

Załącznik do Decyzji nr 19 znak OŚ.6220.19.2023 z dnia 25 marca 2025 r.

Charakterystyka przedsięwzięcia – „Przebudowa/rozbudowa zakładu prowadzącego działalność w zakresie zbierania i przetwarzania odpadów w miejscowości Konin, ul. Sulańska 3A, woj. wielkopolskie”.

Planowane przedsięwzięcie będzie polegało na przebudowie i rozbudowie działalności w zakresie zbierania i przetwarzania odpadów w miejscowości Konin, ul. Sulańska 3A. Realizowane będzie na terenie działek o nr ewid. 139/15 oraz części działki nr ewid. 139/10 obręb Maliniec w Koninie. Na działce o nr ewid. 139/15 obręb Maliniec prowadzona jest działalność polegającą na zbieraniu i przetwarzaniu odpadów.

Planowana inwestycja obejmować będzie w szczególności:

1. uruchomienie instalacji do przetwarzania odpadów drewna i tworzyw sztucznych, w celu uzyskania peletu, biopaliwa lub paliwa alternatywnego. W ramach procesów: R3 – Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) i R12 przetwarzane będą odpady o kodach: 02 01 04 – Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań), 03 03 01 – Odpady z kory i drewna, 04 02 09 – Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery), 07 02 13 – Odpady tworzyw sztucznych, 12 01 05 – Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych, 15 01 02 – Opakowania z tworzyw sztucznych, 15 01 03 – Opakowania z drewna, 15 01 05 – Opakowania wielomateriałowe, 15 01 06 – Zmieszane odpady opakowaniowe, 15 01 09 – Opakowania z tekstyliów, 16 01 19 – Tworzywa sztuczne, 17 02 01 – Drewno, 17 02 03 – Tworzywa sztuczne, 19 12 04 – Tworzywa sztuczne i guma, 19 12 07 – Drewno inne niż wymienione w 19 12 06, 20 01 11 – Tekstylia, 20 01 38 – Drewno inne niż wymienione w 20 01 37, 20 01 39 – Tworzywa sztuczne, w łącznej maksymalnej ilości wszystkich rodzajów przetwarzanych odpadów nie większej niż 50 000 Mg/rok. W zależności od efektu końcowego procesu przetwarzania oraz sytuacji rynkowej wyrobem końcowym będzie pełnowartościowy produkt spełniający normy określone przez zakład oraz odbiorców lub odpad.
2. uruchomienie instalacji do przetwarzania szkła. W instalacji, w ramach procesu R12, przetwarzane będą odpady o kodach: 15 01 07 – Opakowania ze szkła, 16 01 20 – Szkło, 17 02 02 – Szkło, 19 12 05 – Szkło, 20 01 02 – Szkło, w łącznej maksymalnej ilości wszystkich rodzajów przetwarzanych odpadów nie większej niż 50 000 Mg/rok. W wyniku przetwarzania zostanie wytworzona stłuczka szklana, która będzie miała status odpadów.

3. uruchomienie instalacji do przetwarzania gruzu i odpadów budowlanych, w której będą przetwarzane odpady pochodzące z zakładów produkcyjnych, budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej, w celu otrzymania kruszywa. W ramach procesów: R5 – Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych i R12 przetwarzane będą odpady o kodach: 17 01 01 – Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów, 17 01 02 – Gruz ceglany, 17 01 03 – Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia, 17 01 07 – Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06, 17 01 80 – Usunięte tynki, tapety, okleiny itp., 17 01 81 – Odpady z remontów i przebudowy dróg, 17 05 04 – Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03, 17 05 06 – Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05, 17 08 02 – Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01, 17 09 04 – Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03, 19 12 09 – Minerale (np. piasek, kamienie), w łącznej maksymalnej ilości wszystkich rodzajów przetwarzanych odpadów nie większej niż 50 000 Mg/rok. W zależności od efektu końcowego procesu przetwarzania oraz sytuacji rynkowej wyrobem końcowym będzie pełnowartościowy produkt lub odpad.

4. uruchomienie instalacji do przetwarzania opon. W ramach procesu R3 i R12 w instalacji będą też przetwarzane odpady o kodzie 16 01 03 - Zużyte opony, w łącznej maksymalnej ilości nie większej niż 50 000 Mg/rok. Odpady te będą poddane przetworzeniu mechanicznemu, które polegać będzie na rozdrobnieniu odpadów za pomocą kruszarki. Uzyskany przemiał w zależności od efektu końcowego procesu przetwarzania oraz sytuacji rynkowej będzie stanowił pełnowartościowy produkt lub odpad.

5. uruchomienie instalacji do przetwarzania odpadów o kodzie 19 12 12 – Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11, w maksymalnej ilości nie większej niż 50 000 Mg/rok. Przetwarzanie odpadów o kodzie 19 12 12, w ramach procesów R3, R5 i R12, będzie polegało na ich rozdrobnieniu, usunięciu elementów balastowych, np. metali oraz rozdzieleniu na frakcje. Uzyskany przemiał w zależności od efektu końcowego procesu przetwarzania oraz sytuacji rynkowej będzie stanowił pełnowartościowy produkt lub odpad.

6. uruchomienie instalacji do przetwarzania odpadów wielkogabarytowych. W ramach procesów R3, R5 i R12 będą przetwarzane odpady 20 03 07 – Odpady wielkogabarytowe, w ilości maksymalnej do 50 000 Mg/rok. Przetwarzanie tych

odpadów będzie polegało na ich rozdrobnieniu, usunięciu zanieczyszczeń oraz ewentualnym rozdziale uzyskanego towaru na frakcje – przesianie na sicie.

Uzyskany przemiał w zależności od efektu końcowego procesu przetwarzania oraz sytuacji rynkowej będzie stanowił pełnowartościowy produkt lub odpad.

7. uruchomienie instalacji do przetwarzania kabli. Odpady o kodzie 17 04 11 – Kable inne niż wymienione w 17 04 10 będą przetwarzane w ramach procesów R3, R4 – Recykling lub odzysk metali i związków metali i R12, w ilości do 110 Mg/rok.

8. uruchomienie instalacji do przetwarzania zmieszanych odpadów opakowaniowych. Odpady o kodzie 15 01 06 – Zmieszane odpady opakowaniowe będą przetwarzane w procesie R12, w ilości do 50 000 Mg/rok.

9. uruchomienie instalacji do przetwarzania odpadów powstających po procesie kompostowania. Odpady te będą pochodzić z procesu kompostowania prowadzonego w zakładzie wnioskodawcy oraz od podmiotów zewnętrznych.

W ramach procesów R3 i R12 przetwarzane będą odpady o kodach 19 05 01

– Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych, 19 05 03

– Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania),

19 05 99 – Inne niewymienione odpady, 19 10 06 – Inne frakcje niż wymienione

w 19 10 05, 19 12 10 – Odpady palne (paliwo alternatywne), 19 12 12 – Inne

odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki

odpadów inne niż wymienione w 19 12 11, w łącznej maksymalnej ilości

wszystkich rodzajów przetwarzanych odpadów nie większej niż 50 000 Mg/rok.

Proces przetwarzania odpadów będzie polegał na ich rozdrabnianiu i

przesiewaniu (lub tylko przesianiu) w celu uzyskania towaru, który będzie mógł

zostać wykorzystany materiałowo lub energetycznie. Uzyskany surowiec

w zależności od efektu końcowego procesu przetwarzania oraz sytuacji rynkowej będzie stanowił pełnowartościowy produkt lub odpad.

10. uruchomienie instalacji przeznaczonej do kompostowania odpadów

biodegradowalnych. W instalacji tej, w ramach procesów R3 i R12, przetwarzane

będą odpady o kodach: 02 01 03 – Odpadowa masa roślinna, 02 01 06 – Odchody

zwierzęce, 02 01 07 – Odpady z gospodarki leśnej, 02 01 83 – Odpady z upraw

hydroponicznych, 02 02 01 – Odpady z mycia i przygotowywania surowców,

02 02 03 – Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa,

02 02 82 – Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80,

02 03 04 – Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa,

02 03 80 – Wytłoki; osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych

(z wyłączeniem 02 03 81), 02 03 81 – Odpady z produkcji pasz roślinnych,

02 03 82 – Odpady tytoniowe, 02 04 80 – Wysłodki, 02 05 01 – Surowce i produkty

nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania, 02 05 80 – Odpadowa serwatka, 02 06 01 – Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa, 02 07 01 – Odpady z mycia; oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców, 02 07 04 – Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa, 02 07 80 – Wytłoki; osady moszczowe i pofermentacyjne; wywary, 03 01 01 – Odpady kory i korka, 03 01 05 – Trociny; wióry; ścinki; drewno; płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04, 03 03 01 – Odpady z kory i drewna, 03 03 07 – Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury, 03 03 08 – Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu, 03 03 10 – Odpady z włókna; szlasy z włókien; wypełniacze i powłoki pochodzące z mechanicznej separacji, 04 02 21 – Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych, 04 02 22 – Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych, 15 01 01 – Opakowania z papieru i tektury, 15 01 03 – Opakowania z drewna, 16 03 80 – Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia, 17 02 01 – Drewno, 19 12 01 – Papier i tektura, 19 12 07 – Drewno inne niż wymienione w 19 12 06, 20 01 01 – Papier i tektura, 20 01 08 – Odpady kuchenne ulegające biodegradacji, 20 02 01 – Odpady ulegające biodegradacji, 20 03 02 – Odpady z targowisk, 20 03 03 – Odpady z czyszczenia ulic i placów. Łączna maksymalna ilość wszystkich rodzajów przetwarzanych odpadów nie przekroczy 5 000 Mg/rok. Kompostowania będzie zlokalizowana na części działki oznaczonej numerem ewidencyjnym 139/10 obręb Maliniec w Koninie. Proces kompostowania odpadów będzie polegał na: dostarczaniu odpadów przeznaczonych do kompostowania, magazynowaniu przyjętych odpadów, oddzieleniu balastu od przyjętych odpadów, rozdrobnieniu pozyskanej masy, dodaniu komponentów uszlachetniających, układaniu kompostowej masy na pryzmach, przerzucaniu pryzm kompostowych, ewentualnym nawilżaniu przerabianego materiału, pomiarze temperatury pryzm, ewentualnym przesiewaniu i rozdrabnianiu gotowego materiału, magazynowaniu gotowego kompostu. Proces kompostowania odpadów będzie prowadzony na utwardzonym terenie. Pryzmy kompostowe przykrywane będą wodoszczelnymi i oddychającymi membranami. Odcieki procesowe przechwytywane będą przez kanały napowietrzające, które będą zarazem kanałami odprowadzającymi nadmiar odcieków do zbiornika bezodpływowego. Odcieki te będą wykorzystywane do nawadniania masy kompostowej, a ewentualny nadmiar będzie wywożony do oczyszczalni ścieków. W wyniku przetwarzania jako podstawowy produkt powstaje kompost, jednakże procesowi towarzyszy również wywarzanie odpadów.

11. uruchomienie przetwarzania odpadów poza instalacjami i urządzeniami, które obejmować będzie demontaż urządzeń elektrycznych i elektronicznych,

przede wszystkim paneli fotowoltaicznych, które zgodnie z załącznikiem nr 6 do ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. z 2024 r. poz. 573) sklasyfikowane są w grupie 4. Sprzęt konsumencki i panele fotowoltaiczne. Nie wyklucza się również demontażu na mniejszą skalę odpadów zużytego sprzętu przypisanych do grup:

1. Wielkogabarytowe urządzenia gospodarstwa domowego, 2. Małogabarytowe urządzenia gospodarstwa domowego i 3. Sprzęt informatyczny i telekomunikacyjny. Nie będą przyjmowane urządzenia zawierające substancje zubożające warstwę ozonową lub fluorowane gazy cieplarniane; urządzenia zawierające baterie i akumulatory, kondensatory zawierające PCB oraz inne odpady niebezpieczne, w tym odpady promieniotwórcze, a także urządzenia zawierające płyny, substancje ciekłe. Demontaż urządzeń elektrycznych i elektronicznych będzie prowadzony ręcznie. Przewiduje się przetwarzanie odpadów o kodach: 16 02 14 – Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13, 16 02 16 – Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 i 20 01 36 – Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35, w łącznej maksymalnej ilości wszystkich rodzajów przetwarzanych odpadów nie większej niż 1 500 Mg/rok. Po procesie przetwarzania będą wytwarzane produkty lub odpady.

12. uruchomienie ręcznego przetwarzania odpadów kabli w ilości maksymalnej do 150 Mg/rok. Działania stanowią procesy odzysku R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 i prowadzone będą poza instalacjami. Po procesie przetwarzania będą wytwarzane produkty lub odpady.

13. uruchomienie ręcznego sortowania zmieszanych odpadów opakowaniowych w ilości maksymalnej do 350 Mg/rok. Działania stanowią procesy odzysku R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 i prowadzone będą poza instalacjami. Po procesie przetwarzania będą wytwarzane produkty lub odpady.

14. zwiększenie ilości przetwarzanych odpadów w istniejących instalacjach, polegający na separacji i prasowaniu złomu oraz belowaniu makulatury i folii. Ilość odpadów prognozowana do przetworzenia w skali roku wyniesie w przypadku instalacji do separacji i prasowania złomu do 30 000 Mg, a w przypadku instalacji do belowania makulatury i folii do 20 000 Mg. Łączna ilość przetwarzanych odpadów w istniejących instalacjach nie przekroczy 50 000 Mg/rok.

15. rozszerzenie działalności w zakresie zbierania odpadów. W raporcie wskazano, że będą zbierane dodatkowe rodzaje odpadów o kodach 02 01 04, 04 02 09, 15 01 05, 15 01 09, 17 05 06, 17 08 02, 19 12 09, 19 12 12, 20 01 38. Maksymalna łączna masa wszystkich zbieranych rodzajów odpadów nie przekroczy 100 000 Mg/rok.

Po realizacji przedsięwzięcia łączna ilość odpadów (z wyłączeniem kompostowania) przetwarzanych w zakładzie nie może przekroczyć 75 000 Mg/rok (160 Mg/dobę). W kompostowni przetwarzane będą odpady inne niż niebezpieczne ulegające biodegradacji w łącznej maksymalnej ilości wszystkich rodzajów przetwarzanych odpadów nie większej niż 5 000 Mg/rok. Maksymalna łączna masa wszystkich zbieranych rodzajów odpadów nie przekroczy 100 000 Mg/rok, natomiast maksymalna masa odpadów magazynowanych w tym samym czasie nie przekroczy 400 Mg.

W ramach przedsięwzięcia przewiduje się rozbiórkę części istniejących obiektów budowlanych, budowę boksów magazynowych na odpady, dodatkowe utwardzenie części terenu, wyznaczenie terenu, na którym zlokalizowane zostaną instalacje do przetwarzania odpadów, wyznaczenie miejsc magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia oraz powstających w wyniku procesu odzysku, przygotowanie terenu pod kompostownię.

Przetwarzanie odpadów będzie prowadzone na:

- zewnętrznym placu magazynowym – działka nr 139/15 (wszystkie procesy oprócz prasowania złomu i kompostowania),
- w pomieszczeniu przetwarzania odpadów (prasowanie złomu, przetwarzanie drewna i tworzyw sztucznych, szkła, kabli, demontaż urządzeń elektrycznych i elektronicznych),
- terenie zewnętrznego placu magazynowego - działka nr 139/10 (proces kompostowania odpadów).

Nie wszystkie procesy przetwarzania będą prowadzone w tym samym czasie. Zakłada się, że w danym momencie będzie prowadzonych nie więcej niż 2-3 procesy przetwarzania. Będzie jeden wspólny park maszynowy na podstawie którego będą komponowane poszczególne instalacje do przetwarzania odpadów.

Na etapie realizacji i likwidacji przedsięwzięcia mogą powstawać głównie odpady budowlane lub rozbiórkowe, opakowaniowe, związane z eksploatowanym sprzętem oraz odpady komunalne. W trakcie eksploatacji przedsięwzięcia mogą być wytwarzane odpady związane z funkcjonowaniem zakładu, w tym z procesem przetwarzania odpadów i pracą instalacji,

z eksploatacją urządzeń i obiektów budowlanych oraz przebywaniem pracowników i klientów.

Magazynowanie odpadów wytwarzanych, zbieranych i przeznaczonych do przetwarzania będzie prowadzone selektywnie, w boksach magazynowych, w pojemnikach, luzem, na paletach lub w formie zbelowanej, w wyznaczonych miejscach: na placu magazynowym zewnętrznym (działka nr 139/15) o powierzchni 1 500 m², w magazynie odpadów o powierzchni 150 m², w pomieszczeniu przetwarzania odpadów o powierzchni 200 m² oraz na placu magazynowym zewnętrznym (działka nr 139/10) o powierzchni 1 350 m².

Ponadto odpady będą zabezpieczone przed dostępem osób postronnych, rozprzestrzenianiem się i mieszaniami z innymi rodzajami odpadów oraz przed wpływem warunków atmosferycznych. W budynkach magazynowane będą przede wszystkim te odpady, na które w sposób niekorzystny oddziaływać mogą warunki atmosferyczne. Odpady biodegradowalne oczekujące na proces kompostowania magazynowane będą w szczelnych pojemnikach, kontenerach lub zbiornikach przez okres nie dłuższy niż 7 dni. W przypadku odpadów o intensywnym zapachu dopuszcza się również możliwość ich włączenia do procesu kompostowania bezpośrednio po dostarczeniu na zakład.

Wyeliminowanie lub maksymalne skrócenie procesu magazynowania przed przetworzeniem pozwoli uniknąć rozprzestrzeniania się zapachów poza granicę zakładu. Na terenie zakładu zachowana będzie hierarchia gospodarki odpadami określona w ustawie o odpadach. Zakład zostanie wyposażony również w sorbenty przeznaczone do usuwania ewentualnych zanieczyszczeń środowiska gruntowo-wodnego. Zakład będzie spełniał wymagania zawarte w ustawie o odpadach, a tym samym również w art. 25 dotyczące magazynowania odpadów oraz prowadzenia monitoringu miejsc magazynowania tych odpadów, a także w rozporządzeniu Ministra Klimatu w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów.

Na etapie eksploatacji przedsięwzięcia woda będzie wykorzystywana na potrzeby socjalno – bytowe. Woda będzie pochodziła ze znajdującego się na terenie przedsięwzięcia ujęcia wód podziemnych o głębokości ok. 22 m p.p.t. W związku z przedsięwzięciem zapotrzebowanie na wodę z ujęcia nie wzrośnie.

Ścieki bytowe odprowadzane będą do szczelnego zbiornika bezodpływowego o pojemności około 10 m³, skąd następnie okresowo wywożone będą przez uprawniony podmiot do oczyszczalni ścieków.

W obiektach budowlanych nie będą powstawały ścieki przemysłowe. Ścieki przemysłowe z terenów utwardzonych betonem na których m.in. magazynowane będą odpady i ustawione będą maszyny do przetwarzania odpadów,

odprowadzane będą w sposób zorganizowany tj. spływały będą dzięki spadkowi terenu do szczelnego zbiornika bezodpływowego o pojemności 200 m³ znajdującego się na działce. Zbiornik określono jako dwupłaszczowy, tj. jedna część zbiornika stanowi osadnik, w którym gromadzą się zawiesiny występujące w odciekach z miejsc magazynowania odpadów, a druga część zbiornika służy do gromadzenia podczyszczonych ścieków. W celu zapobieganiu spływaniu wód odciekowych na tereny sąsiednie od strony zachodniej terenu działki nr 139/15 posadowione zostały murowe bloki modułowe, wykonane w kształcie prostokątnego bloku betonowego posiadającego na przeciwległych ścianach gniazda i wypusty.

Proces kompostowania przebiegał będzie w systemie zamkniętym (przykrycie przyzmy wodoszczelnymi i oddychającymi membranami) dzięki temu ilość odcieków będzie dużo niższa niż w przypadku tradycyjnego procesu kompostowania. Odprowadzenie odcieków spod przyzmy kompostowych odbywać się będzie poprzez system odwodnieniowy (studzienki i system rur). Ilości odcieków będą zależne od stanu uwodnienia odpadów. Ocieki z procesu kompostowania odpadów biodegradowalnych odprowadzane będą do projektowanego szczelnego, zamkniętego zbiornika bezodpływowego zlokalizowanego przy płycie kompostowej, z którego zawracane będą do zraszania przyzmy kompostowych w celu utrzymania wilgotności kompostu zgodnie z założeniami procesu technologicznego. Ewentualny nadmiar będzie za pomocą wozu asenizacyjnego dostarczany do oczyszczalni ścieków, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Wody opadowe lub roztopowe z dachów nie będą podczyszczane. Kierowane będą w sposób zorganizowany do istniejącego zbiornika ppoż. o pojemności 90 m³. Zbiornik ppoż. wyposażony jest w przelew awaryjny, który odpowiadać będzie za odprowadzenie nadmiaru wody w głąb gruntu, po maksymalnym wypełnieniu zbiornika. Jeden otwór jest wykonany kilka cm poniżej górnej granicy pojemności zbiornika. Przez to zbiornik nie przepełni się, tylko przelewem awaryjnym woda zostanie odprowadzona ze zbiornika.

W ramach planowanego przedsięwzięcia planuje się posadzić/użytkować maksymalnie:

- 1 ładowarkę o poziomie mocy akustycznej nie wyższym niż 101 dB,
- 3 kruszarki o poziomie mocy akustycznej nie wyższym niż 108 dB każda,
- 4 młyny o poziomie mocy akustycznej nie wyższym niż 83 dB każdy,
- 2 przesiewacze o poziomie mocy akustycznej nie wyższym niż 109,8 dB każdy,
- 1 sito mobilne o poziomie mocy akustycznej nie wyższym niż 109,8 dB,
- 1 linię sortowniczą o poziomie mocy akustycznej nie wyższym niż 90 dB,

- 1 separator magnetyczny o poziomie mocy akustycznej nie wyższym niż 90 dB,
- 1 korowarkę do kabli o poziomie mocy akustycznej nie wyższym niż 85 dB,
- 1 taśmociąg o poziomie mocy akustycznej nie wyższym niż 93,4 dB,
- 1 instalację do produkcji peletu o poziomie mocy akustycznej nie wyższym niż 90 dB.

Instalację do produkcji peletu oraz jeden z ww. młynów zainstalowany będzie wewnątrz budynku. Ponadto separator magnetyczny oraz korowarka do kabli mogą być użytkowane zarówno w pomieszczeniu jak i na zewnątrz. Planowane przedsięwzięcie polega na przebudowie/rozbudowie istniejącego zakładu, w związku z tym źródłami hałasu, które obecnie są zlokalizowane na przedmiotowym terenie są wózek widłowy, ładowarka, palnik, szlifierka, belownica, agregat prądotwórczy, przeładunek odpadów oraz instalacja do prasowania złomu, która zlokalizowana jest wewnątrz budynku. Istniejąca szlifierka oraz palnik są użytkowane przez maksymalnie 2 godziny w ciągu 8 najmniej korzystnych godzin pory dnia, natomiast planowane kruszarki, przesiewacze, sito mobilne oraz istniejący wózek widłowy będą użytkowane przez maksymalnie 3 godziny w ciągu 8 najmniej korzystnych godzin pory dnia. Po terenie zakładu po realizacji planowanej inwestycji w ciągu 8 najmniej korzystnych godzin w porze dziennej, poruszać się będzie maksymalnie 20 pojazdów ciężkich i 2 pojazdy lekkie. W porze nocnej nie zakłada się poruszania pojazdów po terenie przedmiotowego zakładu.

Zakład po realizacji planowanego przedsięwzięcia będzie funkcjonował w systemie dwuzmianowym w godzinach 6:00 – 22:00.

W fazie eksploatacji przedsięwzięcia, na terenie zakładu występować będzie emisja zanieczyszczeń do powietrza związana z procesami przetwarzania odpadów oraz procesem kompostowania odpadów w ramach projektowanej działalności. Emisja pyłu związana będzie z rozdrabnianiem odpadów w kruszarkach i młynach. Umieszczenie młyna w pomieszczeniu, poza ograniczeniem emisji hałasu ograniczy dodatkowo rozprzestrzenianie się pyłu. Kolejnym procesem będącym źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza będzie przesiewanie odpadów. Na terenie zakładu znajdować się będzie 1 sito i 2 przesiewacze. Źródłem emisji będzie również proces cięcia odpadów metali z wykorzystaniem urządzeń typu szlifierka/szlifierki oraz palnika gazowego, prowadzony już w ramach istniejącej działalności. Na terenie zakładu prowadzone są procesy sortowania, transportu odpadów na taśmociągu, które prowadzone są na zewnątrz i mogą być źródłem substancji pyłowych do powietrza. Za pośrednictwem taśmociągu do pelecarki kierowane będą odpady, gdzie nastąpi formowanie peletu/biopaliwa/paliwa alternatywnego. Pelecarka

znajdować się będzie w budynku, co istotnie ograniczy ewentualną emisję substancji pyłowych do powietrza. Produkty w postaci peletu magazynowane będą w magazynie lub silosie. Źródłem emisji będzie ponadto spalanie paliw w silnikach pojazdów i stosowanych maszyn (1 wózek widłowy i 2 ładowarki), a także z ogrzewania pomieszczeń. Urządzenia zasilane będą energią elektryczną, z wyjątkiem 1 kruszarki i 1 przesiewacza, które posiadać będą silniki spalinowe. Na terenie zakładu znajduje się kocioł przeznaczony na cele grzewcze o mocy 25 kW zasilany paliwem stałym – węglem.

System zamknięty procesu kompostowania polegał będzie na przykryciu przyzmy wodoszczelnymi i oddychającymi membranami. Wnioskodawca zadeklarował, że membrany dają taką samą ochronę przed warunkami atmosferycznymi jak zamknięte hale. Napowietrzanie przyzmy realizowane będzie przez kanały odciekowe. Odpady biodegradowalne oczekujące na proces przetwarzania wydzielające nieprzyjemny zapach magazynowane będą na zewnętrznym placu magazynowym w szczelnych pojemnikach, kontenerach lub zbiornikach przez okres nie dłuższy niż 7 dni. W przypadku odpadów o intensywnym zapachu dopuszcza się również możliwość ich włączenia do procesu kompostowania bezpośrednio po dostarczeniu na zakład. Wyeliminowanie lub maksymalne skrócenie procesu magazynowania przed przetworzeniem pozwoli uniknąć rozprzestrzeniania się zapachów poza granicę zakładu.

Na terenie działek będzie miała miejsce wycinka drzew kolidujących z planowaną inwestycją. Są to drzewa owocowe oraz samosiejki nie podlegające pod obowiązek uzyskania pozwolenia.

z up. Prezydenta Miasta Konina
Paweł Adamów
Zastępca Prezydenta Miasta Konina