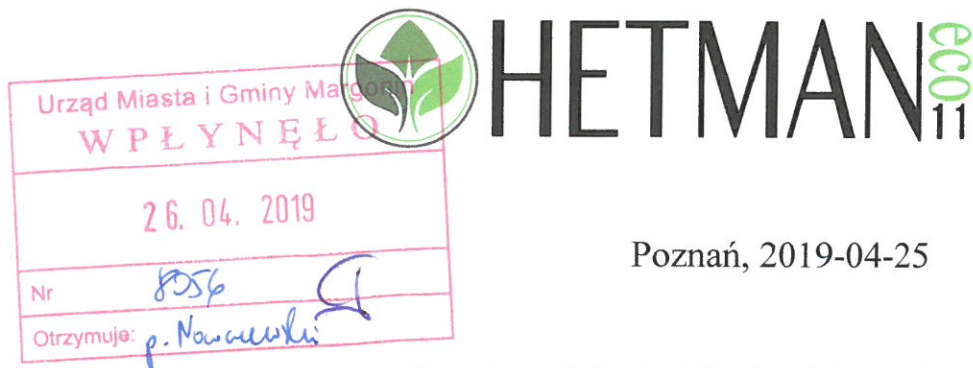




Poznań, 2019-04-25

Burmistrz Miasta i Gminy Margonin
ul. Kościuszki 13
64-830 Margonin

W nawiązaniu do pisma Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie w Bydgoszczy, znak: BD.RZŚ.436.13.2019.DG.MM z dnia 21 marca 2019 roku, dotyczącego wyjaśnień do Raportu o oddziaływaniu na środowisko przedsięwzięcia pn. „Budowa zakładu produkcji olejów z tworzyw sztucznych wraz z niezbędną infrastrukturą.” na działce oznaczonej numerem identyfikacyjnym 203/10 obręb Lipiny, gmina Margonin, przedkładamy trzy egzemplarze Uzupełnień nr 2 raportu o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko.

Informujemy równocześnie, że jeden egzemplarz wysłaliśmy do Wód Polskich w Bydgoszczy.

HETMAN EKO 11 SP. Z O.O.
ul. Zakopiańska 28B, 60-474 Poznań
NIP 781-197-01-96, REGON 369952772
KRS 0000727012
(2)

Z poważaniem

PREZES ZARZĄDU
Janusz Kwiecień

Hetman Eco 11 Sp. z o.o. ul. Zakopiańska 28 B 60-474 Poznań

NIP 7811970196 REGON 369952772 KRS 0000727012

Rachunek Bankowy nr. 90109014760000000135887233

INWESTOR:

HETMAN EKO 11 Sp. z o.o.

Ul. Zakopiańska 28B

60-474 Poznań

Lokalizacja przedsięwzięcia:

Nr dz. ew.: 203/10

Miejscowość: Lipiny

Gmina: Margonin

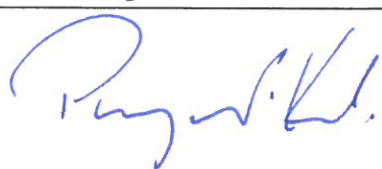
Powiat: chodzieski

Województwo: wielkopolskie

Nazwa przedsięwzięcia:

„Budowa zakładu produkcji olejów z tworzyw sztucznych wraz z niezbędną infrastrukturą”

Uzupełnienie nr 2 raportu o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko

 KIK ECO LAB Przemysław Kruk ul. Urzędnicza 13 lok. 1005, 25-729 Kielce www.kikecolab.pl tel. 602 505 094 e-mail: biuro@kikecolab.pl	
Autorzy opracowania	Podpis kierownika zespołu
mgr Przemysław Kruk (kierownik zespołu)	
mgr Natalia Błaszczuk	
lic. Karolina Kruk	
lic. Paula Stankowska	

Kielce, kwiecień 2019 r.

Poniższe uzupełnienie stanowi odpowiedź na wezwanie Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej Wód Polskich w Bydgoszczy z dnia 21.03.2019 r. znak BD.RZŚ.436.13.2019.DG.MM

1. Instalacje nie będą myte. Instalacje będą zatrzymywane po przetworzeniu całości odpadu w niej zawartego. Olej i syngaz będą usuwane z instalacji szczelnymi połączeniami. Sadza wraz z ewentualnymi stałymi odpadami będzie usuwana w sposób mechaniczny, automatycznie po przekroczeniu ustalonej objętości wewnątrz reaktora. Czyszczenie instalacji nie będzie konieczne. Z uwagi na brak mycia i czyszczenia nie będą powstawały ścieki i odpady związane z utrzymywaniem czystości. Konserwacja reaktorów będzie polegała na sprawdzeniu poprawności działania instalacji i ewentualnie wymianie zużytych części. W trakcie konserwacji urządzenia (instalacja) nie będą myte lub czyszczone.
2. Szczelność zbiorników na wyprodukowany olej będzie monitorowana w oparciu o kontrolę przestrzeni międzyplaszczowej.
3. Ewentualne wycieki będą usuwane za pomocą sorbentów.
4. Ścieki socjalno-bytowe będą odprowadzane do zbiornika podziemnego bezodpływowego, skąd będą odbierane przez wóz asenizacyjny.
5. Wody opadowe i roztopowe nie będą miały kontaktu z posadzką wiaty oraz strefami załadunku, w tym z miejscem magazynowania odpadów. Wody opadowe i roztopowe nie będą miały kontaktu z zanieczyszczonymi powierzchniami. Wody opadowe nie będą wymagały podczyszczenia z uwagi na brak możliwości zanieczyszczania ich odpadami oraz produktami procesu. Ponieważ wody opadowe i roztopowe nie będą zanieczyszczone nie będą zagrażały środowisku gruntowo-wodnemu. Zastosowane rozwiązania w wystarczający sposób (uniemożliwiający skażenie) zabezpieczą środowisko wodno-gruntowe. Zastosowane rozwiązania to między innymi: zadaszenie wiaty i stref załadunku, zastosowanie krawężników otaczających wiatę i strefę załadunku, wykonanie szczelnej nawierzchni wiaty i stref załadunku, zastosowanie dwupłaszczowego zbiornika na wyprodukowany olej posadowionego na uszczelnionej powierzchni.
6. Odpady będą magazynowane wyłącznie w silosie wewnątrz wiaty po stronie obudowanej z trzech stron. Od strony w której nie będzie ściany będzie znajdowała się instalacja. Odpady będą magazynowane luzem w silosie płaskim podzielonym na trzy sekcje (silos będzie składał się z uszczelnionej posadzki otoczonej trzema ścianami o wysokości do 4 m).

Odpady będą składowane wyłącznie w silosach wewnątrz wiaty. W zakresie magazynowania odpadów zakłada się trzy zmiany w stosunku do rozwiązań opisanych w raporcie. **Planuje się wykonanie jednego silosu** podzielonego na trzy sekcje, po którym będzie poruszała się ładowarka elektryczna. **Rezygnuje się ze stosowania suwnicy.** Ładowarka elektryczna będzie wyładowywała odpady, segregowała i transportowała. Powierzchnia silosu wyniesie około 500 m², wysokość ścian silosu do 4 m, natomiast średnia wysokość składowania odpadów wyniesie około 2,8 m. Przy założeniu średniej wysokości składowania odpadów wynoszącej 2,8 m i powierzchni silosu wynoszącej 500 m² pojemność magazynowa silosu wyniesie do 1400 Mg. **Maksymalna ilość odpadów magazynowanych na terenie zakładu wyniesie 1400 Mg.** Jest to ilość pozwalająca na pracę zakładu przez 20 dni bez zakłóceń.

7. Przyjmowane odpady będą odpadami innymi niż niebezpieczne, będą obojętne dla środowiska. Do przetworzenia będą przyjmowane odpady tworzyw sztucznych i gumy, suche, pozbawione wycieków. Przed przyjęciem odpady będą podlegały kontroli. Do przetworzenia nie będą przyjmowane odpady wytwarzające odcieki np. zawierające ciecze lub odpady mokre.
8. Olej opałowy będzie przechowywany wewnątrz wiaty w dedykowanym zbiorniku.