bębnowej, ogrzewanej odzyskiem ciepłem z reaktora. Wyszuszony i rozdrobniony surowiec transportowany będzie taśmociągiem i przenośnikiem ślimakowym (zmijką) do zbiornika (silosu) magazynowego. Silos, o pojemność ok. 10 Mg surowca (lub większy), umożliwia przechowanie surowca dla reaktora na wypadek awarii któregoś z urządzeń przygotowania wsadu. Rozdrobniony surowiec z silosu taśmociągiem podawany będzie do topielnika gdzie rozdrobniony wsad poddawany będzie procesowi wstępnego ogrzania do temp ok 180 °C, co spowoduje jego upłynnienie. Upłynniony surowiec w systemie ciągłym podawany będzie bezpośrednio do reaktora ogrzewanego gazem ziemnym. Powstające w reaktorze pary bezpośrednio przedostawać się będą do zespołu separatorów frakcyjnych. W pierwszym separatorze zatrzymany zostanie najcięższy olej (parafinowy). W celu utrzymania płynności oleju zbiornik jest podgrzewany a olej następnie jest przepompowywany do zbiornika magazynowego. Z pierwszego separatora pary przedostają się do następnych dwóch separatorów, w których nastąpi wytrącenie - skroplenie lżejszych frakcji olejowych. Z tych separatorów olej spływa do zbiorników magazynowych. Pozostający w separatorach jeszcze nie skroplony gaz schładzany będzie w chłodnicy, w której powstanie najlżejsza frakcja benzynowa, magazynowana w zbiorniku. Gaz z chłodnicy będzie wysysany i sprężany pompą gazu i magazynowany w zbiorniku magazynowym. Jak wynika z raportu, w procesie krakingu folii powstanie w ciągu roku ok. 1200 Mg oleju pirolitycznego, ok. 195 Mg karbonizatu oraz ok. 105 Mg gazu. Wytworzony gaz popirolityczny rurociągiem będzie odprowadzany do skrubera. W skruberze gaz popirolityczny będzie oczyszczany metodą alkaliczną mokrą. Płuczka -skruber ma za zadanie usunięcie z gazu substancji kwaśnych, czyli głównie związków siarki. W procesie mokrej sorpcji, związki siarki absorbowane będą w zawieszinie wodnej mączki wapiennej i w skutek zachodzącej reakcji na dnie skrubera pojawią się nierozpuszczalne produkty procesu tzw. „gips”. Po oczyszczeniu w skruberze gaz

popirolityczny, będzie spalany w procesie krakingu i pirolizy do podgrzewania reaktorów. Jak jednoznacznie wynika ze zgromadzonego materiału dowodowego emisje ze spalania gazu popirolitycznego nie będą wyższe niż ze spalania gazu ziemnego. W skruberze gaz popirolityczny będzie oczyszczany metodą alkaliczną mokrą. Płuczka -skruber ma za zadanie usunięcie z gazu substancji kwaśnych, czyli głównie związków siarki. W procesie mokrej sorpcji, związki siarki absorbowane będą w zawieszynie wodnej mączki wapiennej i w skutek zachodzącej reakcji na dnie skrubera pojawią się nierozpuszczalne produkty procesu tzw. „gips”. Po oczyszczeniu w skruberze gaz popirolityczny, będzie spalany w procesie krakingu i pirolizy do podgrzewania reaktorów. Jak jednoznacznie wynika ze zgromadzonego materiału dowodowego emisje ze spalania gazu popirolitycznego nie będą wyższe niż ze spalania gazu ziemnego.

Biorąc pod uwagę usytuowanie, rodzaj i skalę przedsięwzięcia, jego realizacja i eksploatacja nie będzie stanowiła znacznej uciążliwości. Ewentualne uciążliwości będą się zamykać w granicach nieruchomości inwestora. Planowane zamierzenie inwestycyjne będzie miało zasięg lokalny (brak transgranicznego oddziaływania).

BURMISTRZ


mgr Jacek Chrulski

