

KARTA INFORMACYJNA PRZEDSIĘWZIĘCIA

Zgodnie z art. 62a ust. 1 ustawy z dnia 3.10.2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz.U. z 2017 r. poz. 1405 ze zm.) przedstawia się:

1) rodzaj, cechy, skalę i usytuowanie przedsięwzięcia¹

Projektowane przedsięwzięcie pn. „Wdrożenie technologii produkcji prefabrykowanych elementów żelbetowych” polegać będzie na wybudowaniu hali oraz posadowieniu zespołu maszyn do produkcji betonowych elementów prefabrykowanych z betonów o obniżonym zapotrzebowaniu na energię formowania, przy maksymalizacji wykorzystania surowców odpadowych o maksymalnej wydajności do 60 m³/h, wraz z niezbędną infrastrukturą techniczną, w tym **instalacją fotowoltaiczną o mocy 150 kWp.**

Analizując wszystkie mające potencjalne zastosowanie punkty rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10.09.2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839 ze zm.) – dalej r.p.z.o.ś. **należałoby zakwalifikować przedsięwzięcie jako mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko na podstawie § 3 ust. 1 pkt 37 lit. c r.p.z.o.ś.** ponieważ: węzeł betoniarski zajmuje mniej niż 1 ha powierzchni zabudowy, wykluczone jest zatem kryterium związane z zajmowaną powierzchnią przemysłową oraz **na podstawie § 3 ust. 1 pkt 82 r.p.z.o.ś.** – zdolność przyjmowania popiołu nie przekracza 10 t na dobę.

Z przepisów r.p.z.o.ś. wynika, że należy ocenić powyżej wskazane cechy instalacji, gdyż sama wydajność produkcji betonu nie stanowi kryterium kwalifikacji do uzyskania decyzji środowiskowej.

Lokalizacja przedsięwzięcia: Biały Bór, ul. Brzeźnicka, działki nr 31/15 i 31/18 obręb 0008, Biały Bór 08.

Ryc.1. Lokalizacja planowanej inwestycji



Gmina Biały Bór nie posiada aktualnego planu zagospodarowania przestrzennego dla obszaru, na którym planowana jest realizacja przedmiotowej inwestycji. Studium uwarunkowań i kierunków zagospodarowania przestrzennego miasta i gminy Biały Bór przyjęte uchwałą Rady Miejskiej w Białym Borze nr XXIII/176/2016 z dnia 29 grudnia 2016 r., zmienione uchwałą Rady Miejskiej w Białym Borze nr XXXIII/249/2021 z dnia 19 listopada 2021 r. określa dla tego obszaru funkcje produkcja i składowanie oraz niewielki obszar od strony ulicy Brzeźnickiej jako teren zabudowy mieszkaniowej.

Teren inwestycji znajduje się w sąsiedztwie innych terenów wykorzystywanych na cele produkcyjno-usługowe. Obecnie na tych działkach magazynowane są gotowe wyroby betonowe z sąsiedniego zakładu zlokalizowanego na działce nr 31/4, obręb 08 Biały Bór.

W bezpośrednim sąsiedztwie planowanej inwestycji brak jest jakiegokolwiek zabudowy mieszkaniowej, najbliższa zabudowa mieszkaniowa znajduje się w odległości około 250 m.

2) powierzchnię zajmowanej nieruchomości, a także obiektu budowlanego oraz dotychczasowy sposób ich wykorzystywania i pokrycie nieruchomości szatą roślinną²

Powierzchnia działek przeznaczonych dla potrzeb realizacji inwestycji jest następująca:

- działka nr 31/15 – 1,0898 ha
- działka nr 31/18 – 0,5174 ha

Powierzchnia przekształcona pod zabudowę w wyniku realizacji planowanej inwestycji:

- działka nr 31/15 – 0,50 ha
- działka nr 31/18 – 0,20 ha

Działka nr 31/15 ma powierzchnię utwardzoną, nie jest pokryta roślinnością i do czasu rozpoczęcia budowy nowej instalacji stanowi plac magazynowy dla wyprodukowanych w sąsiedniej, istniejącej instalacji elementów betonowych.

Na działce nr 31/18 występują zakrzaczenia na powierzchni około 30 m², pozostała powierzchnia działki nie jest utwardzona.

3) rodzaj technologii³

Planowana inwestycja będzie przedsięwzięciem innowacyjnym, którego istotą jest sposób wytwarzania betonowych elementów prefabrykowanych z betonów o obniżonym zapotrzebowaniu na energię formowania, przy maksymalizacji wykorzystania surowców odpadowych. Nowa technologia oparta jest o zgłoszenie patentowe nr P.432896, jej wdrożenie pozwoli na rozpoczęcie produkcji innowacyjnej grupy produktowej w postaci prefabrykowanych elementów żelbetowych, co możliwe będzie dzięki realizacji zaplanowanych w projekcie zadań inwestycyjnych, w wyniku których powstanie hala produkcyjna oraz linia technologiczna. W wyniku realizacji projektu wdrożona zostanie nowa technologia produkcji oraz nowo opracowana mieszanka betonowa, dzięki której powstanie udoskonalona grupa produktowa wyrobów betonowych w postaci ścian oporowych, bloków betonowych, ścian modułowych i podwalin, które cechować się będą bardzo wysokimi parametrami. Maszyny i urządzenia, wchodzące w skład linii technologicznej:

- węzeł betoniarski,
- suwnica wraz z oprzyrządowaniem,
- linia do produkcji ścian,
- giętarka do zbrojenia,
- stacja recyklingu,
- kotłownia,
- wózek widłowy,
- instalacja fotowoltaiczna o mocy 150 kWp.

Implementacja niniejszego projektu możliwa będzie dzięki realizacji inwestycji, polegającej na budowie hali oraz nabyciu parku maszynowego, który po połączeniu poszczególnych jego elementów utworzy ciąg technologiczny. Proces produkcji innowacyjnej grupy produktowej

rozpoczyna się od przygotowania podstawowych surowców, takich jak cement, popioły i kruszywa, które utrzymując odpowiednią wilgotność oraz stałą temperaturę, zostają naważone w odpowiednich proporcjach wraz z dodatkami chemicznymi i dostarczone naprzemiennie do procesu mieszania. Skład nowej mieszanki betonowej stanowią składniki naturalne oraz składniki pozyskane w trakcie przeróbki odpadów szklanych i betonowych. Powstałą mieszankę odmierza się i dozuje wagowo oraz objętościowo, w zależności od bieżących różnic gęstości nasypowej. Możliwość zastosowania surowców odpadowych w postaci:

- pucolany pozyskiwanej przy obróbce odpadów szklanych - nowa mieszanka betonowa zawierać będzie kombinację dodatków mineralnych, stanowiącą ok 30 - 35% całości spoiwa, w tym 50% pucolany szklanej;
- gruzu - kruszywa z recyklingu gruzu o uziarnieniu ciągłym 0/16 w ilości ok. 50% objętości całości kruszywa (40 – 60 % masowych).

Powyższe pozytywnie wpłynie na środowisko naturalne, poprzez zagospodarowanie surowców stanowiących odpad oraz zmniejszenie śladu węglowego, powstałego podczas pozyskiwania oraz produkcji kruszyw, cementu i dodatków chemicznych. Zmniejszy się również eksploatacja wyrobisk kopalń kruszyw.

Do produkcji planuje się wykorzystanie gotowej, dostępnej na rynku pucolany szklanej, która nabywana będzie od takich dostawców jak: Rominex czy Artglas Recykling. Zastosowanie gotowej pucolany zapewni bezpieczeństwo jej stosowania. Inwestor dokonał analizy rynku dostawców tego surowca, pozyskał również karty produktów, potwierdzające brak jakichkolwiek zanieczyszczeń, w tym bio-zanieczyszczeń, mogących negatywnie wpływać na ludzi i środowisko.

Ponadto, opracowana innowacyjna mieszanka betonowa zawiera w swoim składzie gruz. Wykorzystanie kruszyw z recyklingu jest przedmiotem badań, prowadzonych szczególnie w krajach wysoko rozwiniętych. Rezultaty dotychczasowych działań w tym zakresie skierowane są przede wszystkim na poszukiwanie możliwości zwiększenia efektywności ekonomicznej pozyskiwania kruszyw z recyklingu niezależnie od oczywistych korzyści ekologicznych takiego postępowania. Potrzeba utylizacji odpadów budowlanych związana jest również, a może przede wszystkim, ze stałym wzrostem zapotrzebowania na beton, który nierozzerwalnie związany jest ze wzrostem zapotrzebowania na kruszywa. Można zdecydowanie powiedzieć, że w polskich realiach stosowanie kruszywa z recyklingu jako zamiennika naturalnych kruszyw do produkcji betonów wiąże się z ogromnymi korzyściami środowiskowymi. Należy również pamiętać, że Ustawa o odpadach, przyjęta przez Sejm RP 14 lutego 2001 roku, nakłada na wytwórcę odpadów obowiązek odzysku lub ich unieszkodliwienia w miejscu, w

którym powstały lub przekazania ich innym podmiotom do utylizacji. Taki zapis w ustawie zmusza wytwórców gruzu budowlanego (w tym także betonowego) do jego dalszej przeróbki. Mając na uwadze powyższe, Inwestor oszacował, iż docelowo w pierwszym roku produkcji zużyje ok. 1400 ton gruzu.

Wraz z rosnącym rokrocznie zapotrzebowaniem na udoskonaloną grupę produktową, a tym samym rosnącą wydajnością, ilość zagospodarowanego gruzu będzie się zwiększać, zmniejszając jednocześnie o ok 50% zapotrzebowanie na czyste kruszywa pochodzące z kopalni.

Dozowanie wykonywane jest w następującej kolejności:

- przetworzony gruz betonowy o granulacji 0-16mm w ilości 910 do 1050 kg (co stanowi ok 50% całości stosu okruszowego),
- piasek o granulacji 0-2mm w ilości 480 do 550 kg,
- żwir o granulacji 2-8mm w ilości 150 do 200 kg oraz żwir o granulacji 8-16 mm w ilości 150 do 200 kg,
- odmierzane wagowo (z dopuszczeniem odmierzania objętościowego) kruszywa wtórnego z gruzu w przypadku, gdy stwierdzono znaczącą różnicę w gęstości objętościowej w stosunku do kruszywa naturalnego.

Surowce miesza się w czasie od 100 do 120s z częścią wody zarobowej w celu nawilżenia i wyrównania wilgotności całego stosu okruszowego (tak aby zapobiec późniejszemu niekontrolowanemu tężeniu mieszanki betonowej), następnie dozuje się mieszaninę pucolan o składzie: 50% (tj. 50 do 70kg) popiołu lotnego krzemionkowego klasy A lub klasy B oraz pucolan krzemionkowy pozyskiwany z przetwarzania odpadów szklanych, po czym całość wraz z kruszywem homogenizuje i dodaje cement CEM I 42,5R lub CEM II/A-S 52,5N lub CEM II/A-M (S-LL) 52,5N) wagowo w ilości 320 do 380 kg, po czym składniki mieszanki homogenizuje się do uzyskania wstępnej jednorodności. Następnie dodaje modyfikatory chemiczne w tym przede wszystkim wysokosprawny superplastyfikator polimerowy, korzystnie Glenium ACE 420 w ilości 0,7 do 1% w stosunku do masy przeliczeniowej spoiwa oraz domieszkę napowietrzającą, korzystnie z grupy MasterAir w ilości 0,02 do 0,05% w stosunku do masy przeliczeniowej spoiwa. Składniki miesza się do uzyskania homogenicznej mieszanki betonowej oraz uzupełnia pozostałą część wody zarobowej do całkowitej ilości 140 do 160l (ilość wody jest zmienna w zależności od wilgotności i bieżącej chłonności składników), przy czym wodę dozuje się do uzyskania konsystencji mieszanki betonowej przy rozplywie swobodnym w granicach 45 do 52cm. Mieszanke betonową wprowadza się poprzez równomierne rozłożenie w formie i poddaje wstępnemu zagęszczaniu

grawitacyjnemu. Następnie poddaje się krótkotrwałemu wibrowaniu objętościowemu celem wyrównania zagęszczenia w całym elemencie oraz wyrównuje się wstępnie powierzchnię „wylanego betonu” do uzyskania właściwych wymiarów gabarytowych (grubości) ściany. Następnie formę wraz z wlanym betonem poddaje się procesowi wstępnego dojrzewania przez 4 do 12 godzin w zależności od składu spoiwa i warunków zewnętrznych, które dojrzewają w miejscu formowania, zabezpieczone przed utratą wilgotności i temperatury membranami fizycznymi lub chemicznymi. We wstępnej fazie dojrzewania wykorzystuje się ciepło wydzielane podczas hydratacji cementu w spoiwie, zaś po upływie czasu wstępnego dojrzewania wariantowo nakłada się na nią warstwy estetyczne. Do mieszanki betonowej dodaje się polimerowy modyfikator lepkości mieszanki betonowej z grupy MasterMatrix w ilości 0,05 do 0,1% w stosunku do masy przeliczeniowej spoiwa. W zestawione formy, zależnie od wymaganego projektem kształtu i wymiarów gabarytowych, umieszcza się zbrojenie stalowe w sposób wymagany przez aktualny projekt z zapewnieniem co najmniej 4 cm wielkość otuliny betonowej wokół prętów zbrojeniowych – zwłaszcza na brzegach ściany. Przy czym ten etap dojrzewania prowadzi się przez 8 do 16 godzin, zaś po wstępnym dojrzewaniu w w/w warunkach, które trwa 16 do 48 godzin następuje rozformowanie ściany oraz podniesienie jej do pozycji pionowej, następnie gotowe ściany sezonuje się przez kolejne 5 dni przy wilgotności 40 do 65% i temperaturze 18 do 22°C, a po tym czasie przenosi się na pole odkładcze.

Ostatnim etapem jest recykling odpadów poprodukcyjnych, któremu poddaje się jednocześnie maksymalnie do 25 m³/h betonu. W wyniku procesu odzyskuje się wodę, 0 – 0,25mm uziarnienia oraz materiały stałe 0,25 – 50 mm, które w 100% będą ponownie wykorzystane w produkcji pozostałych wyrobów firmy, zaś odzyskane kruszywo w całości wracać będzie do produkcji nowej grupy produktowej.

Zastosowanie nowej, opracowanej metody pozwala na obniżenie zapotrzebowania na energię formowania betonowych ścian prefabrykowanych przy maksymalizacji wykorzystania surowców odpadowych w tym przede wszystkim pucolany krzemianowej pozyskiwanej przy przetwarzaniu odpadów szklanych i wtórnych kruszyw o uziarnieniu ciągłym 0-16mm pozyskanych z selektywnie przetwarzanych odpadów betonowych własnych (poprodukcyjnych). Pozwala to na przygotowanie mieszanki betonowej o podwyższonej lepkości.

Zmniejszeniu ulegnie ilość koniecznej do zastosowania wody zarobowej o ok. 10 % w stosunku do tradycyjnych mieszanek. Ponadto docelowo, ok. 15% energii zasilającej nowopowstały zakład pochodzić będzie z odnawialnych źródeł energii (instalacja

fotowoltaiczna), co pozwala na uzyskanie niższego, efektywnego śladu węglowego czyli procesowego ujęcia dwutlenku węgla w bilansie surowcowo - produkcyjno - dystrybucyjnym, co daje przy technologicznie poprawionych parametrach użytkowych mniejszą uciążliwość technologii dla środowiska naturalnego.

Planuje się zainstalować węzeł betoniarski dwumieszarkowy z mieszarkami 1,5 m³ w poniższej konfiguracji:

1. mieszarki planetarne MP 2250/1500 – 2 szt.:
 - każda z dwiema klapami spustowymi,
 - rozruch poprzez falownik,
 - mikrofalowa sonda wilgotności typ Hydro-Mix
 - opornościowy pomiar konsystencji.
2. Platforma nośna mieszarek wyposażona w podesty (w tym do wciągarek) oraz w konstrukcję podwieszenia wag i ślimaków oraz konstrukcję stalową pod obudowę zimową.
3. Sześć zbiorników kruszyw po 20 m³ każdy, wysokość zasypowa ~4000 mm od poziomu posadowienia, szerokość pojedynczego zbiornika od strony zasypu ~3500 mm;
 - cztery zbiorniki z klapami dozującymi pneumatycznie otwieranymi;
 - dwa zbiorniki z dozatorami taśmowymi;
 - w dwóch zbiornikach zespoły wibracyjne (możliwość dołożenia do następnych wg ceny podanej w opcjach);
 - w dwóch zbiornikach sonda mikrofalowa (możliwość dołożenia do następnych wg ceny podanej w opcjach);
 - pod zbiornikami waga taśmowa kruszyw WT 800;
 - dodatkowy przenośnik pośredni do rozdzielania kruszywa między dwa kosze zasypowe;
 - zbiorniki wyposażone w zabudowę górną/klapy górne otwierane siłownikami hydraulicznymi + dodatkowe elementy konstrukcyjne jako przygotowanie pod montaż obudowy bocznej.
4. Kosz zasypowy/skip - 2kpl. , z prowadnicami i wciągarką, sterowany poprzez falownik (falownik ze zwrotem energii).
5. Silosy na cement po 100t (85 m³) – 4 szt. wraz z osprzętem podstawowym + 8 podajników ślimakowych (ze względu na planowane dozowanie cementu z każdego silosu do każdej mieszarki silosy są dwuwysypowe);
6. Waga cementu WC900 z elektrowibratorem – 2 kpl.;
7. Wagowe dozowanie wody (WW400) wraz z dolewaniem przepływowym – 2 kpl.;

8. Wagowe dozowanie 4 płynnych dodatków chemicznych na mieszarkę (waga na 4 zbiorniki po 9l + układ 4 pomp) – 2 kpl.;
9. Elektryka i komputerowy system sterowania;
10. Sterownia (z klimatyzacją) na platformie mieszarki;
11. Układ obioru betonu;
12. Recykling

4) ewentualne warianty przedsięwzięcia⁴

W chwili obecnej na działce sąsiedniej znajduje się już jeden węzeł betoniarski funkcjonujący w tradycyjnej technologii, dlatego też Wnioskodawca rozważał możliwość bliźniaczej instalacji, jednak ze względu na uwarunkowania ekonomiczne i środowiskowe oraz energochłonność tradycyjnej technologii podjęto decyzję o realizacji inwestycji w innowacyjnej technologii umożliwiającej wyeliminowanie zapylenia, znaczne ograniczenie energii niezbędnej do realizacji procesu produkcyjnego oraz umożliwiającej recykling odpadów poprodukcyjnych.

Wybrany wariant jest jednocześnie wariantem najkorzystniejszym dla środowiska.

5) przewidywaną ilość wykorzystywanej wody, surowców, materiałów, paliw oraz energii⁵

Woda na potrzeby funkcjonowania planowanej do budowy instalacji pochodzić będzie z ujęcia własnego Inwestora, na którego eksploatację wydano w dniu 15 lipca 2020 r. pozwolenie wodnoprawne znak: BD.ZUZ.2.4210.161.2020.AS. Zużycie surowców wyniesie rocznie po realizacji inwestycji:

Lp.	Surowiec	Ilość/rok
1.	Woda	4 500 m ³
2.	Gruz betonowy	1 400 Mg
3.	Piasek	12 000 Mg
4.	Żwir	10 000 Mg
5.	Dodatki chemiczne	100 Mg
6.	Cement	1000 Mg
7.	Pucolan	1 000 Mg
8.	Popiół lotny krzemionkowy	1 000 Mg

Zużycie energii wyniesie rocznie 180 MWh, w tym 15% stanowić będzie energia pozyskana z zainstalowanej na dachu instalacji fotowoltaicznej o mocy 150 kWp.

6) rozwiązania chroniące środowisko⁶

Na etapie realizacji przedsięwzięcia: ze względu na przyjętą technologię prowadzenia robót budowlanych nie nastąpi wzrost szkodliwych dla środowiska oddziaływań. Wykonywane roboty i ich oddziaływanie ograniczą się do działek, na których jest realizowana inwestycja. W trakcie realizacji inwestycji nie przewiduje się wycinki drzew. Czynnikiem mogącym krótkotrwale i przemijająco oddziaływać na środowisko na etapie budowy będzie hałas emitowany przez maszyny budowlane. Budowa nowej instalacji będzie wymagała głównie prac montażowych, których realizacja nie wymaga ingerencji w środowisko. Instalacja fotowoltaiczna zostanie również zamontowana na dachu projektowanej do budowy hali.

Na etapie eksploatacji przewiduje się zastosowanie następujących rozwiązań minimalizujących oddziaływanie na środowisko:

1. Zastosowane rozwiązania zapewniającą niemalże **bezpyłową produkcję betonów**:
 - zastosowanie elektrofiltrów, które posiadają zdolność do separacji pyłu o bardzo małych wymiarach charakterystycznych – od 0,005 μm ,
 - szczelny załadunek i magazynowanie cementów, z zastosowaniem, w miejsce tradycyjnie stosowanych filtrów workowych, nowoczesnych filtrów Silotop. SILOTOP® ZERO dzięki zastosowaniu nowatorskiej tkaniny filtracyjnej ABSOLUTE filter media posiada właściwości umożliwiające zdominowanie światowego rynku w sektorze wytwórni betonów, obniżając emisję pyłów po stronie czystej do poziomu poniżej 1mg/Nm³. Dzięki zastosowaniu nowoczesnej technologii filtrów ABSOLUTE, SILOTOP® ZERO umożliwia osiągnięcie maksymalnych wydajności przy mniejszej powierzchni filtracji, niż ta, którą posiada filtr SILOTOP® R03 (14 m² zamiast 24,5 m²),
 - sposób ustawienia cyklu zapewniający, że w momencie dozowania kruszywa nie są dozowane środki pyliste,
 - szczelna waga cementu z zastosowanym odpowietrzeniem,
 - zastosowanie systemu zabezpieczenia silosów cementu na wypadek powstania nienormalnych warunków, niebezpiecznych dla konstrukcji silosu (nagły wzrost ciśnienia lub podciśnienie wewnątrz silosu), z wykorzystaniem zaworów upustowych sprężynowych VCP.

2. zainstalowanie paneli fotowoltaicznych o mocy 150 kWp. Szacuje się, że w ciągu 25 lat eksploatacji instalacji fotowoltaicznej, można zmniejszyć emisję CO₂ o około 30 ton na każdy 1 kWp zainstalowanej mocy, co daje w sumie zmniejszenie emisji o 4 500 ton CO₂.
3. utrzymywanie porządku na placu manewrowym i usuwanie materiałów pylistych z terenu działki,
4. zraszanie materiałów pylistych podczas niekorzystnych warunków atmosferycznych (wysoka temperatura, brak opadów i wiatr o prędkości powyżej 3 m/s),
5. utrzymywanie właściwego stanu technicznego maszyn i urządzeń, tak aby zapobiegać ewentualnym awariom powodującym zanieczyszczenie środowiska.

7) rodzaje i przewidywane ilości wprowadzanych do środowiska substancji lub energii przy zastosowaniu rozwiązań chroniących środowisko⁷

Ścieki bytowe:

Ilość zatrudnionych osób z uwagi na prowadzone procesy produkcji będzie niewielka. W związku z powyższym ilość i sposób odprowadzania ścieków socjalno-bytowych do kanalizacji będzie miała marginalne znaczenie.

Na cele socjalne ilość osób: $5[\text{osób}] * 0,1 [\text{m}^3/\text{osobę} * \text{d}] * 264 [\text{d}] = 132 \text{ m}^3/\text{rok}$.

Ścieki bytowe będą odprowadzane do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej.

Ścieki technologiczne:

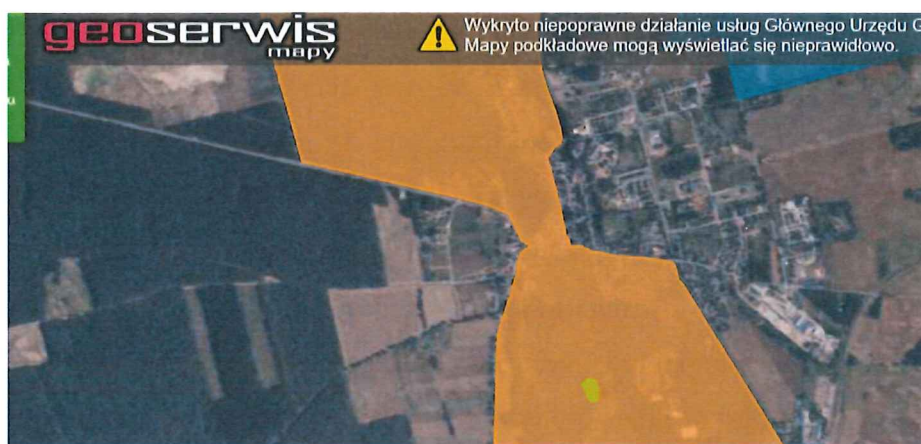
W procesie technologicznym nie powstaną ścieki technologiczne. Dzięki zastosowaniu zbiorników powstające zawiesiny są używane z powrotem w procesie technologicznym do produkcji betonów.

8) możliwe transgraniczne oddziaływanie na środowisko

Z uwagi na lokalizację projektowanej instalacji oraz wielkość i charakter emisji zanieczyszczeń oraz wysokość ich wprowadzania wyklucza się ryzyko wystąpienia oddziaływań transgranicznych.

- 9) obszary podlegające ochronie na podstawie ustawy o ochronie przyrody oraz korytarze ekologiczne znajdujące się w zasięgu znaczącego oddziaływania przedsięwzięcia⁸

W zasięgu znaczącego oddziaływania planowanego do realizacji przedsięwzięcia nie znajdują się żadne obszary podlegające ochronie na podstawie ustawy o ochronie przyrody, nie znajdują się też korytarze ekologiczne. Poniżej ryciny ilustrujące lokalizację planowanej inwestycji w stosunku do obiektów i obszarów chronionych na podstawie ustawy o ochronie przyrody.



Źródło: Geoserwis GDOŚ



Źródło: Geoserwis GDOŚ

- 10) wpływ planowanej drogi na bezpieczeństwo ruchu drogowego w przypadku drogi w transeuropejskiej sieci drogowej

Nie dotyczy

11) przedsięwzięcia realizowane i zrealizowane, znajdujące się na terenie, na którym planuje się realizację przedsięwzięcia, oraz w obszarze oddziaływania przedsięwzięcia lub których oddziaływania mieszczą się w obszarze oddziaływania planowanego przedsięwzięcia – w zakresie, w jakim ich oddziaływania mogą prowadzić do skumulowania oddziaływań z planowanym przedsięwzięciem

Głównym przedmiotem działalności, sklasyfikowanym również według kodu PKD firmy 23.61.Z jest produkcja drobno i średnioformatowych elementów betonowych, takich jak elementy stropów, klatek schodowych, fundamentów czy rury, kręgi, płyty drogowe, jak również ściany oporowe, bloki betonowe, podwaliny, itp. przy użyciu standardowych mieszanek betonowych oraz znanej, standardowej technologii. Na sąsiedniej działce nr 31/4 obręb 08 Biały Bór jest zlokalizowana instalacja do produkcji prefabrykatów betowych w tradycyjnej technologii o maksymalnej wydajności 70 Mg/dobę, która pracuje w systemie 8 godzinnym, zatem produkcja godzinowa wynosi maksymalnie 8,75 Mg.

Przedmiotem niniejszego opracowania jest realizacja projektu, w wyniku której wdrożona zostanie nowa technologia produkcji oraz nowo opracowana mieszanka betonowa, dzięki której powstanie udoskonalona grupa produktowa wyrobów betonowych w postaci ścian oporowych, bloków betonowych, ścian modułowych i podwalin, które cechować się będą bardzo wysokimi parametrami. Projektowana instalacja w 15% zasilana będzie w energię elektryczną z zamontowanej na dachu nowoprojektowanej hali instalacji fotowoltaicznej.

Planowane do realizacji przedsięwzięcie oddziaływać będzie wyłącznie w granicach działek przeznaczonych dla potrzeb realizacji tej inwestycji, zatem nie wystąpi skumulowane oddziaływanie sąsiadujących instalacji na środowisko. Ponadto technologia produkcji zastosowana w nowoprojektowanej instalacji eliminuje w stopniu maksymalnym jej oddziaływanie na środowisko.

12) ryzyko wystąpienia poważnej awarii lub katastrofy naturalnej i budowlanej

Uwzględniając charakter planowanej do realizacji instalacji oraz właściwości stosowanych materiałów stwierdza się, że realizowana działalność nie może stać się przyczyną poważnej awarii przemysłowej, katastrofy naturalnej czy budowlanej. Na terenie obiektu nie są przewidziane żadne instalacje, które mogłyby spowodować wystąpienie poważnej awarii przemysłowej. Sytuację awaryjną i związane z nią zagrożenie dla ludzi i środowiska może

stanowić pożar, przed którym chronić mają rozwiązania konstrukcyjno-techniczne i użyte niepalne lub trudnopalne materiały budowlane oraz środki ochrony przeciwpożarowej.

13) przewidywane ilości i rodzaje wytwarzanych odpadów oraz ich wpływ na środowisko⁹

Odpady powstałe w cyklu produkcyjnym i ich roczne ilości:

10 13 14	Odpady betonowe i szlam betonowy – 1200 Mg
10 13 82	Wybrakowane wyroby – 200 Mg

Ze względu na zastosowany w procesie technologicznym recykling, powstałe odpady będą w pełni wykorzystane w cyklu produkcyjnym i nie będą miały wpływu na środowisko.

Ponadto w zakładzie powstaną odpady komunalne, które będą gromadzone selektywnie i odbierane przez specjalistyczną firmę.

14) prace rozbiórkowe dotyczące przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko¹⁰

Nie dotyczy

18.09.2023 r.

.....
(data sporządzenia
karty informacyjnej)

mgr inż. Ochrony Środowiska

Beata Pszczoła-Bryńska

.....
(imię i nazwisko autora/kierownika
zespołu autorów¹¹ karty informacyjnej)

¹ Wskazane jest, aby szczegółowość danych była na poziomie założeń do dokumentacji technicznej.

² Wskazane jest, aby szczegółowo opisać istniejącą i planowaną zabudowę, porównać dotychczasowe użytkowanie terenu z planowanym jego zagospodarowaniem, określić powierzchnię przekształconą w wyniku realizacji przedsięwzięcia, opisać szatę roślinną w granicach nieruchomości.

³ Wskazane jest, aby w przypadku rozbudowy uwzględnić stan istniejący.

⁴ Wymaga się, aby w przypadku drogi w transeuropejskiej sieci drogowej każdy z analizowanych wariantów drogi był dopuszczalny pod względem bezpieczeństwa. Wskazane jest przedstawienie analizy wybranego wariantu oraz wariantu najkorzystniejszego dla środowiska, zakończonej porównaniem ich ekologicznych skutków.

⁵ Wskazane jest rozróżnienie na fazę realizacji oraz fazę eksploatacji przedsięwzięcia. W każdej fazie należy określić szacunkowe zapotrzebowanie na wodę, surowce, paliwa oraz energię elektryczną i ciepłą.

⁶ Wskazane jest przedstawienie działań, rozwiązań technicznych, technologicznych i organizacyjnych na etapie realizacji przedsięwzięcia oraz jego eksploatacji.

⁷ Opis dotyczy odprowadzanych ścieków, emitowanego hałasu i zanieczyszczeń do powietrza oraz emisji pól elektromagnetycznych.

⁸ Wskazane jest, aby uwzględnić oddziaływania na formy ochrony przyrody: parki narodowe, rezerваты przyrody, parki krajobrazowe, obszary chronionego krajobrazu, obszary Natura 2000, pomniki przyrody, stanowiska dokumentacyjne, użytki ekologiczne, zespoły przyrodniczo-krajobrazowe, które znajdują się na terenie przedsięwzięcia albo na które przedsięwzięcie oddziałuje.

⁹ Wskazane jest, aby podać rodzaj i kod odpadu, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z 2.01.2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. z 2020 r. poz. 10).

¹⁰ Przedsięwzięcia te zostały wymienione w § 2 rozporządzenia Rady Ministrów z 10.09.2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2019 r. poz. 1839).

¹¹ Autor/kierownik zespołu autorów karty informacyjnej przedsięwzięcia powinien spełniać wymagania z art. 74a ust. 2 u.u.i.ś.

Karta Informacyjna Przedsięwzięcia pn. „Wdrożenie technologii produkcji prefabrykowanych elementów żelbetowych”, polegającego na wybudowaniu hali oraz posadowieniu zespołu maszyn do produkcji betonowych elementów prefabrykowanych z betonów o obniżonym zapotrzebowaniu na energię formowania, przy maksymalizacji wykorzystania surowców odpadowych o maksymalnej wydajności do 60 m³/h, wraz z niezbędną infrastrukturą techniczną, w tym instalacją fotowoltaiczną o mocy 150 kWp.

OŚWIADCZENIE AUTORA KARTY INFORMACYJNEJ PRZEDSIĘWZIĘCIA

Zgodnie z art. 66 ust. 1 pkt. 19 a 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 (tj. w Dz.U. 2023.1904 z dnia 2023.06.12.) odnośnie wymagań, o których mowa w art. 74 a ust.2 oświadczam, że ja, Beata Pszczoła-Bryńska spełniam wymagania ww ustawy.

W rozumieniu przepisów o szkolnictwie wyższym, ukończyłam studia pierwszego i drugiego stopnia na kierunku Ochrona Środowiska oraz posiadam niezbędną wiedzę i doświadczenie w wykonywaniu raportów o oddziaływaniu na środowisko, programów ochrony środowiska, opracować ekofizjograficznych oraz innych.

Jestem świadoma odpowiedzialności karnej za złożenie fałszywego oświadczenia.



