

INWESTOR:

Gospodarstwo Rolne Krzysztof

Komorowski

Ul. Chelmińska 24

64-550 Duszniki

Adres do korespondencji:

Daleszynek 7

64-423 Lubosz

Lokalizacja przedsięwzięcia:

Nr dz. ew.: 25/1

Miejscowość: Chudobczyce

Gmina: Kwilcz

Powiat: międzychodzki

Województwo: wielkopolskie

Nazwa przedsięwzięcia:

„Budowa zakładu produkcji olejów z tworzyw sztucznych oraz RDF wraz z niezbędną infrastrukturą”

Uzupełnienie nr 1 raportu o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko



KIK ECO LAB Przemysław Kruk
ul. Wincentego Witosa 61 D, 25-561 Kielce
www.kikecolab.pl tel. 602 505 094 e-mail: biuro@kikecolab.pl

Kielce, 16.12.2020 r.

Autor uzupełnienia: mgr Przemysław Kruk

Przedmiotowe uzupełnienie stanowi odpowiedź na wezwanie Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Poznaniu z dnia 02.12.2020r. znak:WOO-I.4221.189.2020.AR.3.

W zawiązku z ww. pismem wyjaśniamy:

I. Z zakresu ochrony powietrza:

1. Sprawozdanie z badań przeprowadzonych w zakładzie Urlich Energia S.A. zostało dostarczone Inwestorowi w formie elektronicznej, w takiej wersji jak przedłożona w raporcie. Inwestor nie dysponuje inną kopią Sprawozdania. Dotychczas urzędy (w tym Regionalna Dyrekcja Ochrony Środowiska w Poznaniu) w analogicznych postępowaniach, nie wymagały przedkładania podpisanych kopii sprawozdania.
2. W załączniku nr 1 do niniejszego uzupełnienia przedłożono pełne wydruki obliczeń w sieci receptorów.
3. Króćce pomiarowe zostaną zainstalowane na:
 - Obydwu kominach od palników (emitory: I1-K1, I2-K1),
 - Obydwu kominach od suszarni dosuszających (suszarni reaktora) (emitory: I1-K2, I2-K2).
4. Potwierdzamy parametry emitorów. Zgodnie z danymi przedstawionymi w rozdziale 3.18.5.2 przedłożonego raportu: *„Emitory będą charakteryzowały się następującymi parametrami:*
 - *Kominy od palników (I1-K1, I2-K1) – kominy o wysokości 12 m, średnicy – 0,6 m, gdzie prędkość gazów na wylocie osiąga 1,29 m/s, a temperatura spalin średnio wynosi 447,2 K;*
 - *Kominy od suszarni dosuszających (suszarni reaktora) (I1-K2, I2-K2) – kominy o wysokości 12 m, średnicy – 0,6 m, gdzie prędkość gazów na wylocie osiąga 1,29 m/s, a temperatura spalin średnio wynosi 447,2 K”.*
5. Suszarnia główna będzie urządzeniem opcjonalnym i nie będzie ona emitorem. W ramach przedsięwzięcia nie jest planowane przyjmowanie odpadów wymagających suszenia (o dużej zawartości cieczy). Suszarnia do zapewnienia ciepła nie będzie związana ze spalaniem żadnego paliwa, nie będą przepływały przez nią również spaliny (nie będzie emitorem). W instalacji emitorami będą tylko suszarnie dosuszające (emitory: I1-K2, I2-K2).

6. Ponieważ olej wyprodukowany w instalacji nie będzie odpadem oraz nie będzie spalany w instalacji nie mają tu zastosowania przepisy rozporządzenia Ministra Środowiska 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 2016r. poz. 108) oraz 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.).

Ponieważ gazy wytwarzane i spalane w instalacji są oczyszczone w takim stopniu, że przed spalaniem nie stanowią już odpadów i nie mogą spowodować emisji większych niż w wyniku spalania gazu ziemnego zgodnie z art.163 ust. 2 ustawy o odpadach do przedmiotowego przedsięwzięcia nie mają zastosowania przepisy dotyczące termicznego przetwarzania odpadów.

7. W planowanej instalacji do produkcji granulatu RDF, ciąg technologiczny procesu będzie składał się z następujących czynności:
- a. Przyjęcie surowca (RDF),
 - b. Rozdrabnianie,
 - c. Granulacja,
 - d. Magazynowanie.

Jak wynika z powyższego, proces technologiczny będzie związany z emisją jedynie pyłu powstającego podczas rozdrabniania czy granulacji. Surowiec do produkcji nie będzie podgrzewany, traktowany innymi substancjami chemicznymi, podczas rozdrabniania i granulacji nie będą wykorzystywane paliwa stałe ani płynne, w związku z czym nie przewiduje się emisji innych substancji emitowanych do powietrza oprócz pyłu. Inwestor planuje zastosowanie filtrów o skuteczności minimum 70%.

II. Z zakresu gospodarki odpadami:

1. W raporcie odniesiono się do pisma Ministerstwa Środowiska z dnia 21.07.2015 r. znak DGO-I-405-90/28517/15/AT, gdyż w trakcie uzyskiwania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla podobnych (bliźniaczych) instalacji w województwie wielkopolskim, Inwestorzy byli wzywani przez Regionalną Dyрекcję Ochrony Środowiska w Poznaniu do uzupełnienia dokumentacji o odniesienie się do ww. pisma. Stąd autor raportu kierując się tym doświadczeniem umieścił w raporcie odniesienie się do ww. pisma.

2. Tworzywa sztuczne stanowiące wsad będą organicznymi związkami chemicznymi, polimerami, które w procesie będą przekształcane do niższych węglowodorów (w wyniku zrywania wiązań w polimerach do monomerów lub polimerów o krótszych łańcuchach). Biorąc pod uwagę powyższe produkt finalny będzie podobny nie zależnie od rodzaju tworzywa poddanego polimeryzacji. W celu kontroli jakości produkowanego oleju, Inwestor będzie prowadził okresowe badania jego jakości.
3. Niniejszym uzupełnieniem zmienia się zapis przedstawiony w rozdziale 3.18.1.2 w tabeli 17 przedłożonego raportu, dotyczący odpadów o kodzie 13 07 01* - zmiana polega na zastąpieniu odpadu o kodzie 13 07 01* odpadem 19 01 17* oraz wskazaniem dodatkowych kodów odpadów powstających w trakcie użytkowania instalacji. Poniżej przedstawiamy ujednolicony zapis tabeli 17 (zmiany w stosunku do przedłożonego raportu zostały podkreślone).

Tabela 17. Odpady powstające podczas użytkowania inwestycji.

Kod	Grupa, rodzaj odpadów	Przewidywana ilość [Mg/rok]	Postępowanie z odpadem.
19 01 17*	<u>Odpady z pirolizy odpadów zawierające substancje niebezpieczne</u>	18480	Odpad w postaci oleju. Odpad będzie powstawał wyłącznie w sytuacji, gdy z przyczyn nie zależnych od inwestora wytworzone w procesie depolimeryzacji oleje nie utracą statusu odpadu zgodnie z art. 14 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tj. Dz. U. 2018, poz. 992 ze zm.). W pozostałych przypadkach oleje nie będą traktowane jako odpad, ale jako produkt. Odpad będzie przechowywany w zbiorniku na olej i będzie przekazywany do dalszego zagospodarowania firmom zewnętrznym posiadającym niezbędne zezwolenia w tym zakresie. Prawdopodobnym procesem zagospodarowania tego odpadu będzie przetwarzanie w procesie odzysku R1 „Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii”.
19 01 18	„Odpady z pirolizy odpadów inne niż wymienione w 19 01 17”.	693	Odpad w postaci sadzy technicznej. Odpad będzie powstawał wyłącznie w sytuacji, gdy z przyczyn niezależnych od inwestora wytworzona w procesie depolimeryzacji sadza techniczna nie utraci statusu odpadu zgodnie z art. 14 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tj. Dz. U. 2018, poz. 992 ze zm.). W pozostałych przypadkach sadza nie będzie

			traktowana jako odpad, ale jako produkt. Odpad będzie przechowywany w zbiorniku na sadzę i będzie przekazywany do dalszego zagospodarowania firmom zewnętrznym posiadającym niezbędne zezwolenia w tym zakresie. Prawdopodobnym procesem zagospodarowania tego odpadu będzie przetwarzanie w procesie odzysku R1 „Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii”.
19 01 02	„Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych”	150	Odpady te będą powstawały w przypadku wprowadzenia do reaktora odpadów zanieczyszczonych metalami. Odpady te będą usuwane z reaktora wraz z sadzą. Z sadzy będą usuwane za pomocą separatora magnetycznego. Odpady te będą magazynowane w opakowaniach typu big bag wewnątrz wiaty. Odpady te będą przekazywane do hut, celem dalszego odzysku.
19 10 02	„Odpady metali nieżelaznych”	150	
20 01 01	Papier i tektura	1	Odpady będą zbierane i przechowywane do czasu odbioru w sposób selektywny w kontenerach z tworzywa sztucznego lub metalu. Kontenery zostaną ustawione w miejscach zapewniających ochronę przed niekorzystnymi czynnikami atmosferycznymi np. pod wiatą. Odbiorcą odpadów będzie firma zewnętrzna posiadająca niezbędne zezwolenia. W pierwszej kolejności będzie prowadzony odzysk odpadów, a w przypadku braku takiej możliwości unieszkodliwianie.
20 01 02	Szkło	1	
20 01 39	Tworzywa sztuczne	1	
20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	3	
<u>15 01 04</u>	<u>Opakowania z metali</u>	<u>0,01</u>	<u>Odpad w postaci metalowych opakowaniach na przykład po smarach i olejach powstający podczas konserwacji instalacji.</u> <u>Odpady te będą magazynowane w pojemnikach/kontenerach wewnątrz wiaty. Odpad będzie przekazywany do dalszego zagospodarowania firmom zewnętrznym posiadającym niezbędne zezwolenia w tym zakresie. Prawdopodobnym procesem zagospodarowania tego odpadu będzie przetwarzanie w procesie odzysku R4, R12.</u>
<u>15 01 10*</u>	<u>Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone</u>	<u>0,01</u>	<u>Odpad w postaci opakowań po farbach stosowanych podczas drobnych prac remontowych i naprawczych.</u> <u>Odpady te będą magazynowane w pojemnikach/kontenerach wewnątrz wiaty. Odpad będzie przekazywany do dalszego zagospodarowania firmom zewnętrznym posiadającym niezbędne zezwolenia w tym zakresie. Prawdopodobnym procesem zagospodarowania tego odpadu będzie przetwarzanie w procesie odzysku R12.</u>

15 01 11*	<u>Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi</u>	0,01	<u>Odpad w postaci pustych pojemników ciśnieniowych - na przykład po środkach smarnych i konserwujących stosowanych podczas konserwacji instalacji.</u> <u>Odpady te będą magazynowane w pojemnikach/kontenerach wewnątrz wiaty. Odpad będzie przekazywany do dalszego zagospodarowania firmom zewnętrznym posiadającym niezbędne zezwolenia w tym zakresie. Prawdopodobnym procesem zagospodarowania tego odpadu będzie przetwarzanie w procesie odzysku R12.</u>
15 02 03	<u>Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02</u>	0,01	<u>Odpad w postaci zabrudzonych szmat, ścierek oraz zużytych ubrań ochronnych, a także zużytych sorbentów służących do likwidacji ewentualnych wycieków.</u> <u>Odpady te będą magazynowane w pojemnikach/kontenerach wewnątrz wiaty. Odpad będzie przekazywany do dalszego zagospodarowania firmom zewnętrznym posiadającym niezbędne zezwolenia w tym zakresie. Prawdopodobnym procesem zagospodarowania tego odpadu będzie przetwarzanie w procesie odzysku R12.</u>
16 02 13*	<u>Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12</u>	0,01	<u>Odpad w postaci zużytych świetlówek.</u> <u>Odpady te będą magazynowane w pojemnikach/kontenerach wewnątrz wiaty. Zużyte świetlówki będą magazynowane w specjalnych opakowaniach - tekturowych tubach. Odpad będzie przekazywany do dalszego zagospodarowania firmom zewnętrznym posiadającym niezbędne zezwolenia w tym zakresie. Prawdopodobnym procesem zagospodarowania tego odpadu będzie przetwarzanie w procesie odzysku R12.</u>
16 02 14	<u>Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13</u>	0,02	<u>Odpad w postaci zużytego sprzętu elektrycznego (np. zużyte komputery, myszki, klawiatury, drukarki, wiertarki).</u> <u>Odpady te będą magazynowane w pojemnikach/kontenerach wewnątrz wiaty. Odpad będzie przekazywany do dalszego zagospodarowania firmom zewnętrznym posiadającym niezbędne zezwolenia w tym zakresie. Prawdopodobnym procesem zagospodarowania tego odpadu będzie przetwarzanie w procesie odzysku R11, R12.</u>
17 09 04	<u>Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09</u>	0,03	<u>Odpad powstający w trakcie drobnych prac remontowych, które mogą być prowadzone na terenie zakładu.</u> <u>Odpady te będą magazynowane w</u>

	01, 17 09 02 i 17 09 03		<u>pojemnikach/kontenerach wewnątrz wiaty. Odpad będzie przekazywany do dalszego zagospodarowania firmom zewnętrznym posiadającym niezbędne zezwolenia w tym zakresie. Prawdopodobnym procesem zagospodarowania tego odpadu będzie przetwarzanie w procesie odzysku R5, R12.</u>
--	-------------------------	--	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

4. W ramach przedmiotowego przedsięwzięcia będzie prowadzony proces odzysku R3 (depolimeryzacja), R12 (produkcja RDF), R13 (magazynowanie odpadów).
5. Zgodnie z danymi przedstawionymi w przedłożonym raporcie największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie na terenie zakładu wyniesie 660 Mg. Poniżej przedstawiono informacje na temat całkowitej pojemności miejsc magazynowania odpadów zlokalizowanych na terenie zakładu:
 - Silos - będą w nim magazynowane odpady przeznaczone do pirolizy oraz granulacji (peletowania), jego powierzchnia wyniesie około 500 m², wysokość ścian silosu do 4 m, natomiast średnia wysokość składowania odpadów wyniesie około 2,8 m. Przy założeniu średniej wysokości składowania odpadów wynoszącej 2,8 m, powierzchni silosu wynoszącej 500 m² oraz gęstości odpadów tworzyw sztucznych na poziomie 0,4 Mg/m³ pojemność magazynowa silosu wyniesie do 560 Mg.
 - Silos lejowy – na pellet (RDF), jego pojemność wyniesie 100 Mg.
6. Odpady przyjmowane do przetworzenia mogą być stosowane wymiennie, rodzaj odpadu stosowanego w instalacji będzie zależał m.in. od jego dostępności w danym momencie. Jak podano w przedłożonym raporcie, łączna maksymalna roczna zdolność przetwarzania odpadów w instalacji do pirolitycznego przetwarzania odpadów wyniesie do około 23 100,00 Mg/rok zaś w instalacji do produkcji granulatu RDF 4 800 Mg/rok, czyli łącznie w zakładzie przetwarzanych będzie 27 900,00 Mg odpadów na rok.

W tabeli poniżej przedstawiono rodzaje i kody opadów przewidzianych do przetwarzania w ramach przedmiotowego przedsięwzięcia.

Tabela 1. Odpady planowane do przetwarzania w ramach przedsięwzięcia.

Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do przetworzenia w ciągu roku na terenie zakładu [Mg]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetworzenia w ciągu roku na terenie zakładu [Mg]
04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	do 27 900	do 27 900
04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	do 27 900	
04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	do 27 900	
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	do 27 900	
07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	do 27 900	
12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	do 27 900	
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	do 27 900	
15 01 09	Opakowania z tekstyliów	do 27 900	
16 01 19	Tworzywa sztuczne	do 27 900	
17 02 03	Tworzywa sztuczne	do 27 900	
19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	do 27 900	
19 12 08	Tekstylija	do 27 900	
19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	do 27 900	
20 01 11	Tekstylija	do 27 900	
20 01 39	Tworzywa sztuczne	do 27 900	

¹⁾ Kod odpadu podano zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2020, poz. 10)

7. Ilość odpadów metalowych o kodach 19 01 02 i 19 10 02 oszacowano na podstawie danych uzyskanych od producenta instalacji, zgodnie z którymi, przyjmowane odpady mogą być zanieczyszczone metalami. Ilość oszacowanych odpadów uwzględnia wydajność instalacji.

Ilość powstających odpadów komunalnych (odpady z grupy 20) została oszacowana w oparciu o wielkość zatrudnienia na terenie zakładu.

Ilość odpadów o kodzie 19 01 17*, 19 01 18 została ustalona na podstawie wielkości produkcji.

Ilości odpadów o z grup 15, 16 i 17 zostały ustalone w oparciu o szacunki dostawcy instalacji oraz doświadczenie autorów raportu.

8. Na terenie zakładu mogą być prowadzone okresowe naprawy i konserwacje instalacji. Podczas użytkowania zakładu będą również wykorzystywane sorbenty, a także tkaniny do wycierania i ubrania ochronne. W związku z powyższym podczas użytkowania inwestycji mogą również powstawać odpady wymienione w poniższej tabeli.

Tabela 2. Odpady powstające podczas użytkowania inwestycji.

Kod	Grupa, rodzaj odpadów	Przewidywana ilość [Mg/rok]	Postępowanie z odpadem.
15 01 04	Opakowania z metali	0,01	<p>Odpad w postaci metalowych opakowaniach na przykład po smarach i olejach powstający podczas konserwacji instalacji.</p> <p>Odpady te będą magazynowane w pojemnikach/kontenerach wewnątrz wiaty. Odpad będzie przekazywany do dalszego zagospodarowania firmom zewnętrznym posiadającym niezbędne zezwolenia w tym zakresie. Prawdopodobnym procesem zagospodarowania tego odpadu będzie przetwarzanie w procesie odzysku R4, R12.</p>
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,01	<p>Odpad w postaci opakowań po farbach stosowanych podczas drobnych prac remontowych i naprawczych.</p> <p>Odpady te będą magazynowane w pojemnikach/kontenerach wewnątrz wiaty. Odpad będzie przekazywany do dalszego zagospodarowania firmom zewnętrznym posiadającym niezbędne zezwolenia w tym zakresie. Prawdopodobnym procesem zagospodarowania tego odpadu będzie przetwarzanie w procesie odzysku R12.</p>
15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,01	<p>Odpad w postaci pustych pojemników ciśnieniowych - na przykład po środkach smarnych i konserwujących stosowanych podczas konserwacji instalacji.</p> <p>Odpady te będą magazynowane w pojemnikach/kontenerach wewnątrz wiaty. Odpad będzie przekazywany do dalszego zagospodarowania firmom zewnętrznym posiadającym niezbędne zezwolenia w tym zakresie. Prawdopodobnym procesem zagospodarowania tego odpadu będzie przetwarzanie w procesie odzysku R12.</p>
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,01	<p>Odpad w postaci zabrudzonych szmat, ścierek oraz zużytych ubrań ochronnych, a także zużytych sorbentów służących do likwidacji ewentualnych wycieków.</p> <p>Odpady te będą magazynowane w pojemnikach/kontenerach wewnątrz wiaty. Odpad będzie przekazywany do dalszego zagospodarowania firmom zewnętrznym posiadającym niezbędne zezwolenia w tym</p>

			zakresie. Prawdopodobnym procesem zagospodarowania tego odpadu będzie przetwarzanie w procesie odzysku R12.
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,01	<p>Odpad w postaci zużytych świetlówek.</p> <p>Odpady te będą magazynowane w pojemnikach/kontenerach wewnątrz wiaty. Zużyte świetlówki będą magazynowe w specjalnych opakowaniach - tekturowych tubach. Odpad będzie przekazywany do dalszego zagospodarowania firmom zewnętrznym posiadającym niezbędne zezwolenia w tym zakresie. Prawdopodobnym procesem zagospodarowania tego odpadu będzie przetwarzanie w procesie odzysku R12.</p>
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,02	<p>Odpad w postaci zużytego sprzętu elektrycznego (np. zużyte komputery, myszki, klawiatury, drukarki, wiertarki).</p> <p>Odpady te będą magazynowane w pojemnikach/kontenerach wewnątrz wiaty. Odpad będzie przekazywany do dalszego zagospodarowania firmom zewnętrznym posiadającym niezbędne zezwolenia w tym zakresie. Prawdopodobnym procesem zagospodarowania tego odpadu będzie przetwarzanie w procesie odzysku R11, R12.</p>
17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	0,03	<p>Odpad powstający w trakcie drobnych prac remontowych, które mogą być prowadzone na terenie zakładu.</p> <p>Odpady te będą magazynowane w pojemnikach/kontenerach wewnątrz wiaty. Odpad będzie przekazywany do dalszego zagospodarowania firmom zewnętrznym posiadającym niezbędne zezwolenia w tym zakresie. Prawdopodobnym procesem zagospodarowania tego odpadu będzie przetwarzanie w procesie odzysku R5, R12.</p>

9. Na PZT przedłożonym w załączniku nr 2 do raportu wskazano miejsca magazynowania odpadów postaci silosów T2 zlokalizowanych wewnątrz. Na mapie w załączniku nr 2 do niniejszego uzupełnienia przedstawiono silos lejowy, który zgodnie z informacjami przedstawionymi w przedłożonym raporcie również będzie służył do magazynowania odpadów.

III. Z Zakresu hydrogeologii

1. Zgodnie z Mapą Hydrogeologiczną Polski 1:50000 arkusz 430 Sieraków pod red. J. Górski, PIG, Warszawa 2002 r. teren inwestycji położony jest w jednostce hydrogeologicznej 3bcQI/Tr. W jednostce tej występują dwa piętra wodonośne czwartorzędowy i trzeciorzędowy. Czwartorzędowe piętro wodonośne jest głównym piętrzem użytkowym. Wody podziemne na tym obszarze są dobrze lub średnio dobrze izolowane, a zagrożenie piętra oceniane jest jako bardzo niskie. Pierwszy poziom wodonośny w obrębie terenu inwestycji występuje pomiędzy hydroizohipsą 95 a 90 m n.p.m., natomiast teren inwestycji położony jest na wysokości około 98 m n.p.m., stąd wody podziemne w obrębie terenu inwestycji występują na głębokości co najmniej 3 m p.p.t.. W ramach inwestycji wykopy pod budynki i obiekty w tym zbiorniki nie przekroczą głębokości 1,2 m p.p.t., dzięki czemu nie będzie konieczne wykonanie odwodnienia wykopów. Zbiorniki oraz płyty pod zbiornikami nie będą zanurzone w wodach podziemnych. Z uwagi na dobrą naturalną izolację wód gruntowych oraz brak kontaktu planowanych obiektów z tymi wodami, praktycznie można wykluczyć możliwość skażenia tych wód w wyniku normalnej pracy zakładu oraz w sytuacjach awaryjnych.
2. Na działce zlokalizowanej w bliskiej odległości terenu inwestycji, na której toczy się obecnie budowa innego zakładu (dz. nr 27 w miejscowości Chudobczyce) wykopy dla obiektów posadowionych na głębokości 1,2 m p.p.t nie wymagały odwodnienia. Biorąc pod uwagę powyższe nie przewiduje się odwadniania wykopów również w przedmiotowym przypadku.
3. Teren inwestycji użytkowany był i jest rolniczo, stąd nie mogły występować na nim zdarzenia mogące powodować jej zanieczyszczenie. Na terenie przedsięwzięcia nie prowadzono badań powierzchni ziemi.