

Wnioskodawca:

Bioelektra Development Sp. z o.o.
ul. Książęca 15
00-498 Warszawa

Pełnomocnik:

Łucja Koroluk-Szek
tel. (+48) 726-900-027
l.koroluk-szek@bioelektra.pl

Adres do korespondencji:

ul. Partyzantów 4
05-850 Ożarów Mazowiecki

Burmistrz Miasta i Gminy Mszczonów
Plac Piłsudskiego 1
96-320 Mszczonów

Sygn. sprawy: G.6220.6.2016.JJ

UZUPEŁNIENIE

Odpowiadając na pismo Burmistrza Mszczonowa z dnia 23 sierpnia 2016 r., przekazujące wezwanie Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Warszawie z dnia 17 sierpnia 2016 r. (znak WOOŚ-II.4242.107.2016.KSU.6) do uzupełnienia raportu oceny oddziaływania na środowisko przedsięwzięcia polegającego na budowie Zakładu Mechaniczno-Cieplnego Przetwarzania Odpadów w Mszczonowie, na działce o nr ew. 92 i 95, niniejszym pismem przekazujemy wyjaśnienia:

Ad. I. gospodarki odpadami:

- 1) należy w schemacie przedstawiającym bilans masowy instalacji mechaniczno-cieplnego przetwarzania odpadów uwzględnić odpady o kodzie 19 12 08, które uwzględnione zostały w tabeli na str. 7-8 uzupełnienia raportu ooś

Schemat obrazujący bilans masowy instalacji mechaniczno-cieplnego przetwarzania odpadów z uzupełnienia z dnia 22 lipca 2016 r. został prawidłowo przedstawiony. Do niniejszego pisma w załączniku nr 1 załączamy poprawiony schemat z załącznika nr 6. Jednocześnie wyjaśniamy, że w tabeli nr 16 na str. 80-81 raportu ooś (w pierwotnej wersji) wystąpił błędny zapis wytwarzanych odpadów o kodzie 19 12 08 Tekstylii, ponieważ odpady te zawierają się w odpadach palnych.

- 2) należy uzasadnić technologicznie poddawanie przetwarzaniu w instalacji mechaniczno-biologicznego (prawidłowo: mechaniczno-cieplnego) przetwarzania odpadów o kodach: 19 12 09 i 19 12 10; pomimo wezwania nie odniesiono się do ww. kwestii

Efektem procesu technologicznego w planowanym zakładzie mechaniczno-cieplnego przetwarzania odpadów w Mszczonowie jest rozdzielenie surowców (odpadów nieorganicznych) od odpadów organicznych. Wszystkie odpady poddawane procesowi mechaniczno-cieplnego przetwarzania, w tym również odpady o kodach: 19 12 09 i 19 12 10 najczęściej są zanieczyszczone materią organiczną, a zaproponowana technologia umożliwia przetworzenie ich w celu otrzymania czystego, suchego surowca i bezpiecznej biologicznie biomasy (wysterylizowanej).

Odpady o kodzie 19 12 10 również poddane procesowi mechaniczno-cieplnego przetwarzania w celu wydzielenia odpadów surowcowych (przeprowadzone badania na frakcji nadsitowej wytworzonej w warszawskim MPO, przekazywanej w publicznych przetargach, jako 19 12 10, wykazały zawartość surowców na poziomie 11%, a pozostałe składowe to 12% minerałów, 16% biomasy, 50% preSRF/SRF oraz 11% ubytku wody).

Chcielibyśmy podkreślić, że bez względu na rodzaj odpadu, przyjmowanego do procesu mechaniczno-cieplnego przetwarzania, oznaczonego kodami wymienionymi w tabeli nr 17 zamieszczonej w raporcie ooś, cel i przebieg procesu technologicznego jest taki sam:

- odpady są rozdrabniane do rozmiaru umożliwiającego bezproblemowy załadunek sterylizatorów, tj. do średnicy wjazdu autoklawu wynoszącej ok. 40 cm,
- w sterylizatorach dochodzi do rozdzielenia substancji o różnych właściwościach fizycznych (materiały organiczny przestaje „kleić się” do substancji nieorganicznych, papier odkleja się od innych materiałów opakowaniowych) oraz dochodzi do wysuszenia materiału,
- w obróbce mechanicznej otrzymujemy odpady bezpieczne pod względem sanitarnym, czyste, suche i gotowe do przekazania odbiorcom do odzysku, w tym recyklingu.

- 3) należy wyjaśnić celowość poddawania procesowi rozdrabniania i sterylizacji odpadów metali, szkła oraz minerałów

Odpady metali, szkła oraz minerałów (jak również innych poddawanych przetwarzaniu) zostaną poddane procesowi rozdrabniania w celu otrzymania materiału odpowiedniego rozmiaru oraz bezpiecznego załadunku do sterylizatorów – przetwarzane odpady nie mogą przekroczyć gabarytów większych niż ok. 40 cm (średnica wjazdu autoklawu). Rozdrobnienie następuje w urządzeniu o bardzo dużych prześwitach. Bezzasadne jest uprzednie (przed procesem sterylizacji) wydzielanie poszczególnych frakcji metali, szkła, minerałów, ponieważ są zanieczyszczone materiały organiczne, np. szklane opakowania po sosach/keczupach. Rozdrobnienie ma zapewnić właściwy przebieg procesu sterylizacji, a następnie efektywne rozdzielanie na poszczególne frakcje. W efekcie otrzymujemy gotowy: czysty i suchy materiał do bezpośredniego przekazania recyklerom.

- 4) nawiązując do informacji podanej na str. 4 uzupełnienia raportu ooś, że frakcja biodegradowalna, wysortowana ze strumienia przetwarzanych odpadów może zostać wykorzystana jako środek poprawiający właściwości gleby, należy wykazać spełnienie przez ww. frakcję odpadów warunków określonych w art. 14 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.), ze szczególnym uwzględnieniem art. 14 ust. 1 pkt. 1 lit. c ww. ustawy

Zgodnie z art. 14 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.) określone rodzaje odpadów przestają być odpadami, jeżeli na skutek poddania ich odzyskowi, łącznie spełniają następujące warunki:

- a) są powszechnie stosowane do konkretnych celów,
- b) istnieje dla nich rynek lub popyt na nie,
- c) spełniają wymagania techniczne dla konkretnych celów oraz wymagania mające zastosowanie do produktu,
- d) zastosowanie nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska.

Frakcja biodegradowalna uzyskiwana z procesu mechaniczno-cieplnego przetwarzania o analogicznych założeniach technologicznych, stosowanych przez firmę Bioelektra Group w zakładzie w Różankach uzyskała pozytywne opinie IUNG, PIWet, IMW, jako środek poprawiający właściwości gleb o nazwie Organic^{Plus}. Wytworzony środek poprawiający właściwości gleby spełnia wszystkie powyższe punkty art. 14 ustawy o odpadach, tj.:

ad a) są powszechnie stosowane do konkretnych celów

Środki poprawiające właściwości gleby są pożądanym dodatkiem stosowanym w naturalnej uprawie jako m.in. są podkład do wysiewu roślin energetycznych lub przy rekultywacji terenów zdegradowanych.

ad b) istnieje dla nich rynek lub popyt na nie

Istnieje zapotrzebowanie rynkowe na materiały nawozowe budujące warstwę próchniczą, a nie ograniczające się do dostarczenia pierwiastków biogennych.

Wytwarzany środek poprawiający właściwości gleby zawiera również składniki pokarmowe w formie zmineralizowanej, czyli wysoce dostępnej dla roślin oraz substancję organiczną, która po wbudowaniu do gleby poprawia jej warunki powietrzno-wodne. Dzięki czemu uzyskuje się zwiększone właściwości buforowe kompleksu glebowego, a rośliny lżej odczuwają negatywne skutki skrajnych warunków atmosferycznych, takich jak susza czy nadmierne opady deszczu.

Wnioskodawca, po uzyskaniu stosownej decyzji Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi wytworzony środek poprawiający właściwości gleby będzie przekazywał do wykorzystania zgodnie z instrukcją stosowania.

ad c) spełniają wymagania techniczne dla konkretnych celów oraz wymagania mające zastosowanie do produktu

Produkcja środków poprawiających właściwości gleby regulowana jest przepisami na podstawie:

- ustawy z dnia 10 lipca 2007 r. o nawozach i nawożeniu (Dz. U. z 2007 r., nr 147, poz. 1033 ze zm.);
- rozporządzenia Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 18 czerwca 2008 r. w sprawie wykonania niektórych przepisów ustawy o nawozach i nawożeniu (Dz. U. z 2008 r., nr 119, poz. 765 ze zm.).

Spełnienie wymagań technicznych dla konkretnych celów oraz wymagań mających zastosowanie do produktu zostało potwierdzone stosownymi badaniami i opiniami: Instytutu Upraw Nawożenia i Gleboznawstwa w Puławach, Państwowego Instytutu Weterynaryjnego w Puławach, Instytutu Medycyny Wsi w Lublinie dotyczące braku szkodliwego wpływu na człowieka, zwierzęta oraz środowisko.

ad d) zastosowanie nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska

Zostało to potwierdzone stosownymi badaniami i opiniami: Instytutu Upraw Nawożenia i Gleboznawstwa w Puławach, Państwowego Instytutu Weterynaryjnego w Puławach, Instytutu Medycyny Wsi w Lublinie dotyczącymi braku szkodliwego wpływu na człowieka, zwierzęta oraz środowisko.

Ad. II. ponadto:

- 1) nawiązując do informacji podanej na str. 11 uzupełnienia raportu ooś, że dla paliwa wtórnego SRF jest opublikowana przez Europejski Komitet Normalizacji norma EN 15359, należy scharakteryzować skład paliwa wtórnego SRF oraz wskazać, kto i na jakim etapie będzie jego producentem; należy wyjaśnić, czy wtórny SRF uzyskiwany będzie z frakcji preSRF lub wskazać inne komponenty z jakich może być on produkowany

Norma została przywołana tylko i wyłącznie po to, żeby pokazać jaka jest jakość frakcji energetycznych pochodzących z procesu mechaniczno-cieplnego przetwarzania.

Intencją jest przekazywanie tych frakcji bezpośrednio do wykorzystania energetycznego, bowiem z uwagi na jakość nie ma ku temu przeszkód. Nie planujemy przekazywania tego materiału do produkcji SRF, stąd nie jest możliwe wskazanie producentów, ani rozważanie z jakich komponentów będzie produkowany.

Z poważaniem,

Łucja Koroluk-Szek
Łucja Koroluk-Szek
PEŁNOMOCNIK

 **Bioelektra Development**
Bioelektra Development Sp. z o.o.
ul. Książęca 15, 00-498 Warszawa
NIP: 1182083712, REGON: 146045340

Załączniki:

1. Schemat bilansu masowego instalacji mechaniczno-cieplnego przetwarzania odpadów w Mszczonowie.

Do wiadomości:

1. Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Warszawie, ul. Henryka Sienkiewicza 3, 01-015 Warszawa
(sygn. sprawy WOŚ-II.4242.107.2016.KSU)

191212 - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - 100 000 Mg/rok

Uzupełniająco odpady z grupy 02, 03, 15, 16, 17, 19, 20

WAGA

ROZDRABNIACZ WSTĘPNY

STERYLIZACJA W AUTOKLAWACH

AUTOMATYCZNA LINIA MECHANICZNEGO SORTOWANIA
Wydajność 100 000,00 Mg/rok - przy pracy na trzy zmiany

19 12 02 Metale żelazne - 2 500 Mg/rok

Strumień S1
Frakcja podsitowa < 60 mm

19 12 12 - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11
- BIOMASA - 25 000 Mg/rok

15 01 07 - Opakowania ze szkła - 5 000 Mg/rok
19 12 05 - Szkło - 5 000 Mg/rok
19 12 09 - Minerale (np. piasek, kamienie) - 5 000 Mg/rok
19 12 10 - Odpady palne (paliwo alternatywne) - 10 000 Mg/rok

Strumień S2
Frakcja nadsitowa > 60 mm

19 12 03 Metale nieżelazne - 2 000 Mg/rok
15 01 04 Opakowania z metali - 5 000 Mg/rok

19 12 10 - Odpady palne (paliwo alternatywne)
- 70 000 Mg/rok

15 01 01 - Opakowania z papieru i tektury - 40 Mg/rok
15 01 01 - Opakowania z tworzyw sztucznych - 20 000 Mg/rok
15 01 07 - Opakowania ze szkła - 10 000 Mg/rok
19 12 01 - Papier i tektura - 5 Mg/rok
19 12 04 - Tworzywa sztuczne i guma - 15 000 Mg/rok
19 12 05 - Szkło - 10 000 Mg/rok
19 12 12 - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - Balast - 5 000 Mg/rok

Wywóz balastu do unieszkodliwiania

WYWÓZ FRAKCJI SUROWCOWYCH DO RECYKLINGU LUB ODZUSKU U ZEWNĘTRZNEGO ODBIORCY
ok. 95 000 Mg/rok