kkkj

# Wójt Gminy Gorzyce

**ul. Sandomierska 75**

**39-432 Gorzyce**

telefon: (0-15) 836 20 75

fax: (0-15) 836 22 09

e-mail: ug@gminagorzyce.pl

witryna: www.gminagorzyce.pl



**Nr konta:** 25 9434 1012 2002 1050 0018 0001 Bank Spółdzielczy w Tarnobrzegu Oddział w Gorzycach

**Urząd czynny:** poniedziałek - piątek: 7 30 – 15 30



**Załącznik do decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach znak: Och-I.6220.7.2021   
z dnia 23.09.2022**

**CHARAKTERYSTYKA PRZEDSIĘWZIĘCIA**

Planowane przedsięwzięcie polega na przetwarzaniu odpadów niebezpiecznych, poprzez oczyszczanie odpadowych emulsji i roztworów z obróbki metali niezawierające chlorowców – kod odpadu 12 01 09\*, w ilości rocznej około 4500 Mg.

Proces polega na rozdzieleniu na fazę wodną i olejową. Faza olejowa odwodniona stanowi odpad 13 02 05\* Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe, smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych , które odbierane są przez wyspecjalizowane firmy w celu recyklingu. Faza wodna zostaje przepompowana w celu dalszego oczyszczenia.

Przetwarzanie odpadów obywać się będzie w wydzielonej części instalacji oczyszczalni ścieków technologicznych.

Inwestor zakłada, że ilość odzyskanego oleju o kodzie 13 02 05\*, wyniesie około 185Mg/rok.

Proces przetwarzania – R12.

Warunki lokalizacyjne przedsięwzięcia

Przedsięwzięcie zostanie zlokalizowane na działce o nr ew. 1744/3 obręb Gorzyce na terenie zakładu Federal - Mogul Gorzyce Sp. z o.o., ul. Odlewników 52, 39-432 Gorzyce.

Otoczenie terenu planowanego przedsięwzięcia stanowią:

* od strony wschodniej – zabudowa przemysłowa,
* od strony północnej – zabudowa przemysłowa, teren roślinności trawiastej,
* od strony zachodniej – zabudowa przemysłowa,
* od strony południowej - zabudowa przemysłowa.

**Teren planowanego przedsięwzięcia znajduje się w odległości:**

* około 493 m od najbliższego cieku wodnego - Łęg
* w odległości około 827 m od najbliższego ujęcia wód podziemnych
* w odległości około 171 m od terenów o płytkim zaleganiu wód podziemnych - mokradła

### Warunki użytkowania terenu w fazie budowy

* Inwestycja realizowana będzie w wyznaczonym miejscu istniejącej hali.

**Istniejący stan zagospodarowania terenu**

Na terenie przedmiotowej działki aktualnie prowadzona jest oczyszczalnia ścieków przemysłowych zakładu Federal Mogul Gorzyce Sp. z o.o.

W ramach planowanego przedsięwzięcia, w wyodrębnionej części instalacji prowadzone będzie przetwarzanie odpadów - emulsji i roztworów z obróbki metali niezawierające chlorowców – kod odpadu 12 01 09\*.

Proces technologiczny

Odpady emulsyjne (zużyte chłodziwa) dowożone będą transportem kołowym. Poprzez zlewnie napełniany będzie zbiornik 9B1 o pojemności 2 [m3]. Zbiornik wyposażony będzie w Skimmer wężowy, który odprowadza gromadzący się na powierzchni odpadów emulsyjnych olej do zbiornika odbiorczego 9B2 o pojemności 1 [m3].

Olej ze zbiornika odbiorczego 9B2 przepompowany będzie pompą 9P2 do zbiornika oleju 9B3 o pojemności 10 [m3]. Po wstępnej obróbce na Skimmerze, odpady emulsyjne ze zbiornika 9B1 przepompowywane będą pompą 9P1 do zbiornika pośredniego przed wyparką 9B2.1   
o pojemności 3 [m3], a następnie pompą 9P2.1 do wyparki 9B4. W wyparce nastąpi proces odparowywania wody z odpadów emulsyjnych poprzez podgrzewanie w reaktorze.

Podciśnienie w reaktorze wytwarzane będzie przez pompę próżniową. Proces w wyparce zakończony będzie zrzutem destylatu do zbiornika 9B6 o pojemności 1 [m3] oraz stężonego koncentratu, do zbiornika pośredniczącego 9B7 o pojemności 2 [m3] a następnie grawitacyjnie transportowany będzie do zbiornika koncentratu 9B5 o pojemności 10 [m3].

Koncentrat zmagazynowany w zbiorniku 9B3 i 9B5 będzie przygotowany do odbioru.

Wyparka wymaga okresowego płukania roztworem NaOH zmagazynowanym w zbiorniku 9B4.1, za pomocą pompy 9P4.1.

Zmodernizowana instalacja w znacznym stopniu obniża zużycie kwasu siarkowego na dotychczasowej instalacji ścieków emulsyjnych, a co za tym idzie redukuje ładunek siarczanów zrzucanych w wodach poolejowych, poprawia bezpieczeństwo pracy pracowników.

W procesie technologicznym wykorzystywane będą:

* Zespół 5 szt. autoklawów (w budynku oczyszczalni)
* Zespół 2-stopniowy separatorów oleju (w budynku magazynu olejowego).

Dla optymalnej pracy i uzyskania efektu oddzielenia oleju ze ścieków emulsyjnych stosuje się:

- podgrzewanie do temperatury ok. 95oC,

- zastosowanie mieszadeł

Czas trwania procesu od 5 do 8 godzin, po czym następuje zrzut ścieków do odstojników   
i separatorów.

Widoczne z pomostu górnego autoklawy posiadają grawitacyjne odpowietrzenie wykonane ze stali nierdzewnej, podłączone do wspólnego kolektora z wyprowadzeniem na zewnątrz ponad budynek. W efekcie do atmosfery unoszona jest para wodna, a drobiny olejowe osadzone na ściankach przewodu spływają grawitacyjnie do zbiorników autoklawów.

Wynikiem procesu jw., jest oddzielenie oleju z wprowadzonych do procesu odpadów emulsyjnych.

Procesy oddzielania oleju w autoklawach prowadzone są w sposób okresowy.

Po zakończeniu procesu oddzielania oleju, ścieki zostają przekazane do wydzielonego obiektu [magazyn olejów], w którym znajdują się:

- separator oleju (8 zbiorników)

- separatory oleju II stopnia (2 zbiorniki)

- zbiornik pośredni

- 4 cysterny stalowe z przeznaczeniem na olej odpadowy – odzyskany w wyniku procesów oczyszczania,

- układy pompowe odseparowanego oleju,

- układy pompowe wody odseparowanej.

**Instalacje zabezpieczające procesy oczyszczania odpadów olejowych**

Zgodnie z dyrektywami zabezpieczenia instalacji przed stanami i możliwościami wystąpienia awarii przemysłowych zostały zainstalowane układy sterująco – zabezpieczające.

Do głównych instalacji należą:

- sygnalizacje dopuszczalnego napełnienia cystern

- sygnalizacje dopuszczalnego napełnienia separatorów oleju II-stopnia

Automatyka i sterowanie eliminuje i wyklucza możliwość przepełnienia pojemności roboczych przed zakończeniem poszczególnych etapów procesu technologicznego.

**Zużycie mediów** **i surowców**

1. **etap budowy**

Instalacja jest istniejąca, nie przewidziany jest etapu budowy.

1. **etap eksploatacji**

* Przewidywane średnie roczne zużycie energii elektrycznej – 10 MWh
* Odpady przewidziane do przetworzenia – 4500 Mg/rok
* Woda do celów bytowych – 148 m3/rok

## **Informacje o zapotrzebowaniu na energię i jej zużyciu**

W ramach funkcjonowania przedsięwzięcia zużywana będzie energia w szacowanej ilości:

1. energia elektryczna - 10 MWh

## **Prace rozbiórkowe dotyczące przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko**

Ewentualna likwidacja infrastruktury przesyłowej będzie polegała na demontażu urządzeń technicznych, które ze względu na stan techniczny będą dalej używane lub złomowane oraz na pracach rozbiórkowych. Istniejąca infrastruktura techniczna zostanie rozebrana, a uzyskane   
w tym procesie materiały zostaną wykorzystane przy innych budowach. Pewne elementy zabudowy będą również wywożone na składowisko odpadów/ do odzysku i recyclingu/do unieszkodliwiania przez firmy posiadające stosowne uprawnienia w tym zakresie.

Podczas wykonywania prac związanych z likwidacją inwestycji, zapewnione zostaną wszelkie środki gwarantujące ochronę środowiska gruntowego przed jakimkolwiek zanieczyszczeniem jak stały nadzór nad pracami związanymi z likwidacją przedsięwzięcia oraz nad wykorzystywanym sprzętem, przestrzeganie zasad prawidłowej gospodarki odpadami.

Pracami rozbiorowymi zajmować się będzie specjalistyczna firma budowlana, która pracować będzie na podstawie umowy zlecenia, podpisanej z Inwestorem.

### W ramach realizacji planowanego przedsięwzięcia nie przewiduje się prac rozbiórkowych, dotyczących przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko.

z up. Wójta Gminy

mgr Lucyna Matyka

Z-ca Wójta Gminy