

ZAŁĄCZNIK NR 1

do decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach nr WEiE-I.6220.II.127D.2024.HŚ

Zgodnie z wymogiem 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. z 2024 r. poz. 1112 ze zm.

CHARAKTERYSTYKA PRZEDSIĘWZIĘCIA

„Rozbudowa Zakładu Fabryka Styropianu Styropak Sp. z o.o. w Gdańsku – zbieranie i przetwarzanie odpadów styropianu w instalacji do przetwarzania odpadów na działce ewidencyjnej nr 108/4 obręb ewidencyjny 116 w Gdańsku”

Zgodnie z przedłożoną kartą informacyjną przedsięwzięcia wraz z uzupełnieniami, planowane przedsięwzięcie polegać będzie na zbieraniu i przetwarzaniu odpadów styropianu w instalacji zlokalizowanej na terenie Fabryki Styropianu Styropak Sp. z o.o. w Gdańsku, przy ul. Michałki 36 w Gdańsku. Inwestycja ta pozostaje bez wpływu na wydajność, obecnie eksploatowanej instalacji do produkcji styropianu. Zamierzona inwestycja nie zmieni parametrów istniejącej instalacji, takich jak powierzchnia, objętość, czy pojemność, jak również nie wpłynie na zwiększenie emisji z istniejącej instalacji. W ramach planowanego przedsięwzięcia Inwestor zamierza utworzyć punkt zbierania odpadów styropianu i rozpocząć eksploatację instalacji do przetwarzania odpadów styropianu.

Firma Styropak Sp. z o.o. powstała w 2001 r. w Gdańsku z przekształcenia Fabryki Materiałów Budowlanych, Izolacyjnych i Opakowań "Styropak" S.C. (spółka założona w 1994 r.). Proces produkcyjny w Fabryce Styropianu STYROPAK Sp. z o.o. obejmuje wytwarzanie płyt i kształtek styropianowych na dwa podstawowe sposoby. Pierwszym z nich jest wytwarzanie dużych bloków styropianowych, a następnie cięcie ich na płyty o odpowiedniej grubości, bądź cięcie na ploterze do kształtek. Druga z metod z zastosowaniem automatów - wtryskarek, polega na stosowaniu form do spieniania w kształcie końcowego wyrobu. Asortyment produkcji fabryki obejmuje następujące grupy produktów: styropiany dla budownictwa (standardowe oraz specjalistyczne); opakowania (pudełka, narożniki, chipsy i niestandardowe opakowania); cięcie w styropianie (profile elewacyjne, gzymsy, kształtki); inne wyroby, jak bloczki styropianowe STYRO-DOM, STYROPAPA; dystrybucja takich produktów jak XPS (polistyren ekstrudowany) i AEROŻEL.

Wnioskowana działalność będzie prowadzona na części działki nr 108/4 obręb 116. Całkowita powierzchnia działki 108/4 obręb 116 wynosi około 3,0576 ha = 30 576 m². Na terenie zakładu posadowiony zostanie kontener metalowy (we wnętrzu którego zamontowana będzie kruszarka) oraz waga i mobilny silos.

Na potrzeby wnioskowanej inwestycji zostanie zajęta następująca powierzchnia terenu:

- metalowy kontener - powierzchnia zajmowana pod obiektem wynosi około 30 m²,
- silos mobilny - powierzchnia zajmowana pod obiektem wynosi około 9 m², objętość silosa 40 m³,
- waga - powierzchnia zajmowana pod obiektem wynosi około 1,2 m x 1,2 m=1,44 m², nośność wagi 1500 kg.



Planowana kolejność wykonywania robót w przypadku montażu kontenera i wagi:

1. ocena terenu realizacji przedsięwzięcia przez wykonawcę robót,
2. ustalenie ilości oraz rodzaju stosowanego sprzętu niezbędnego do realizacji prac,
3. przygotowanie powierzchni terenu, na której zostanie postawiony kontener i waga,
4. utwardzenie i wypoziomowanie gruntu,
5. przewiezienie/dostarczenie gotowego kontenera na miejsce jego posadowienia,
6. przewiezienie/dostarczenie wszystkich podzespołów wagi na miejsce montażu,
7. przewiezienie/dostarczenie wszystkich podzespołów kruszarki na miejsce montażu,
8. prace montażowe, zgodnie obowiązującą w czasie ich realizacji technologią i zatwierdzonym projektem,
9. podłączanie zasilania mediów zewnętrznych tj. prąd,
10. prace wykończeniowe,
11. sprzątnięcie, porządkowanie terenu.

Roboty będą wykonywane z wykorzystaniem standardowych maszyn: podnośniki, ładowarki, sprężarki oraz urządzeń takich jak wkrętarki, inne urządzenia ręczne, itp. Ostateczny wybór zastosowanych narzędzi, maszyn i urządzeń oraz technologii jak również organizacji prac będzie należał do wykonawcy robót. Zaplecze budowy będzie zorganizowane na terenie planowanej inwestycji. Przed przystąpieniem do realizacji robót zostanie wydzielony plac postojowy dla maszyn i urządzeń montażowych. W czasie, gdy maszyny nie będą wykorzystywane będą przechowywane na terenie inwestycji. Technologia wykonywania robót zostanie opracowana w oparciu o harmonogram tych robót, dostaw materiałów, maszyn i urządzeń. Realizacja planowanej inwestycji ograniczy się tylko do omawianej części działki nr 108/4 obręb 116 w Gdańsku. Nie wiąże się z wykonaniem żadnej infrastruktury towarzyszącej dotyczącej terenów przyległych oraz innych działek. Etap montażu kontenera będzie polegał na dostarczeniu i zmontowaniu z gotowych elementów zamówionego kompleksu zgodnie z umową dostawy zawartą z wybranym dostawcą. Urządzenie - kruszarka to gotowe urządzenie, które zostanie przywiezione na teren zakładu w całości. Posadowienie kontenera i instalowanie kruszarki/ młynka do przetwarzania styropianu wiąże się z zapotrzebowaniem na pewnego rodzaju surowce i materiały oraz energię. Niezbędne będzie wykorzystanie typowych elementów gotowych, prefabrykowanych, głównie stalowe kształtowniki, stalowe płyty ocynkowane, elementy wykończeniowe. Potrzebna energia elektryczna na placu montażu będzie dostarczana z istniejącej sieci elektroenergetycznej. Przedsięwzięcie na etapie realizacji nie będzie generowało zapotrzebowania na energię cieplną i gazową.

Na etapie realizacji przedsięwzięcia przewiduje się:

- zapotrzebowanie na energię elektryczną - 500 kWh,
- zapotrzebowanie na paliwa - około 50 litrów oleju napędowego dla pojazdów dostawczych, dostarczających elementy na teren planowanego przedsięwzięcia.

Proces technologiczny przetwarzania styropianu przedstawia się następująco:

- odpady styropianu przywożone będą pojazdami na teren firmy, będą ważone i rozładowywane do metalowego kontenera. Odpady będą magazynowane w workach typu „big-bag” lub innych pojemnikach,



- kontener będzie wyposażony w urządzenie zwane kruszarką (młynek) i wyznaczony pracownik będzie wrzucał odpady styropianu do kruszarki gdzie następuje jego rozdrobnienie do postaci regranulatu, który może zostać użyty do ponownej produkcji styropianu,
- rozdrobniony regranulat będzie transportowany do silosa mobilnego,
- po wypełnieniu, silos mobilny przemieszczany będzie na hale produkcji, do zasypów silosów zewnętrznych, a wytworzony regranulat z odpadu będzie mieszany razem z regranulatem produkcyjnym z linii cięcia,
- następnie miksowy regranulat będzie dozowany zgodnie z wytycznymi Zakładowej Kontroli Produkcji do wytworzenia bloków styropianowych, z których powstaje finalny produkt, jakim są płyty styropianowe i opakowania z domieszką regranulatu.

W zamierzeniu odpady styropianu będą pochodziły z różnych źródeł tj. 07 02 13 (produkcja), 15 01 02 (opakowania np. przekładki styropianowe, wytłoczki powstające w innych zakładach przy rozpakowywaniu elementów), 16 03 06 (np. odpady niespełniające wymagań jakościowych np. uszkodzone podczas transportu wytłoczki, bloczki czy innego rodzaju produkty styropianowe), 17 02 03 i 17 06 04 (odpady budowlane np. styropian budowlany z remontów). Odpady będą sortowane i oceniane pod względem ich przydatności do wykorzystania w zakładowej instalacji produkcji styropianu. Odpady nienadające się do przetwarzania będą przekazywane innym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia do dalszego zagospodarowania.

Docelowo Inwestor zamierza przetwarzać do 1000 Mg odpadów rocznie, przy założeniu czasu pracy 200 dni w roku – 8 godzin dziennie, z maksymalną wydajnością 0,65 Mg/godzinę. Do przetwarzania odpadów styropianu wykorzystywany będzie kontener pełniący funkcję magazynową wraz z młynem do mielenia styropianu. Docelowo planuje się przetworzyć ok. 5 Mg styropianu na dobę. Przetwarzanie ma na celu odzysk odpadów styropianu na recykling.

Stosowane procesy odzysku:

R13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy).

R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 - polegający poddaniu ich rozdrobieniu i separacji.

R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania), w tym przygotowanie do ponownego użycia.

Odpady przeznaczone do zbierania i przetworzenia magazynowane będą na terenie działki inwestycyjnej, w obrębie wydzielonego miejsca. Inwestor uzyska stosowne zezwolenie na zbieranie i przetwarzanie odpadów. Materiał powstały z przetworzenia odpadów w ww. instalacji będzie magazynowany, następnie trafi bezpośrednio na linię produkcyjną, z miejscem czasowego magazynowania podyktowanym logistycznym rozwiązaniem zapewniającym ciągłość produkcji. Zbierane odpady magazynowane będą w tym samym kontenerze co odpady przeznaczone do przetwarzania, w workach, big-bagach, pojemnikach. Planowana ilość zbieranych odpadów – do 3000 Mg/rok.

Poszczególne rodzaje odpadów przewidziane do zbierania i do przetwarzania w instalacji zostały wyszczególnione w Tabeli nr 1 i w Tabeli poniżej.



Prezydent Miasta Gdańska

Na etapie eksploatacji urządzenia - kruszarki do przetwarzania odpadów styropianu przewiduje się zapotrzebowanie na energię - 21 MWh na rok (13 kW na godzinę x 8 godzin dziennie x 200 dni pracy = około 21 MWh).

Rodzaje i kody odpadów zostały określone zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. z 2020 r.; poz. 10).

Tabela nr 1 - Rodzaje i kody odpadów przewidziane do zbierania.

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
3.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80
4.	17 02 03	Tworzywa sztuczne
5.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03

Tabela nr 2 - Rodzaje i kody odpadów przewidziane do przetwarzania.

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
3.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80
4.	17 02 03	Tworzywa sztuczne
5.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03

PREZYDENT MIASTA GDAŃSKA

z up. *Dagmara Nagórka-Kmieciak*
Zastępca Dyrektora Wydziału Ekologii i Energetyki
Kierownik Referatu Polityki Ekologicznej
/Podpisano kwalifikowanym podpisem elektronicznym/

Potwierdzam zgodność kopii wydruku z dokumentem elektronicznym:

Identyfikator dokumentu	5369251.13518597.17786809
Nazwa dokumentu	11_zalacznik decyzja Styropak_II.127.2024.pdf
Tytuł dokumentu	11_zalacznik decyzja Styropak_II.127.2024
Sygnatura dokumentu	WEiE-I.6220.127.2024
Data dokumentu	12.03.2025
Skrót dokumentu	DA4CE0E6D79C01472F1C8687E462D515D7EF04AD
Wersja dokumentu	1.2
Data podpisu	12.03.2025 12:05:48
Podpisane przez	Dagmara Maria Nagórka-Kmiecik Zastępca Dyrektora Wydziału - Kierownik Referatu
Rodzaj certyfikatu	Certyfikat kwalifikowany podpisu elektronicznego

EZD 3.126.43.43.

Data wydruku: 12.03.2025

Autor wydruku: Śliwińska Hanna (Starszy Inspektor)