

**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 2 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](mailto:biuro@kikecolab.pl)

**Kielce, 24.02.2021 r.**

Autor uzupełnienia: mgr Przemysław Kruk

Przedmiotowe uzupełnienie stanowi odpowiedź na wezwanie Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Poznaniu z dnia 18.02.2021r. znak:WOO-I.4221.189.2020.AR.6.

W zawiązkę z ww. pismem wyjaśniamy:

1. Inwestor zakłada okresowe badania laboratoryjne wyprodukowanego gazu, oleju i sadzy. W myśl obowiązujących przepisów prowadzący instalację nie ma obowiązku kontroli procesu i jakości finalnego produktu. Przyjęte do przetwarzania odpady będą składały się z gumy i tworzyw sztucznych. Odpady te mogą być zanieczyszczone np. papierem, szkłem, piaskiem. Ponadto w odpadach mogą znajdować się metale. Proces pirolizy polega na wysokotemperaturowym beztlenowym rozkładzie złożonych związków tworzyw sztucznych i gum czyli polimerów zbudowanych z różnych merów. Przyjęte do przetwarzania odpady będą składały się z merów stanowiących głównie węglowodory alifatyczne. Głównymi składnikami merów będą węgiel, wodór, tlen oraz w mniejszej ilości inne pierwiastki. W wyniku wysokotemperaturowego rozkładu w warunkach beztlenowych powstaną dłuższe i krótsze fragmenty polimerów (mery). Krótsze mery (lżejsze) będą znajdować się w stanie gazowym, dłuższe mery (cięższe) będą znajdowały się w fazie ciekłej (oleje). Ponadto oprócz fazy gazowej i ciekłej powstanie również faza stała, którą będzie stanowiła sadza (karbonizat), złom metalowy oraz pozostałe zanieczyszczenia np. krzem. Po opuszczeniu mieszaniny gazu i oleju z reaktora gaz i olej będą od siebie oddzielane, ponadto gaz będzie oczyszczany m.in. w płuczce glikolowej opracowanej przez producenta (konstrukcja płuczki stanowi tajemnicę producenta). Płuczka oczyszcza gaz m.in. z ewentualnych pozostałości cząsteczek stałych. Dzięki płuczce gaz będzie stanowił jedynie krótkie węglowodory alifatyczne, których spalanie spowoduje emisję porównywalną do emisji ze spalania gazu ziemnego. Biorąc pod uwagę powyższe kontrola jakości gazu nie jest konieczna. W przedmiotowym przypadku wystarczą jedynie okresowe badania emisji gazów i pyłów. Producent instalacji prowadził analizy oleju pozyskiwanego z pirolizy mieszanek różnych tworzyw sztucznych, za każdy razem wyniki analiz (jakość oleju) były do siebie zbliżone. Inwestor okresowo będzie zlecał badania oleju i sadzy (karbonizatu) do laboratoriów zewnętrznych.

W trakcie normalnego użytkowania instalacji monitorowana będzie temperatura oraz ciśnienie wewnątrz reaktora. Ciśnienie będzie monitorowane z uwagi na bezpieczeństwo, natomiast temperatura w celu kontroli jakości procesu. Od wysokości

temperatury procesu w znacznym stopniu uzależniona jest ilość powstającego gazu (stosunek ilości gazu do oleju).

2. 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 odpadów przewidzianych do przetwarzania w instalacji do pirolizy.

**Tabela 1. Odpady planowane do przetwarzania w ramach instalacji do pirolizy.**

<b>Kod odpadu<sup>1)</sup></b>	<b>Rodzaj odpadu</b>	<b>Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do przetworzenia w instalacji do pirolizy w ciągu roku [Mg]</b>	<b>Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetworzenia w instalacji do pirolizy [Mg]</b>
04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	do 23 100	do 23 100
04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	do 23 100	
04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	do 23 100	
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	do 23 100	
07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	do 23 100	
12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	do 23 100	
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	do 23 100	
15 01 09	Opakowania z tekstyliów	do 23 100	
16 01 19	Tworzywa sztuczne	do 23 100	
17 02 03	Tworzywa sztuczne	do 23 100	
19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	do 23 100	
19 12 08	Tekstylia	do 23 100	
19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	do 23 100	
20 01 11	Tekstylia	do 23 100	
20 01 39	Tworzywa sztuczne	do 23 100	

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

W instalacji do produkcji granulatu RDF będzie przetwarzany jedynie odpad o kodzie 19 12 10 (odpady paliw (paliwo alternatywne)). W ciągu roku w instalacji do produkcji granulatu RDF maksymalna masa odpadów możliwa do przetworzenia wynosi do 4 800 Mg/rok.