

do decyzji Prezydenta Miasta Racibórz

nr 58/2024 z dnia 17.06.2024r.

CHARAKTERYSTYKA PRZEDSIĘWZIĘCIA

Przedsięwzięcie Eco-Kruszmix Sp. z o. o. w Kędzierzynie Koźlu polegać będzie na zbieraniu i przetwarzaniu odpadów z grupy 17 - odpadów z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (włączając glebę i ziemię z terenów zanieczyszczonych) zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. z 2020 poz. 10).

Inwestor planuje na terenie gminy Kuźnia Raciborska, na obszarze o powierzchni ok. 5 947 m², na części nieruchomości gruntowej oznaczonej w ewidencji jako działka nr 127/1, zbierać i przetwarzać rocznie 619 000 ton ww. odpadów na kruszywa budowlane i materiały sypkie. Maksymalnie jednocześnie na przedmiotowym terenie przewiduje się magazynowanie około 32 200 Mg materiałów gotowych po przetworzeniu oraz ok. 11 376 Mg odpadów przeznaczonych do przetworzenia, w strefie rozładunkowej, i ok. 340 Mg w trakcie procesu na instalacji.

Etap realizacji to etap organizacji zakładu, która będzie polegać na:

- usytuowaniu parku maszyn,
- wyznaczeniu miejsc rozładunku przewidzianych do zbierania i przetworzenia odpadów,
- wyznaczeniu stref magazynowania produktów gotowych
- usytuowaniu kontenera na odpady niebezpieczne,
- organizacji zaplecza socjalnego i technicznego, w tym wyposażenie bezpiecznego miejsca tankowania pojazdów zakładu,
- montażu monitoringu miejsc magazynowania odpadów,
- przygotowaniu terenów pod manewry pojazdów oraz przygotowanie drogi dojazdowej.

Przewiduje się wyznaczenie 4 stref magazynowania gotowych wyrobów:

- Składowisko nr 1 o powierzchni ok. 470m² – przeznaczone na materiały o frakcji 30mm-60mm. Średnia wysokość składowania materiału na całej powierzchni ok. 6 m. Daje to pojemność około 2 820m³, czyli maksymalna ilość magazynowanych wyrobów to 5 076 Mg.
- Składowisko nr 2 o powierzchni ok. 580m² – przeznaczone na materiały o frakcji 10mm-30mm. Średnia wysokość składowania materiału na całej powierzchni około 6 m. Daje to pojemność około 3 480 m³, czyli maksymalna ilość magazynowanych wyrobów ok. 6 264 Mg.
- Składowisko nr 3 o powierzchni ok. 1 400m² – przeznaczone na materiały o frakcji 0mm-10mm. Średnia wysokość składowania materiału na całej powierzchni około 7m. Daje to pojemność ok. 9 800m³, czyli maksymalna ilość magazynowanych wyrobów ok. 17 640 Mg.
- Składowisko nr 4 o powierzchni ok. 320m² – przeznaczone na materiały o frakcji

63 mm – i większej. Średnia wysokość składowania materiału na całej powierzchni około 5 m. Daje to pojemność ok. 1 600 m³, czyli maksymalna ilość magazynowanych wyrobów to ok. 2 880 Mg.

Odpady będą podlegały ważeniu przed przyjazdem na teren. Będzie prowadzony rejestr samochodów oraz ilości wwożonych odpadów. Masa odpadów określana będzie w Mg (tonach). Po przyjeździe na teren zakładu samochody kierowane będą do strefy rozładunku. Ze strefy rozładunku ładowarkami odpady będą przemieszczane do węzła przerobu odpadów.

W węźle przerobu odpadów będą wykonywane następujące operacje:

- selektywne gromadzenie poszczególnych rodzajów odpadów,
- rozdrabnianie i przesiewanie odpadów na frakcje odpowiadające kruszywom budowlanym. Zakłada się, że kruszenie i przesiewanie ww. odpadów odbywać będzie się zespołem maszyn krusząco – przesiewających.

Całą powierzchnię zakładu podzielono na funkcyjne segmenty:

- strefa przyjęcia odpadu – obejmuje wjazd na teren zakładu, miejsce rejestracji pojazdu;
- strefa rozładunku – plac przywozowy odpadów o powierzchni 1 230 m². Na obszarze rozładunku zostaną wydzielone miejsca magazynowania poszczególnych rodzajów odpadu.

Przewiduje się gromadzenie odpadów w trzech przyzmach o przybliżonej pojemności każdej ok. 170m³ (ok.4 m wysokości hałdowania) czyli około 270 Mg (odpady o kodach 17 01 81, 17 01 01 i 10 09 12) oraz dwa główne place na kody odpadów (17 05 04, 17 05 06) po 3 300m³ (ok. 6 m wysokości hałdowania) czyli około 5 280 Mg. Materiał po rozładunku będzie hałdowany do zadanej wysokości za pomocą ładowarki;

- plac podstawowy, na którym będzie prowadzony proces obróbki odpadów – kruszenie, przesiewanie oraz magazynowany będzie odpad poddawany procesowi obróbki oraz materiał bezpośrednio po przetworzeniu. W ramach procesu wydzielone zostaną 4 frakcje materiału. Każda frakcja zostanie usypana w przyzmach, w bezpośrednim sąsiedztwie przesiewacza. Hałdy przybiorą naturalny kształt zgodny z kątami nasypowymi poszczególnych frakcji. Zakłada się jedną przyzme pod kruszarką – ok. 40 Mg oraz trzy przyzmy pod przesiewaczem, każda po ok. 100 Mg.

Wymagane wyposażenie technologiczne:

- węzeł kruszenia i segregacji odpadów: mobilna gąsienicowa kruszarka szczękowa, separator magnetyczny, przesiewacz dwupokładowy, komplet przenośników do odbioru frakcji,
- trzy ładowarki kołowe oraz koparka,
- system zraszania procesu (wymagany w określonych niesprzyjających warunkach atmosferycznych).

Główne maszyny i urządzenia pracujące na terenie zakładu tj. kruszarka i przesiewacz to urządzenia mobilne i mogące w razie potrzeby poruszać się po terenie zakładu i poza nim. Jednak ze względu na optymalizację pracy, urządzenia te w znaczącej przewadze czasu pracować będą stacjonarnie. Przemieszczanie ma miejsce tylko w przypadku ewentualnego serwisu czy naprawy, rzadko z powodu zmiany organizacji pracy.

Zakład docelowo pracował będzie w systemie jednozmianowym przez 5 dni w tygodniu. Planuje się obsługę urządzeń przez 5 pracowników. Zakłada się ciągłą pracę przesiewacza w trakcie funkcjonowania zakładu oraz cykliczną pracę kruszarki uruchamianej

wg potrzeb. Instalacja będzie wymagać stałej obsługi. Przewiduje się także codzienny obchód urządzeń i kontrolę ich pracy i stanu technicznego przez osoby zatrudnione.

Zakład będzie funkcjonował przez 250 dni w roku po 12h/dobę. W ciągu jednej godziny zostanie obsłużonych 8 TIR-ów. Każdy przywiezie około 26 Mg odpadów oraz wywiezie tyle samo materiału przetworzonego. TIR po rejestracji odpadu zostanie skierowany do odpowiedniej strefy rozładunku. Pusty zostanie skierowany do strefy magazynowania materiału, gdzie podlegać będzie załadunkowi materiałem zmagazynowanym na składowiskach lub zgromadzonym bezpośrednio w okolicy przesiewacza. Podczas załadunku za pomocą ładowarki wyposażonej w wagę kontrolowana jest ilość wywożonego materiału. Załadowany pojazd udaje się na stanowisko rejestracji w celu wypisania dokumentów przewozowych i opuszcza teren zakładu. Cały proces od wjazdu do wyjazdu pojazdu zajmie około 20 minut. Nie przewiduje się wydzielenia osobnej strefy do pauzowania kierowców.

Obsługa komunikacyjna przedsięwzięcia odbywać się będzie z dróg publicznych istniejącymi drogami leśnymi, które podlegają dzierżawie przez inwestora na potrzeby niniejszego przedsięwzięcia.

W trakcie eksploatacji przedsięwzięcia przewiduje się zużycie energii elektrycznej dla potrzeb zasilania kontenera socjalnego wykorzystywanego przez zatrudnionych pracowników oraz do zasilania drobnych elektronarzędzi i potrzeb monitoringu. Szacuje się, że roczne zapotrzebowanie na energię elektryczną wyniesie około 1450 kWh.

Ponadto przewiduje się, że roczne zużycia paliwa (ON) dla maszyn wykorzystywanych w trakcie eksploatacji przedsięwzięcia wyniesie około 186,8 Mg/rok.

Z up. PREZYDENTA MIASTA

Przemysław Dejneka
NACZELNIK
Wydziału Ochrony Środowiska i Rolnictwa

