

BURMISTRZ MIASTA BIERUNIA
43-150 BIERUŃ, UL. RYNEK 14

Załącznik do decyzji Burmistrza Miasta Bierunia z dnia 24 lipca 2023 r. znak: OŚ.6220.14.2022

CHARAKTERYSTYKA PRZEDSIĘWZIĘCIA

Planowane przedsięwzięcie polega na przeniesieniu istniejącej instalacji do przetwarzania odpadów tworzyw sztucznych w procesie R3 do nowej hali produkcyjnej oraz zmianie sposobu użytkowania hali zlokalizowanej na działce 1406/116, 1408/116, 434/10 oraz 1409/116 na terenie ERG BIERUŃ Sp. z o.o.

Na terenie Zakładu zlokalizowanego w Bieruniu przy ul. Chemików 163, firma ERG BIERUŃ Sp. z o.o. prowadzi obecnie działalność w zakresie produkcji szerokiej gamy folii opakowaniowych, rolniczych i budowlanych oraz odzysku opakowań i odpadów poprodukcyjnych z tworzyw sztucznych. Powyższa działalność została objęta zarówno decyzją o środowiskowych uwarunkowaniach udzieloną przez Burmistrza Miasta Bierunia z 19 maja 2021 r. znak: OŚ.6220.11.2020/2021, jak również decyzją Starosty Bieruńsko-Lędzińskiego z 12 listopada 2021 r. znak: 6233.2.2021 udzielającą zezwolenia na przetwarzanie odpadów.

Obecnie eksploatowana instalacja do przetwarzania odpadów o zdolności przerobowej 9,2 Mg odpadów na dobę zlokalizowana jest w Bieruniu przy ul. Chemików 163 na działkach o numerach ewidencyjnych 344/22, 345/22, 349/22, obręb 0002 Bieruń Stary.

W związku z prowadzeniem na terenie Zakładu odzysku odpadów z tworzyw sztucznych poprzez wytwarzanie regranulatu w skład procesu technologicznego wchodzi następujące instalacje:

1. instalacja do produkcji folii zlokalizowana w budynkach AG-21, U-25a, U-25b, na działkach 1330/116, 1641/116, 1405/116; 2155/116 wraz z linią do odzysku tworzyw sztucznych będącą elementem ciągu technologicznego instalacji (mycie i granulacja) – w nowej hali produkcyjnej na działkach 1406/116, 1408/116, 434/10 oraz 1409/116

2. instalacja do przetwarzania odpadów tworzyw sztucznych w procesie R3 o wydajności 9,2 Mg/dobę w skład której wchodzi:

- automatyczna linia do sortowania odpadów – zlokalizowana w budynku sortowni na działkach 344/22, 345/22,
- linia technologiczna myjąco-susząca sterowana automatycznie - zlokalizowana w budynku AG11, na działce: 344/22.

Planowane przedsięwzięcie polegać będzie na przeniesieniu do nowej hali produkcyjnej zlokalizowanej na działkach 1406/116, 1408/116, 434/10 oraz 1409/116:

- linii technologicznej myjąco-suszącej sterowanej automatycznie,
- linii do granulacji odpadów sterowanych automatycznie.

Planowane przedsięwzięcie umożliwiać będzie prowadzenie odzysku odpadów z tworzyw sztucznych poprzez wytwarzanie regranulatu. Selektywnie zebrane odpady tworzyw sztucznych przywożone będą do zakładu transportem samochodowym w postaci sprasowanych kostek owiniętych szczelnie folią typu stretch i magazynowane w sposób i w ilości określonej w zezwoleniu na przetwarzanie odpadów.

Proces technologiczny składać się będzie z trzech etapów. Etap pierwszy (sortowanie) odbywa się w budynku sortowni z wykorzystaniem automatycznej linii do sortowania. Przetwarzanie na tym etapie obejmuje rozsortowanie odpadów na poszczególne rodzaje tworzyw sztucznych

i odrzucenie tworzyw, które nie nadają się do dalszego przetworzenia w kolejnych etapach procesu. Proces odbywać się będzie na automatycznej linii sortowniczej za pomocą separatorów optyczno-pneumatycznych. Linia sortownicza składa się z wielu urządzeń, są to: rozdrabniacz, detektor metali, przesiewacze vibracyjne, separatory i na końcu prasy hydrauliczne tworzące gotowe do dalszego transportu pakiety. Wszystkie te urządzenia połączone będą są ze sobą za pomocą sieci transporterów taśmowych. Linia ma wydajność do 3000 kg/h.

Drugi etap – mielenie i mycie, odbywać się będzie w budynku mycia z wykorzystaniem linii technologicznej myjąco-suszącej. Na tym etapie wysortowany odpad kierowany będzie do kruszarki wolnoobrotowej, skąd trafia do myjki – wanny flotacyjnej celem wstępnego mycia, a następnie przy pomocy wirówki-myjki dynamicznej następuje zintensyfikowane oczyszczanie i podsuszanie materiału. Celem prowadzonego w ten sposób przetwarzania odpadów jest przygotowanie nadawy do postaci w pełni oczyszczonych oraz suchych płatków tworzyw do głównego procesu regranulacji. Wody technologiczne z mycia i suszenia odpadów kierowane będą do zakładowej podczyszczalni ścieków, a po podczyszczeniu zawracane będą do obiegu. Uzupełnienie wody, która krąży w obiegu zamkniętym odbywać się będzie z sieci wodociągowej. Nadmiar podczyszczonych ścieków przemysłowych, które nie będą nadawały się do dalszego wykorzystania w procesie mycia odprowadzony będzie do urządzeń kanalizacyjnych, należących do Bieruńskiego Przedsiębiorstwa Inżynierii Komunalnej Sp. z o.o.

Etap trzeci – granulacja, prowadzony będzie w budynku granulacji z wykorzystaniem linii do granulacji. Proces granulacji oczyszczonych już płatków tworzyw rozpoczyna się od podania czystego i rozdrobnionego materiału płatków tworzyw do urządzenia tnącego – aglomeratora. W aglomeratorze materiał jest cięty, mieszany, a w wyniku tarcia zostaje wstępnie podgrzany. Tak już wstępnie podgrzany oraz pocięty i zagęszczony materiał w sposób ciągły odbierany jest z zagęszczarki tnącej za pomocą ślimaka tj. układu plastyfikującego. W układzie plastyfikującym materiał podlega uplastycznieniu, następnie kierowany jest do głowicy tnącej, gdzie jest schładzany i cięty na granulki. Następnie przy pomocy sita vibracyjnego materiał jest przesuwany w kierunku suszarki granulatu, gdzie jest suszony. Suchy granulát transportowany jest pneumatycznie do podwójnej stacji ważenia materiału. Powstały granulát, który będzie mógł stanowić pełnowartościowy surowiec do produkcji wyrobów z tworzyw sztucznych magazynowany jest w kontenerach, workach typu big-bag w hali lub w silosach. W Zakładzie będą znajdować się dwie linie do granulacji, jedna z linii przeznaczona będzie do przetwarzania wybrakowanych wyrobów z własnej produkcji nie nadających się do dalszej sprzedaży i będzie stanowić element zamkniętego procesu technologicznego, zaś druga będzie służyć do przetwarzania odpadów przyjmowanych, której roczna moc przerobowa instalacji wynosić będzie 2400 Mg, z zastrzeżeniem, iż na dobę przyjmowanych do przetwarzania będzie nie więcej niż 9,2 Mg odpadów.

Do procesu przetwarzania będą poddawane odpady o kodach 02 01 04, 07 02 13, 15 01 02, 19 12 04, 20 01 39 w maksymalnej łącznej ilości nie większej niż 2400 Mg na rok przy zastrzeżeniu, że dobowa ilość przetwarzanych odpadów nie przekroczy wartości 9,2 Mg.

Z up. Burmistrza Miasta Bierunia

Sebastian Macioł

/-/

WICEBURMISTRZ