

Załącznik do decyzji

Wójta Gminy Ciasna

RGK.SW.6220.22.2023

z dnia 29 listopada 2024 r.

CHARAKTERYSTYKA PRZEDSIĘWZIĘCIA

Przedsięwzięcie polegające na przebudowie hali magazynowej wraz ze zmianą sposobu użytkowania na halę produkcyjno - magazynową do magazynowania olejów i części samochodowych oraz regeneracji olejów wraz z niezbędnymi urządzeniami i infrastrukturą będzie polegało na dostosowaniu istniejącego budynku i terenu do funkcji przetwarzania odpadów na terenie położonym w Jeżowej przy ul. Polnej 3 (dz. 194 obręb Jeżowa).

Zakres przedsięwzięcia obejmuje:

- Przebudowę hali magazynowej wraz ze zmianą sposobu użytkowania na halę produkcyjno-magazynową
- Wydzielenie pomieszczenia tłoczni
- Wydzielenie miejsc magazynowania wyrobów gotowych i odpadów przeznaczonych do przetwarzania
- Zainstalowanie urządzeń do przetwarzania odpadów
- Przebudowę instalacji kanalizacji ścieków przemysłowych z zabudową zbiornika bezodpływowego na ścieki przemysłowe
- Przebudowę instalacji kanalizacji ścieków opadowych z zabudową separatora i studzienek chłonno- odprowadzających.

W ramach przedsięwzięcia będzie prowadzone przetwarzanie odpadów przepracowanych olejów i emulsji. Odpady będą podlegały przetwarzaniu wg grupy R9 Powtórna rafinacja lub inne sposoby ponownego użycia olejów. Założono, że w ramach przedsięwzięcia zakład będzie poddawał przetwarzaniu maksymalnie 650Mg przepracowanych olejów. W wyniku przetwarzania przepracowanych olejów zostanie wytworzonych 600Mg produktu przeznaczonego do dalszego zagospodarowania (Utrata statusu odpadu zgodnie z art. 14 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tj. Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.), a 50 ton to odpady które nie spełnią wymogów dla produktu.

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

Tabela nr 1. Rodzaje odpadów przewidzianych do przetwarzania

Lp.	Nazwa odpadu	Kod odpadu
1.	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 05*
2.	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10*
3.	Syntetyczne oleje hydrauliczne	13 01 11*
4.	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	13 01 12*

5.	Inne oleje hydrauliczne	13 01 13*
6.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*
7.	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 06*
8.	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	13 02 07*
9.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*
10.	Mineralne oleje i ciecz stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 03 07*
11.	Syntetyczne oleje i ciecz stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	13 03 08*
12.	Oleje i ciecz stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji	13 03 09*
13.	Inne oleje i ciecz stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	13 03 10*
14.	Oleje zęzowe ze statków żeglugi śródlądowej	13 04 01*
15.	Oleje zęzowe z nabrzeży portowych	13 04 02*
16.	Oleje zęzowe ze statków morskich	13 04 03*
17.	Olej z odwadniania olejów w separatorach	13 05 06*
18.	Olej opałowy i olej napędowy	13 07 01*
19.	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	13 07 03*
20.	Inne emulsje	13 08 02*

Przebieg procesu technologicznego przetwarzania odpadów od momentu przyjęcia odpadu do momentu odbioru gotowych produktów będzie polegał na:

Przyjęciu odpadów na teren instalacji i wstępnej ocenie

Odpady dostarczane będą na teren instalacji partiami.

Odpady olejów lub emulsji przywożone będą pojazdami ciężarowymi o ładowności około 20 Mg w szczelnie zamykanych pojemnikach typu mauser 1000l lub beczkach 200l do wyznaczonego punktu przyjęcia odpadów zlokalizowanego w części magazynowej hali. Rozładowywane bezpośrednio z pojazdów przy pomocy elektrycznego wózka widłowego. W obszarze przyjmowania kontrolowana będzie zgodność dostarczonych odpadów z deklarowanymi rodzajami oraz z kartą przekazania odpadów. W przypadku dostarczania odpadów, których skład będzie niezgodny z deklarowanym rodzajem nastąpi odmowa przyjęcia odpadów.

Magazynowanie dostarczonych odpadów, prowadzone będzie w sposób całkowicie zabezpieczający środowisko przed wystąpieniem jakiegokolwiek jego zanieczyszczenia.

Sprawdzaniu każdej dostarczonej partii odpadu, ocenie uzyskanego wyniku i przetransportowaniu danej partii oleju na wyznaczone stanowiska przetwarzania

Każda dostarczana partia odpadu będzie sprawdzana laserowym czynnikiem cząstek AD 9000-P-W-T. Uzyskany z próbek oleju wynik będzie decydował o zaklasyfikowaniu opadu na poszczególne urządzenia filtrująco-odwadniające.

W zależności od uzyskanego wyniku klasy czystości oleju i zawartości wody będzie kierowane w pierwszej kolejności na stanowisko wstępnego oczyszczania przy wykorzystaniu agregatu filtracyjnego FBR. Cykl filtrowania trwa kilka godzin, w zależności od zawadnienia produktu.

Zadaniem agregatu filtracyjnego jest wyłapanie większych zanieczyszczeń, po tym procesie w zależności od uzyskanego efektu przefiltrowany olej będzie kierowany na stanowisko dehydratora. Zadaniem dehydratora jest odwodnienie oleju i filtracja. Po tym procesie olej będzie kierowany na automatyczną wirówkę AD 6.0B-A lub na agregat filtracyjny AD 6000 – 6 MM5. Kolejność kierowania każdej partii oleju na poszczególne urządzenia będzie zmienna w zależności od uzyskanego wyniku.

Na każdym etapie procesu filtracji będą wykonywane badania przy użyciu laserowego licznika cząstek.

Prowadzeniu procesu przetwarzania zgodnie z przyjętą procedurą

Proces filtracji będzie prowadzony partiami w zależności od rodzaju oleju. Będą łączone ze sobą różne kody odpadów np. oleje syntetyczne 13 01 11, 13 03 08 ... lub oleje mineralne 13 01 10, 13 02 05... lub emulsje.

Można również mieszać ze sobą oleje mineralne z syntetycznymi i powstaje wtedy olej półsyntetyczny. Otrzymany produkt (utrata statusu odpadu) będzie spełniał wymagania norm klasyfikujących go do dalszego wykorzystania (np. oleje do napędów hydraulicznych, do smarowania pił tańczuchowych).

W skład instalacji do filtracji wchodzić będzie:

- Agregat filtrujący FRB-2 - wydajność filtracji: max 50 l/min tj. ok. 3000 l/h
- Dehydrator 3,5 m³/h
- Automatyczna wirówka do oczyszczenia oleju 600 l/h
- Agregat filtracyjny AD 6000 - 6 MM5 z grzałką - wydajność pompy: do 8,8 l/min tj. ok. 500 l/h

Laserowym licznikiem cząstek AD 9000-P-W-T z wbudowanym tabletem będzie sprawdzana każda dostarczana partia odpadu. Uzyskany z próbek oleju wynik będzie decydował o zaklasyfikowaniu opadu na poszczególne urządzenia filtrujące- odwadniające.

Wszystkie w/w urządzenia pracują w obiegu zamkniętym, każde z nich automatycznie zasysa olej z szczelnego pojemnika typu mauser 1000l i automatycznie wprowadza produkt (utrata statusu odpadu) do dedykowanego szczelnego pojemnika. Proces ten trwać może do kilku godzin (w zależności od stopnia zanieczyszczenia oleju).

Po zakończeniu procesu przetwarzania danej partii (zlecenia produkcyjnego) wytworzone produkty będą przetransportowane do miejsc magazynowania produktów następnie przekazywane będą do przetworzenia finalnego u innych przetwórców.

Po zakończeniu przetwarzania jednej partii (zlecenia produkcyjnego) następował będzie proces przetwarzania kolejnej partii.

W wyniku przetwarzania odpadów przepracowanych różnych rodzajów olejów i emulsji będą powstawały produkty (utrata statusu odpadów) m.in. oleje do napędów hydraulicznych, smarowania pił tańczuchowych lub innych zastosowań.

Zgodnie z art. 14 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (tj. Dz. U. 2023, poz. 1587 ze zm.) oraz zgodnie z pismem Zastępcy Generalnego Dyrektora Ochrony Środowiska z dnia 1 lipca 2014r. znak DOA-ks.4700.3.2014.at odpady przestają być odpadami, jeżeli na skutek poddania ich odzyskowi, w tym recyklingowi, spełniają łącznie następujące warunki:

- a) Przedmiot lub substancja są powszechnie stosowane do konkretnych celów,
- b) Istnieje rynek takich przedmiotów lub substancji lub popyt na nie,
- c) Dany przedmiot lub substancja spełniają wymagania określone w przepisach i normach mających zastosowanie do produktu,
- d) Zastosowanie przedmiotu lub substancji nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska,
- e) Spełnione są wymagania określone przez przepisy Unijne. W przypadku oleju nie ma dla nich określonych szczegółowych przepisów Unii Europejskiej.

Poniżej przedstawiono spełnienie warunków utraty statusu odpadu przez olej wyprodukowany w instalacji:

- a) Przedmiot lub substancja są powszechnie stosowane do konkretnych celów, - olej wyprodukowany w instalacji będzie pełnowartościowym olejem np. do napędów hydraulicznych, smarowania pił łańcuchowych o parametrach odpowiadających olejom oferowanym przez polskie koncerny naftowe np. PKN Orlen. Olej ten będzie stosowany do napędów kosiarek lub innych urządzeń.
- b) Istnieje rynek takich przedmiotów lub substancji lub popyt na nie – z informacji jakie uzyskał autor raportu od inwestora wynika, że na terenie Polski działa wiele takich samych instalacji zakupionych z firmy Ad Moto Rafał Zawisz w Katowicach, z których całość wyprodukowanego oleju sprzedawana jest jako pełnowartościowy produkt. Analizowana instalacja nie jest klasyfikowana do doświadczalnych. Każde z urządzeń posiada deklaracje zgodności WE. Spełnia wymagania: Gospodarki z dnia 2 czerwca 2016r. w sprawie zasadniczych wymagań dla sprzętu elektrycznego wprowadzające dyrektywę 2014/35/UE (Dz. U. Nr 2016, poz. 806). Przy produkcji urządzeń zostały zastosowane następujące normy zharmonizowane: PN-EN ISO 14121-1:2008, PN-EN ISO 12100-1:2011, 12100-2:2011; PN-EN 61310-3:2008, PN-EN ISO 11203:2010, PN-EN 349+A1:2010, PN-EN 60204-1:2010 oraz zostały zastosowane następujące normy krajowe: PN-EN ISO 4413:2011.
- c) Dany przedmiot lub substancja spełniają wymagania określone w przepisach i normach mających zastosowanie do produktu. – olej spełnia wymogi pełnowartościowego produktu, poniżej przedstawiono porównanie podstawowych parametrów oleju wyprodukowanego w instalacji z olejami znajdującymi się w ofercie na rynku krajowym (dane dla Pilarol Orlen zaczerpnięto ze strony <https://agroprzem.pl/oleje/p28785-olej-pilarol-5l-ornen.html>).

Tabela nr 2. Parametry wyprodukowanego oleju

Parametr	Olej po przetworzeniu	Pilarol Orlen
Lepkość kinematyczna w 40°C mm ² /s	46,95	64,9
Lepkość kinematyczna w 100°C mm ² /s	8,112	9,35
Zawartość wody	120	
Liczba kwasowa mgKOH/g	0,95	0,41
Klasa czystości wg NAS	9	
Klasa czystości wg ISO	20/18/15	

- d) Zastosowanie przedmiotu lub substancji nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska. Stosowane oleje w urządzeniach spełniały będą bezpieczne dla środowiska i zdrowia ludzi jak oleje zakupione z rafinerii. Wytworzony w procesie olej nie będzie wymagał dalszej obróbki np. rafinacji i będzie sprzedawany jako pełnowartościowy produkt. W przypadku, gdy niemożliwe będzie utracenie statusu odpadu, olej będzie przekazywany do dalszego zagospodarowania jako odpad o kodzie 13 01 13* „Inne oleje hydrauliczne” lub 13 02 08* „Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe”. Prawdopodobnym procesem zagospodarowania tego odpadu będzie przetwarzanie w procesie odzysku R1 „Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii”.

W planowanej instalacji jako surowiec będą stosowane odpady. Instalacja wymaga dostarczenia jedynie energii elektrycznej. Instalacja nie wymaga użycia wody. Woda będzie wykorzystywana jedynie na cele socjalno-bytowe pracowników

Tabela nr 3. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być przetwarzane w okresie roku

Lp.	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych odpadów, które mogą być przetwarzane w okresie roku (Mg/rok)
1.	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 05*	650
2.	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10*	
3.	Syntetyczne oleje hydrauliczne	13 01 11*	
4.	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	13 01 12*	
5.	Inne oleje hydrauliczne	13 01 13*	
6.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	
7.	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 06*	
8.	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	13 02 07*	
9.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	
10.	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 03 07*	
11.	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	13 03 08*	
12.	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji	13 03 09*	
13.	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	13 03 10*	
14.	Oleje zęzowe ze statków żeglugi śródlądowej	13 04 01*	
15.	Oleje zęzowe z nabrzeży portowych	13 04 02*	
16.	Oleje zęzowe ze statków morskich	13 04 03*	
17.	Olej z odwadniania olejów w separatorach	13 05 06*	
18.	Olej opałowy i olej napędowy	13 07 01*	
19.	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	13 07 03*	
20.	Inne emulsje	13 08 02*	
Łączna masa			650 Mg

Tabela nr 4. Rodzaje i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu Mg/rok
1.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	600,0
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
3.	19 11 03*	Uwodnione odpady ciekłe	50,0
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	2,0
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,0

W przypadku, gdy niemożliwe będzie utracenie statusu odpadu, olej będzie przekazywany do dalszego zagospodarowania jako odpad o kodzie 13 01 13* „Inne oleje hydrauliczne” lub 13 02 08* „Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe”. Prawdopodobnym procesem zagospodarowania tego odpadu będzie przetwarzanie w procesie odzysku R1 „Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii”.

WÓJT

mgr inż. Zdzisław Kulej