

## CHARAKTERYSTYKA PRZEDSIĘWZIĘCIA

Niniejsza charakterystyka przedsięwzięcia stanowi załącznik do decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach ROŚiR.6220.1.3.2023, zgodnie z art. 84 ust. 2 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. 2023 r. poz. 1094 z późn. zm.).

Planowane przedsięwzięcie realizowane będzie w obrębie istniejącej instalacji do odzysku rozpuszczalników palnych i niepalnych, zlokalizowanej na terenie zakładu przy ul. Garbary 5D w Solcu Kujawskim należącym do Alpinus Chemia Sp. z o. o. Teren zakładu znajduje się na działce nr 2886 w obrębie M. Solec Kujawski, powiat bydgoski, województwo kujawsko-pomorskie. Współrzędne punktu znajdującego się w obrębie przedmiotowej działki w układzie WGS 84 to: 53°04'35.0"N 18°14'00.6"E.

Dla działki nr 2886 oraz dla działek znajdujących się dookoła niej, nie ma sporządzonego miejscowego planu zagospodarowania terenu. Według obecnie obowiązującego Studium uwarunkowań i kierunków zagospodarowania przestrzennego Gminy Solec Kujawski, teren pod inwestycję oraz działki dookoła nich znajdują się w Strefie 1 Obszar 1.1. – śródmiejski. Dla części tego obszaru według opracowanego „Studium uwarunkowań i kierunków zagospodarowania przestrzennego Gminy Solec Kujawski”, ustalono rozwój śródmiejskiej struktury funkcjonalno-przestrzennej.

Przedsięwzięcie polegać będzie na:

- demontażu modułu membranowego,
- zmianie sposobu użytkowania instalacji do przetwarzania (odzysku) rozpuszczalników palnych i niepalnych,
- przebudowie i rozbudowie istniejących układów wentylacyjnych.

Prowadzona obecnie działalność (instalacja do odzysku rozpuszczalników palnych i niepalnych) zgodnie z rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. 2019 poz.1839), zalicza się do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko wymienionych § 2 ust. 1 pkt. 41) w/w rozporządzenia – „instalacje do przetwarzania w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt 21 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2019 r. poz. 701, 730, 1403 i 1579) odpadów niebezpiecznych, w tym składowiska odpadów niebezpiecznych oraz miejsca retencji powierzchniowej odpadów niebezpiecznych” i Wnioskodawca uzyskał decyzję Burmistrza Solca Kujawskiego środowiskowych uwarunkowaniach dnia 30 listopada 2020 r., znak: ROŚiR.6220.1.5.2020.

Po realizacji inwestycji instalacja do przetwarzania (odzysku) rozpuszczalników palnych i niepalnych złożona będzie z:

- urządzenia destylacyjnego do regeneracji (odzysku) rozpuszczalników palnych i niepalnych (destylacja wstępna, destylacja, frakcjonowanie),
- wyparki cienkowarstwowej do destylacji.

Wydajność instalacji wyniesie maksymalnie do 300 kg/h i 1800 Mg/rok, w tym do 720 Mg/rok przetwarzanych odpadów, pozostałe 1080 Mg stanowią będą rozpuszczalniki niebędące odpadami.

Przetwarzaniu poddawany będzie głównie olej fuzlowy, który może wchodzić w skład rozpuszczalnika będącego odpadem, a także może być nabywany jako produkt i w takiej postaci przetwarzany. W wyniku przetwarzania oleju fuzlowego otrzymywane są głównie: alkohole izoamyłowe, pirazyny, izobutanol, n-propanol i inne związki organiczne (w różnych proporcjach, co wynika z niejednakowego składu przetwarzanych olei fuzlowych).

Inwestor po realizacji zamierzenia, planuje uzyskać rocznie do 1100 Mg/rok oczyszczonych rozpuszczalników oraz biopłynów (tak, jak obecnie).

Alpinus Chemia Sp. z o. o. posiada pozwolenie na wytwarzanie odpadów oraz zezwolenie na przetwarzanie odpadów w związku z eksploatacją instalacji do przetwarzania rozpuszczalników palnych i niepalnych wydane przez Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 11 sierpnia 2017 r., znak: ŚG-I-G.7243.2.2017. Głównymi składnikami odpadów przewidzianych do przetwarzania będą: glikole (etylowy, propylenowy), octan etylu, alkohol etylowy i metylowy, alkohol izopropylowy (IPA), n-propanol, alkohol izoamyłowy, izobutanol, pirazyny, aceton, gliceryna, toluen i ksylen. Każdego odpadu może być przetwarzane do 240 Mg/rok. Łączna ilość przetwarzanych odpadów w roku nie przekroczy 720 Mg. Proces odzysku jaki jest prowadzony na instalacji zgodnie z ustawą o odpadach, to R2: Odzysk/regeneracja rozpuszczalników. Odzyskane rozpuszczalniki są wykorzystywane przez Alpinus Chemia Sp. z o.o. do tworzenia produktów chemicznych oraz sprzedawane odbiorcom zewnętrznym. Dostarczanie odpadów do przetwarzania prowadzone jest przy pomocy zewnętrznych firm posiadających stosowne zezwolenia (transport samochodowy). Odpady dostarczane są autocysternami, w paletopojemnikach lub beczkach. Odpady przed procesem przetwarzania magazynowane są w wydzielonej części hali (części magazynowej) w paletopojemnikach o pojemności 1 m<sup>3</sup> lub beczkach o pojemności 200 l, w zależności od rodzaju odpadu oraz od jego pochodzenia).

Planowana inwestycja nie spowoduje zmiany ilości oraz rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania (odzysku). Nie będzie również związana ze wzrostem wytwarzanych odpadów. Ilość wytwarzanych odpadów będzie zgodna z decyzją o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 30 listopada 2020 r., znak: ROŚiR.6220.1.5.2020.

Maksymalna masa odpadów przeznaczonych do przetworzenia, które mogą być magazynowane w tym samym czasie wynosi 30 Mg. Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku wynosi 720 Mg, a maksymalna masa poszczególnych odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku wynosi 240 Mg.

Na miejsce magazynowania odpadów wyznaczono i wydzielono część hali C (o powierzchni 27,54 m<sup>2</sup>) w budynku magazynowo-produkcyjnym. Wszystkie odpady niebezpieczne, które mają postać ciekłą, mazistą lub sypką będą magazynowane w odpowiednich do tego celu szczelnych opakowaniach lub pojemnikach, przystosowanych do właściwości chemicznych i stanu skupienia magazynowanych odpadów, odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach oraz działanie czynników atmosferycznych. Odpady niebezpieczne w postaci ciekłej, wrażliwe na działanie temperatury będą magazynowane w szczelnych pojemnikach, zapewniając odpowiednią ilość wolnej przestrzeni w celu zapobieżenia pojawieniu się wycieków lub stałych odkształceń opakowania, będących

wynikiem rozszerzania się cieczy z powodu wysokich temperatur. Zanieczyszczona woda z mycia urządzeń oraz z mycia posadzek w ilości do 480 m<sup>3</sup>/rok - stanowi odpad o kodzie 07 07 01 \* Wody popłuczne i ługi macierzyste. Zanieczyszczona woda powstająca po procesie przetwarzania (odzysku) rozpuszczalników w ilości do 70 m<sup>3</sup>/rok - stanowi odpad o kodzie 19 02 08\* Ciekłe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne lub 19 02 11\* Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (rodzaj wytwarzanego odpadu jest uzależniony od rodzaju prowadzonego procesu i przetwarzanego odpadu).

Odpad o kodzie 07 07 01\* jest zbierany w istniejącym na terenie zakładu szczelnym bezodpływowym betonowym podziemnym zbiorniku o pojemności 10 m<sup>3</sup>. Powstające odpady o kodzie 19 02 08\* Ciekłe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne lub 19 02 11\* Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (rodzaj wytwarzanego odpadu jest uzależniony od rodzaju prowadzonego procesu i przetwarzanego odpadu), magazynowane są wewnątrz budynku w szczelnych zbiornikach magazynowym o pojemności całkowitej 1000 l (paletopojemniki).

Odpady magazynowane będą zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1742).

Alpinus Chemia Sp. z o. o. posiada pozwolenie na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza dla:

- instalacji do wytwarzania produktów poprzez mieszanie, emulgowanie lub konfekcjonowanie chemicznych półproduktów lub produktów podstawowych,

- instalacji do przetwarzania (odzysku) rozpuszczalników palnych i niepalnych, wydane przez Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 29 grudnia 2017 r., znak: ŚG-I-W.7221.6.2017.

Instalacje te nie kwalifikują się do zakładów o dużym, czy też zwiększonym ryzyku występowania awarii przemysłowej, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 138). Z uwagi na zastosowane technologie nie występuje ryzyko katastrofy naturalnej.

Instalacja wyposażona jest w aparaturę kontrolno-pomiarową, proces technologiczny obsługiwany jest ze sterowni. Podawanie surowca do instalacji odbywa się z pojemnika magazynowego o pojemności 1000 l. Do magazynowania oczyszczonych rozpuszczalników wykorzystywany jest zbiornik magazynujący o pojemności całkowitej 1000 l.

W ramach inwestycji zostaną przebudowane i rozbudowane układy wentylacyjne. Hala B o kubaturze 810m<sup>3</sup> wyposażona będzie w wentylację ogólną bazującą na centrali wentylacyjnej. Centrala wyposażona będzie w pompę ciepła pełniącą funkcje grzania lub chłodzenia powietrza w hali oraz filtracje powietrza poprzez wymienne filtry wbudowane w centrale. Dodatkowo hala zostanie wyposażona w wentylację stanowiskową z wentylatorem o wydajności 3500m<sup>3</sup>/h z pionem wentylacyjnym i wyrzutnią zewnętrzną – emitorem umieszczonym na wysokości 7m.

W dniu 26 czerwca 2023 r. Sejmik Województwa Kujawsko-Pomorskiego przyjął uchwałę Nr LIX/804/23 w sprawie określenia programu ochrony powietrza w zakresie pyłu

zawieszono PM10, PM2,5 oraz benzo(a)pirenu dla strefy kujawsko-pomorskiej - aktualizacja. Planowana inwestycja nie jest źródłem emisji ww. substancji.

Wszelkie potrzeby sanitarne ekip prowadzących prace budowlano-montażowe będą zabezpieczone przy pomocy istniejących na terenie zakładu sanitariatów. Ścieki będą odprowadzane do kanalizacji należącej do Zakładu Gospodarki Komunalnej Sp. z o. o. w Solcu Kujawskim.

Na etapie eksploatacji woda, tak jak obecnie, pobrana zostanie z sieci wodociągowej. Planowana inwestycja nie będzie związana ze wzrostem zatrudnienia. Zapotrzebowanie wody wykorzystywanej do celów socjalno-bytowych i technologicznych w stosunku do stanu obecnego nie ulegnie zmianie. Powstałe ścieki bytowe odprowadzane są do gminnej sieci kanalizacji sanitarnej. Eksploatacja instalacji nie jest związana z powstawaniem ścieków technologicznych.

Alpinus Chemia Sp. z o. o. posiada decyzję Starosty Bydgoskiego z dnia 28 stycznia 2016 r., udzielającą Spółce pozwolenia na odprowadzanie do ziemi poprzez sześć istniejących studni chłonnych, podczyszczonych w separatorze wód opadowych i roztopowych z dachu o powierzchni 1440 m<sup>2</sup> i terenów utwardzonych o powierzchni 500 m<sup>2</sup>, zakładu zlokalizowanego na dz. ewid. nr 747/24 obr. Solec Kujawski.

Posadzka w istniejącej części budynku, wewnątrz którego planowana jest inwestycja, została zaprojektowana jako szczelna. Nie nastąpią zmiany w zakresie ilości pobieranej wody i odprowadzanych ścieków do celów technologicznych. Zakład posiada uporządkowaną gospodarkę wodno-ściekową.

Inwestor po realizacji inwestycji, tak jak obecnie, planuje uzyskać rocznie do 1100 Mg/rok oczyszczonych rozpuszczalników oraz biopłynów.

Instalacja będzie pracować 16 godzin na dobę od poniedziałku do piątku, a w soboty maksymalnie jednozmianowo (tylko w dzień maksymalnie 8 godzin) – łącznie do 6240 h/rok.

Przywóz surowców i wywóz produktów prowadzony jest wyłącznie w porze dnia od poniedziałku do soboty.

Przedsięwzięcie, ze względu na swój lokalny zasięg, nie wiąże się z oddziaływaniem transgranicznym.



Z up. Burmistrza  
*Cezary Hall*  
mgr Cezary Hall  
Dyrektor Wydziału  
Utrzymania Miasta