

ZAŁĄCZNIK NR 1
do decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach nr WEiE-I.6220.II.1D.2024.AN-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 instalacji do produkcji oraz magazynowania mieszanek bentonitowych zlokalizowanych na części działki o nr ewidencyjnym 35, obręb 70 Letnica, przy ul. Śnieżnej 6, w Gdańsku”

Zgodnie z przedłożoną kartą informacyjną przedsięwzięcia wraz z uzupełnieniami, planowane przedsięwzięcie polega na rozbudowie istniejącej instalacji do produkcji i magazynowania mieszanek bentonitowych zlokalizowanej na terenie spółki Clariant Poland Sp. o.o. - Zakładu produkcyjnego w Gdańsku przy ul. Śnieżnej 6. Dla istniejącej instalacji Prezydent Miasta Gdańska wydał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach nr WŚ.I.6220.II.35D.2020.TB z dnia 22 stycznia 2021 r.

Działalność Zakładu polega na wytwarzaniu i sprzedaży mieszanek bentonitowych dla przemysłu odlewniczego, budowniczego i wiertniczego. Istniejąca instalacja składa się z:

1. instalacji do produkcji mieszanek bentonitowych, w skład której wchodzi:
 - młyn kulowy o wydajności 8,5 Mg/h z palnikiem olejowym o nominalnej mocy cieplnej 1186 kW oraz filtrem, cyklonem wraz z wentylatorem i agregatem;
 - silos młyna o pojemności 35 m³;
 - 4 silosy pośrednie o łącznej pojemności 410 m³;
 - 2 silosy mieszające o łącznej pojemności 110 m³;
 - system transportu pneumatycznego pomiędzy młynem a silosami;
2. instalacji do magazynowania mieszanek bentonitowych, w skład której wchodzi:
 - 6 silosów produktów gotowych o łącznej pojemności 550 m³;
 - stanowisko do załadunku wyrobu gotowego w big-bagi;
 - stanowisko załadunku autocysterny;
 - waga najazdowa.

Głównym surowcem stosowanym w procesie produkcyjnym w Zakładzie jest bentonit. Pozostałymi stosowanymi surowcami są węgiel kamienny oraz grafit.

Bentonit jest osadową skałą ilastą składającą się głównie z montmorylonitu. W drobnych ilościach towarzyszą im skalenie, amfibole (minerały skałotwórcze), apatyt, tlenki żelaza. W składzie chemicznym bentonitu przewagę stanowi krzemionka, tlenek glinu i woda. Bentonit ma barwę białą lub żółtą. Bentonit nie jest klasyfikowany jako niebezpieczna substancja chemiczna. Bentonit do produkcji dostarczany jest drogą morską. Dostarczony do portu surowiec transportowany jest samochodami (usługa zlecona) do hali magazynowej, gdzie następuje hałdowanie bentonitu z wykorzystaniem ładowarki czołowej. Samochody rozładowywane są wewnątrz hali magazynowej. Węgiel i grafit dostarczane są samochodami, przy czym ich rozładunek nie wymaga hałdowania.

Proces technologiczny polega na mieleniu bentonitu do określonej wielkości ziaren w młynie kulowym oraz zmieszaniu go z węglem kamiennym (groszkiem) lub/ oraz grafitem. Jeżeli jest to konieczne bentonit jest podsuszany. Potrzeba podsuszania zależy



od wilgotności surowca, który trafia do zakładu (surowiec należy podsuszać do wilgotności ok. 8%). W celu podsuszenia bentonitu, młyn wyposażony jest w palnik o mocy cieplnej 1186 kW, opalany olejem opałowym lekkim.

Surowce zasypywane są ładowarką czołową do zasobników (zasobnik bentonitu o pojemności 12 m³ oraz zasobnik węgla o pojemności 8 m³), a następnie przenośnikiem transportowane są do silosu młyna o pojemności 35 m³. W zależności od przygotowywanej mieszanki zmielony surowiec trafia do jednego z czterech silosów pośrednich (dwa silosy o pojemności 150 m³ oraz dwa silosy o pojemności 55 m³) skąd następnie kierowany jest do jednego z dwóch silosów mieszających o pojemności 55 m³ każdy. W zależności od rodzaju przygotowywanej mieszanki przed mieszaniem może zostać dodany grafit. Po wymieszaniu gotowy produkt kierowany jest do jednego z 6 silosów produktów gotowych (dwa silosy o pojemności 150 m³ każdy, dwa silosy o pojemności 65 m³ każdy oraz dwa silosy o pojemności 60 m³ każdy).

Gotowy produkt zasypywany jest do autocystern lub pakowany w big-bagi na paletach, które odbierane są przez samochody ciężarowe.

Z eksploatacją instalacji związana jest praca maszyn (ładowarek i wózków widłowych) wewnątrz hal magazynowej oraz produkcyjnej. Na potrzeby zasilania palnika w młynie oraz maszyn w paliwa, na terenie Zakładu znajdują się zbiorniki magazynowe oleju opałowego lekkiego oraz oleju napędowego.

W ramach planowanego przedsięwzięcia planuje się rozbudowę instalacji o nową linię produkcyjną, która będzie się składała z:

1. instalacji do produkcji mieszanek bentonitowych, w skład której wejdą:
 - młyn kulowy o wydajności 8,5 Mg/h z palnikiem opalany gazem o mocy cieplnej 1186 kW oraz filtrem, cyklonem wraz z wentylatorem i agregatem;
 - silos młyna o pojemności 35 m³;
 - silos mieszający o pojemności 120 m³;
 - system transportu pneumatycznego pomiędzy młynem a silosami;
2. instalacji do magazynowania mieszanek bentonitowych, w skład której wejdą:
 - 3 silosy na wyrób gotowy o pojemności 120 m³ każdy,
 - stanowisko załadunku autocysterny wyrobem gotowym.

Projektowana w ramach planowanego przedsięwzięcia linia produkcyjna będzie niezależną linią produkcyjną. Umożliwi to produkcję mieszanki bentonitowej o innych parametrach końcowych i czystości niż produkowana w tym samym czasie na istniejącej linii. Dzięki połączeniu nowej linii produkcyjnej transportem pneumatycznym z istniejącą linią produkcyjną, możliwe będzie zamienne wykorzystanie elementów obu linii produkcyjnych w przypadku np. planowanych przestojów remontowych.

Proces technologiczny prowadzony w nowej linii produkcyjnej nie będzie się znacznie różnił od procesu prowadzonego w linii istniejącej. Młyn kulowy zainstalowany w nowej linii wyposażony będzie w jeden zasobnik. W związku z tym, mieszanka bentonitu i węgla przygotowywana będzie przed umieszczeniem surowców w zasobniku. Przygotowywanie mieszanki bentonitu i węgla będzie się odbywało z wykorzystaniem ładowarki wyposażonej w legalizowaną wagę. Przygotowana mieszanka zasypywana będzie



ładówką do zasobnika młyna, a następnie przenośnikiem transportowana będzie do silosu młyna.

Podsuszanie bentonitu będzie realizowane z wykorzystaniem palnika o mocy 1186 kW opalanego gazem ziemnym.

Zmielony surowiec trafi do silosu mieszającego o pojemności 120 m³. Po wymieszaniu gotowy produkt kierowany będzie do jednego z 3 silosów magazynowych o pojemności 120 m³, każdy.

Do pakowania gotowego produktu w big-bagi wykorzystywane będzie stanowisko w istniejącej instalacji.

Zarówno w obecnym procesie technologicznym jak i w planowanym procesie technologicznym, mieleniu i suszeniu poddawany będzie sam bentonit albo mieszanka bentonitu z węglem kamiennym.

Planowana instalacja spalania paliw nie będzie wykorzystywana na potrzeby ogrzewania pomieszczeń. Palnik gazowy będzie służył tylko do podgrzewania powietrza linii technologicznej, czyli produkty spalania będą służyły do suszenia mielonego surowca (mieszanki bentonitu z dodatkiem węgla kamiennego lub samego bentonitu). Gorące powietrze ze spalinami będzie trafiało bezpośrednio do komory młyna.

Wydajność młyna będzie wyniosła 8,5 ton surowca/ godzinę.

Planowana zdolność produkcyjna nowej linii produkcyjnej wyniesie 30 000 Mg bentonitu rocznie. Łączna roczna zdolność produkcyjna po wybudowaniu drugiej linii produkcyjnej wyniesie 80 000 Mg rocznie wyrobu gotowego.

Prowadzenie prac rozpocznie się od usunięcia płyt betonowych w miejscach przeznaczonych pod fundamenty silosów (na zewnątrz hali) oraz posadzki żelbetowej w miejscu pod fundamenty młyna, filtra, cyklonu wraz z wentylatorem i agregatem (wewnątrz hali). Do tego celu wykorzystana zostanie szczeka krusząca i młot udarowy.

Kolejne etapy to:

- wykonanie wykopów pod fundament młyna z wykorzystaniem koparki;
- wykonanie pali oraz mikropali z wykorzystaniem świdra talerzowego z rdzeniem rurowym;
- wykonanie fundamentów; przed betonowaniem osadzone i wyregulowane zostaną wszystkie elementy kotwione w betonie;
- przebudowa dachu hali produkcyjnej w miejscu przejść przez dach urządzeń;
- montaż gotowych elementów, z wykorzystaniem dźwigu samobieżnego: młyna, filtra, cyklonu wraz z wentylatorem i agregatem, konstrukcji podstaw pod silosy, silosów, pomostów technologicznych;
- montaż oprzyrządowania, okablowania, systemu transportu pneumatycznego i podłączenie poszczególnych elementów.

Ostatnim etapem prac będzie uporządkowanie terenu.

Teren jest wyposażony w instalacje:

- kanalizacji deszczowej,
- kanalizacji sanitarnej,
- ciepła systemowego/technicznego,
- wodociągową,



– elektroenergetyczną.

W ramach przedsięwzięcia nie przewiduje się zmian w tym zakresie. W ramach budowy zakładu wykonano wszystkie wymagane instalacje. Wnioskowana rozbudowa dotyczy wyłącznie budowy instalacji technologicznych.

Do granicy działki o nr ewidencyjnym 41 doprowadzony jest gazociąg zakończony stacją redukcyjną. Wewnętrzna instalacja gazowa wraz z przyłączem, doprowadzająca gaz do palnika młyna będącego elementem nowej linii produkcyjnej, nie jest elementem planowanego przedsięwzięcia. Wewnętrzna instalacja gazowa zostanie wykonana przez gestora sieci gazowej jako odrębne przedsięwzięcie.

W ramach przygotowania inwestycji polegającej na budowie istniejącej instalacji wykonano szczegółową dokumentację geotechniczną. Dokumentacja geologiczno-inżynierska została zatwierdzona decyzją Prezydenta Miasta Gdańska znak WŚ-V-6541. 23.2019.AB z dnia 13.01.2020 r.

Pod względem geomorfologicznym teren, na którym realizowane będzie planowane przedsięwzięcie jest fragmentem Żuław Wiślanych. Teren jest płaski, a rzędne w miejscu badań osiągają wartości 2,1 – 2,7 m n.p.m. W podłożu terenu, poniżej warstwy nasypów o miąższości od 1,0 do 2,1 m zalegają utwory holoceny w postaci aluwialnych piasków średnich rozdzielonych warstwami namulów i torfów. Grunty organiczne stwierdzono w kilku warstwach o zróżnicowanej miąższości wynoszącej od 0,3 m do 6,5 m. Spąg tych gruntów zalega na głębokości 15,4 – 17,3 m n.p.m. Wodę gruntową w formie swobodnego zwierciadła nawiercono na głębokości 1,7 – 2,0 m n.p.m., to jest na rzędnych 0,49 - 0,66 m n.p.m. Woda gruntowa pod napięciem występuje w piaskach zalegających pod warstwami gruntów organicznych i stabilizuje się na głębokości swobodnego zwierciadła. W podłożu poniżej warstwy nasypów zalegają grunty o zróżnicowanej nośności i ściśliwości. Grunty warstw Ia i Ib są słabonośne, natomiast grunty warstw IIa, IIb i IIc są nośne.

W związku z powyższym, dla posadowienia młyna, filtra, cyklonu wraz z wentylatorem i agregatem założono posadowienie pośrednie - płyty na palach. Przyjęto takie rozwiązanie, ponieważ niekorzystne warunki gruntowo-wodne nie wpływają negatywnie na sam proces wykonania posadowienia (pali oraz mikropali) – technologia CFA pozwala na ich wykonanie pomimo występowania na terenie inwestycji wód gruntowych czy innych niekorzystnych zjawisk.

Po rozbudowie Zakład będzie pracował w systemie 3-zmianowym (24 h/dobę) przez 5 dni w tygodniu.

PREZYDENT MIASTA GDAŃSKA

z up. *Dagmara Nagórka-Kmiecik*

Zastępca Dyrektora Wydziału Ekologii i Energetyki

Kierownik Referatu Polityki Ekologicznej

/Podpisano kwalifikowanym podpisem elektronicznym/

Potwierdzam zgodność kopii wydruku z dokumentem elektronicznym:

Identyfikator dokumentu	4955124.14241021.18909953
Nazwa dokumentu	14_zalacznik do decyzja Clariant_II.1.2024.pdf
Tytuł dokumentu	14_zalacznik do decyzja Clariant_II.1.2024
Sygnatura dokumentu	WEiE-I.6220.1.2024
Data dokumentu	10.06.2025
Skrót dokumentu	84DF48DC7CC880A483CF146A83DEFED1D11F0A88
Wersja dokumentu	1.3
Data podpisu	10.06.2025 12:24:20
Podpisane przez	Dagmara Maria Nagórka-Kmiecik Zastępca Dyrektora Wydziału - Kierownik Referatu
Rodzaj certyfikatu	Certyfikat kwalifikowany podpisu elektronicznego
Data podpisu	10.06.2025 12:24:36
Podpisane przez	Dagmara Maria Nagórka-Kmiecik Zastępca Dyrektora Wydziału - Kierownik Referatu
Rodzaj certyfikatu	Certyfikat kwalifikowany podpisu elektronicznego

EZD 3.126.43.43.

Data wydruku: 10.06.2025

Autor wydruku: Śliwińska Hanna (Starszy Inspektor)