

## DECYZJA

### o środowiskowych uwarunkowaniach

Na podstawie art.104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego ( Dz.U. z 2023 r. poz.775 ze zm. ), w związku z art.71 ust. 1 i ust.2 pkt 2, art.75 ust. 1 pkt 4, art.84 ust. 1,1a i 2, art.85 ust.1, ust.2 pkt. 2 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko ( Dz.U. z 2023 r. poz.1094 ze zm.) oraz § 3 ust. 1 pkt37 lit. c oraz § 3 ust.1 pkt. 82 Rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko ( Dz.U. z 2019r. Poz.1839) po rozpatrzeniu wniosku z dnia 21.07.2023 r. złożonego przez prezesa firmy BUDOKOP-BETON Sp. z.o.o. ul. Olsztyńska 15, 11-100 Lidzbark Warmiński, w przedmiocie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia polegającego na „ **budowie nowego węzła do produkcji betonu towarowego oraz zmiana funkcji węzła istniejącego na dz. nr 13/83 oraz wykonanie dwóch zasieków przystosowanych do magazynowania popiołów z procesów termicznych na dz. nr 13/38, 13/130 i 13/131 obręb 1 Lidzbark Warmiński** ” po zasięgnięciu opinii Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Olsztynie, Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Lidzbarku Warmińskim oraz Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie Dyrektora Zarządu Zlewni w Olsztynie

#### stwierdzam

1.Brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko dla przedsięwzięcia polegającego na „ **budowie nowego węzła do produkcji betonu towarowego oraz zmiana funkcji węzła istniejącego na dz. nr 13/83 oraz wykonanie dwóch zasieków przystosowanych do magazynowania popiołów z procesów termicznych na dz. nr 13/38, 13/130 i 13/131 obręb 1 Lidzbark Warmiński** ”

2.Zgodność przedsięwzięcia z Miejscowym Planem Zagospodarowania Przestrzennego Miasta Lidzbarka Warmińskiego, zatwierdzonego Uchwałą Rady Miejskiej w Lidzbarku Warmińskim Nr XXXI/233/2016 z dnia 30 listopada 2016 r. i LXIII/462/2022 z dnia 30 listopada 2022 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego dla obszarów obejmujących fragmenty miasta Lidzbark Warmiński ( Dz. Urz. Woj. Warm.-Maz.2017.322), opisywany teren przedsięwzięcia oznaczony został P.01- tereny przemysłu, baz i składów.

#### Określam

Istotne warunki korzystania ze środowiska w fazie eksploatacji i użytkowania przedsięwzięcia:

- 1) Wszelkie prace związane z eksploatacją instalacji należy prowadzić tylko w porze dziennej, tj. w godzinach od 6:00 do 22:00;

- 2) Na etapie realizacji i eksploatacji przedsięwzięcia należy używać wyłącznie sprawnego technicznie sprzętu. Maszyny i urządzenia ustawić na utwardzonym i szczelnym podłożu oraz okresowo kontrolować ich stan techniczny.
- 3) Wyposażyć zakład w środki neutralizujące substancje niebezpieczne oraz sorbenty do ograniczania i usuwania ewentualnych rozlewów olejowych.
- 4) Zapewnić właściwe gospodarowanie odpadami wytwarzanymi w czasie realizacji i eksploatacji przedsięwzięcia, w tym minimalizować ilość, składować je selektywnie w wydzielonych i przystosowanych miejscach, w warunkach zabezpieczających przed przedostaniem się do środowiska substancji szkodliwych oraz zapewnić ich sprawny odbiór lub ponowne wykorzystanie.
- 5) Ograniczyć ryzyko skażenia gruntu poprzez wykonanie większych napraw i dokonywanie okresowych czynności konserwacyjnych;
- 6) Ścieki socjalno – bytowe odprowadzić do miejskiego systemu kanalizacyjnego;
- 7) Wody opadowe i roztopowe po podczyszczeniu w separatorze ropopochodnym z osadnikiem, odprowadzić wewnątrzzakładową siecią kanalizacji deszczowej do odbiornika ;
- 8) Przeprowadzać co najmniej dwa razy do roku przegląd eksploatacyjny zarówno sieci odwodnienia jak i kanalizacji urządzeń separujących zawiesiny.
- 9) Materiały i surowce potrzebne do produkcji betonu składować w sposób uniemożliwiający przedostanie się zanieczyszczeń do środowiska gruntowo – wodnego.
- 10) Układ płukania betoniarni należy zaprojektować w taki sposób ,aby woda z płukania mieszalników zawierająca szlamy i resztki betonu mogła być ponownie wykorzystana do produkcji nowej porcji mieszanki betonu.
- 11) Należy monitorować instalację w zakresie emisji ścieków i odpadów oraz dokonywać okresowych przeglądów urządzeń , odpowiadających za potencjalne powstanie sytuacji awaryjnych zagrażających środowisku przyrodniczemu.

## UZASADNIENIE

Na wniosek z dnia 27.10.2021r.złożonego przez prezesa firmy BUDOKOP-BETON Sp. z.o.o. ul. Olsztyńska 15, 11-100 Lidzbark Warmiński, zostało wszczęte postępowanie administracyjne w przedmiocie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia polegającego na „ **budowie nowego węzła do produkcji betonu towarowego oraz zmiana funkcji węzła istniejącego na dz. nr 13/83 oraz wykonanie dwóch zasieków przystosowanych do magazynowania popiołów z procesów termicznych na dz. nr 13/38, 13/130 i 13/131 obręb 1 Lidzbark Warmiński** ”. Do wniosku załączono:

- dowód wniesienia opłaty skarbowej do wydania decyzji,  
- kartę informacyjną przedsięwzięcia – 4 egz. ( wersja papierowa + wersja na elektronicznym nośniku danych) wraz z załącznikami zawierającymi: kopię mapy ewidencyjnej z naniesionym terenem realizowanej inwestycji oraz 100 m strefą ochronną , uproszczony wypis wyrys z rejestru gruntów wydany w dniu 28.05.2023 r. przez Starostę Lidzbarskiego, wypis i wyrys z aktualnego Miejscowego Planu Zagospodarowania Przestrzennego miasta Lidzbark Warmiński.

Przedsięwzięcie, zgodnie z § 3 ust.1 pkt 37 lit.c oraz § 3 ust.1 pkt 82 Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2019r. Poz. 1839) zakwalifikowana zostało do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko.

Przedsięwzięcie, zgodnie z treścią karty informacyjnej przedsięwzięcia, polegać będzie na „ **budowie nowego węzła do produkcji betonu towarowego oraz zmiana funkcji węzła istniejącego**

**na dz. nr 13/83 oraz wykonanie dwóch zasieków przystosowanych do magazynowania popiołów z procesów termicznych na dz. nr 13/38, 13/130 i 13/131 obręb 1 Lidzbark Warmiński ”.**

Po zapoznaniu się z wyżej wymienionym wnioskiem ustalono strony postępowania – zgodnie z zaznaczonym obszarem oddziaływania przedsięwzięcia na załączonej do wniosku mapie. Na podstawie art.49 kodeksu postępowania administracyjnego , w związku z art.74 ust. 3 ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko zawiadomiono strony o wszczęciu postępowania w przedmiotowej sprawie poprzez zawiadomienie – obwieszczenie Burmistrza Lidzbarka Warmińskiego, które nastąpiło w dniu 31.07.2023 r. poprzez wywieszenie zawiadomienia na tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Lidzbarku Warmińskim przy ul. Świętochowskiego 14 oraz na stronie internetowej BIP organu prowadzącego postępowanie. Żadna z osób , tak prawnych jak i fizycznych posiadająca grunty w zasięgu oddziaływania inwestycji nie złożyła swego stanowiska w przedmiotowej sprawie.

Na podstawie art.64 ust 1 pkt 1, pkt 2 i pkt 4 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, organ pismem znak: GK.6220.2.2023.MP z dnia 28.07.2023.r. wystąpił do Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Olsztynie , Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Lidzbarku Warmińskim oraz Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie Zarząd Zlewni w Olsztynie o wyrażenie opinii w sprawie obowiązku przeprowadzenia oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko.

Postanowieniem znak: WSTE.4220.119.2023.JM z dnia 16.08.2023 r. Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Olsztynie wyraził opinię, że dla przedmiotowego przedsięwzięcia nie istnieje konieczność przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko.

Pismem znak: ZNS.9022.1.17.2023 z dnia 16.08.2023 r. Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny w Lidzbarku Warmińskim wyraził opinię że dla w/w przedsięwzięcia istnieje potrzeba przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko.

Dyrektor Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie zarząd Zlewni w Olsztynie opinią znak:BI.ZZŚ.4.4901.140.2023.KP z dnia 16.08.2023 r. stwierdził że dla w/w przedsięwzięcia nie ma potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko.

Po zapoznaniu się z wyżej wymienionymi opiniami oraz wnioskiem zawierającym kartę informacyjną przedsięwzięcia stwierdzono, że przedmiotowa karta informacyjna przedsięwzięcia zawiera wszystkie elementy, które określone zostały w ustawie z dnia 3 października 2008r. o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie , udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko.

Zawiadomieniem - obwieszczeniem Burmistrza Lidzbarka Warmińskiego z dnia 24.08.2023 r. poinformowano strony o zebranych materiale w sprawie o możliwości zapoznania się z aktami sprawy i możliwością składania uwag i wniosków. Obwieszczenie wywieszono na tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Lidzbarku Warmińskim przy ul. Świętochowskiego 14 oraz na stronie internetowej BIP organu prowadzącego postępowanie. W wyznaczonym przez tut. Organ terminie nie wniesiono uwag i wniosków.

Odstępując od potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko wzięto pod uwagę powyższe opinie organów jak również wyszczególnione poniżej uwarunkowania:

**Budowa nowego węzła do produkcji betonu towarowego oraz zmiana funkcji węzła istniejącego na dz. nr 13/83 oraz wykonanie dwóch zasieków przystosowanych do magazynowania popiołów z procesów termicznych na dz. nr 13/38, 13/130 i 13/131 obręb 1 Lidzbark Warmiński** będzie polegała budowie od podstaw nowoczesnej wytwórni betonu towarowego (węzła betoniarskiego) na dz. nr 13/83 obręb 1 Lidzbark Warmiński, zmianie funkcji istniejącego węzła betoniarskiego na dz. nr 13/83 obręb 1 Lidzbark Warmiński – przeznaczenie do produkcji betonu na potrzeby wibroprasy kroczącej, przystosowanie jednego z zasieków do magazynowania kruszyw istniejącej automatycznej linii do

produkcji elementów betonowych na potrzeby bezpiecznego środowiskowo magazynowania popiołów lotnych ze spalania energetycznego paliw stałych, oraz budowa nowego zasięgu w sąsiedztwie istniejących przy eksploatowanym węźle na dz. nr 13/83 z przeznaczeniem do magazynowania popiołów. Skala przedsięwzięcia - Planowane przedsięwzięcie realizowane będzie na działkach nr 13/83, 13/130 i 13/131 obręb 1 Lidzbarski Warmiński położonych na północno zachodnim skraju miasta z dala od jego zabudowy mieszkaniowej wśród terenów przeznaczonych na zabudowę przemysłowo magazynową. Teren zakładu na którym realizowane będzie opisane zamierzenie jest całkowicie zmienionym antropogenicznie obszarem wykorzystywanym do celów przemysłowych, a w granicach planowanych zmian nie występują rośliny chronione. Centrum miasta ze zwartą zabudową miejską położone jest po stronie południowo wschodniej w odległości ok. 1,3 km, a najbliższa zabudowa mieszkaniowa położona jest w odległości 388m pojedynczy budynek przy ul. Olsztyńskiej. Na działkach nr 13/130 i 13/131 posadowiona jest hala w której funkcjonuje automatyczna linia do produkcji elementów betonowych, na działce nr 13/83 funkcjonuje nowoczesny węzeł betoniarski, a teren działek nr 13/132 i 13/133 utwardzony z wydzielonymi wewnętrznymi drogami wykorzystany jest na potrzeby magazynowe oraz do celów produkcyjnych tj. poruszania się wibroprasy kroczącej do produkcji wyrobów betonowych wielkogabarytowych (płyt betonowych, kręgów betonowych itp.) oraz lokalizacji stacjonarnego węzła wytwarzającego mieszankę na potrzeby wibroprasy.

W planowanych instalacjach (podobnie jak w części istniejących) wykorzystywane będą odpady z grupy 10 – odpady z procesów termicznych i 19 – odpady z instalacji i urządzeń służących zagospodarowaniu odpadów. Planowane jest przetwarzanie w procesie produkcyjnym oraz magazynowanie poprzedzające odzysk następujących odpadów ( przy planowanej ilości na rok 10000 Mg) :

1. 10 01 01 Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)
2. 10 01 02 Popioły lotne z węgla
3. 10 01 03 Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej
4. 10 01 15 Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14
5. 10 01 17 Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16
6. 10 01 82 Mieszaniny popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)
7. 19 01 12 Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11
8. 19 01 14 Popioły lotne inne niż wymienione w 19 01 13
9. ex 19 01 14 Popioły lotne inne niż wymienione w 19 01 13 – popioły denne
10. 19 01 16 Pyły z kotłów inne niż wymienione w 19 01 15

Planowane przedsięwzięcie nie wprowadzi jakichkolwiek zmian w istniejącym zagospodarowaniu terenu Inwestora.

Planowane zamierzenie nie zmieni warunków wykorzystania nieruchomości w stosunku do stanu istniejącego. Z uwagi na realizację przedsięwzięcia w granicach funkcjonującego zakładu, na terenie przygotowanym praktycznie do realizacji przedsięwzięcia, nie planuje się prac mogących w znaczący sposób oddziaływać na środowisko gruntowo – wodne. Niewielki zakres prac ziemnych może być związany wykonaniem fundamentów pod poszczególne elementy wchodzące w skład węzła betoniarskiego.

Oceniając planowane przedsięwzięcie w kontekście zagrożeń dla wód podziemnych (a pośrednio i powierzchniowych) jak i pozostałych komponentów środowiska naturalnego (w dalszej części opracowania), należy jednoznacznie stwierdzić, iż planowana inwestycja zmieni zakres korzystania ze środowiska na analizowanym terenie. Zmieni też wpływ na jego poszczególne elementy w stosunku do lat minionych, lecz nie będą to zmiany zauważalne na obszarach chronionych i w żadnym z wypadków nie spowodują przekroczenia normatywów zalecanych dobrą praktyką techniczną i ustalone krajowym

prawodawstwem w tym zakresie. Realizacja ocenianej inwestycji w granicach funkcjonujących podobnych struktur technicznych i technologicznych nie będzie wymagała naruszenia aktualnego stanu środowiska gruntowo wodnego w stopniu powodującym jego trwałe zmiany (istotnej zmiany morfologii terenu i jego zagospodarowania poza terenem inwestycyjnym), a przedstawiona ocena wykazuje, że po zastosowaniu nowoczesnych proekologicznych technologii oraz wskazanych w niniejszym opracowaniu środków zapobiegawczych, oceniana inwestycja nie spowoduje szkodliwego wpływu na w/w elementy środowiska. Wpływ taki może mieć miejsce jedynie w wypadku trudnej do przewidzenia awarii lub działalności w warunkach odbiegających od normalnych (działalność świadoma).

Kontynuacja prowadzonej działalności ze zmianami wprowadzonymi w procesie technologicznym (wykorzystanie odpadów z grupy 10 i 19 – oraz zwiększenie zużycia pozostałych produktów niezbędnych do wytwarzania betonu towarowego i wyrobów betonowych) co prawda zwiększy niekorzystne oddziaływania na środowisko naturalne w stosunku do stanu istniejącego (zwiększenie zużycia surowców) niemniej jednak przez odległość od jego szczególnie cennych przyrodniczo fragmentów oraz zastosowanie na etapie realizacji nowoczesnych instalacji ograniczających te oddziaływania, nie będzie miała zauważalnego wpływu na obszary chronione przyrodniczo.

W procedurze oceny o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko wymagane jest przedstawienie ewentualnych wariantów przedsięwzięcia minimum trzech sposobów realizacji inwestycji: wariantu proponowanego przez inwestora, racjonalnego wariantu alternatywnego oraz racjonalnego wariantu najkorzystniejszego dla środowiska. Przyjęta przez wnioskodawcę technologia i zakres zmian uzależnione są przede wszystkim od zapotrzebowania na konkretne rozwiązania technologiczne narzucone zapotrzebowaniem i wymaganiami rynku oraz wynikających z profilu prowadzonej działalności opartej jej opłacalnością. Podstawowym założeniem był więc rozwój zakładu i rozszerzenia asortymentów wyrobów w oparciu o znane technologie łącznie ze sprawdzonymi rodzajami instalacji z jednoczesnym zabezpieczeniem środowiska przed szeroko pojętymi szkodliwymi emisjami. Przy oparciu planowanych zadań na zwiększeniu produkcji mieszanki betonowej, praktycznie rozpatrywano jedynie wariant (poza wariantem 0) polegający na uruchomieniu nowoczesnego węzła betoniarskiego i produkcji mieszanki: - opartej jedynie na cemencie lub z wykorzystaniem dodatkowo pyłów i popiołów pochodzących ze spalania węgla stanowiące odpad z grupy 10 i 19 zg. z Rozporządzeniem Ministra Klimatu z dn. 3.01.2020r. w sprawie katalogu odpadów – Dz.U. 2020 poz. 10. Ponieważ zastosowane odpady zostaną wprowadzone do procesu technologicznego częściowo w miejsce stosowanego cementu, a jednocześnie produkcja betonu nie przewiduje wyboru zastosowania innych środków o charakterze wiążącym i poprawiającym charakterystykę tak mieszanki betonowej jak i wyrobów betonowych, alternatywność rozważanych wariantów pozostawia jedynie wybór możliwość pomiędzy zaniechaniem zmian (stosowanie popiołów) lub wprowadzeniu wariantu nr 1 i oparciu produkcji jedynie na cemencie. Potencjalne oddziaływanie na poszczególne komponenty środowiska obu wariantów ze względu na charakterystykę surowców (pyły) jest praktycznie identyczne, a o alternatywności wyboru wariantu decyduje więc kryterium ekonomiczne uzasadniając prawidłowość wyboru.

Zastosowany wariant prowadzi do obniżenia kosztów produkcji mieszanki betonowej bez obniżenia jej parametrów. Racjonalność wariantu, a więc jego cechy przemawiające jednoznacznie za wyborem potwierdzają także wieloletnie próby i badania mieszanek i wyrobów betonowych z zastosowaniem popiołów które udowadniają iż proponowany obecnie przez Inwestora wariant skutkuje:

- poprawą urabialności betonu;
- poprawą szczelności struktury;
- obniżeniem ciepła hydratacji;
- podwyższeniem odporności na agresję chemiczną;
- udziałem popiołu w reakcjach wiązania cementu;

– wyższą wytrzymałością betonu w długich okresach czasu;

Z punktu widzenia technologicznego wybrany wariant który kontynuowany będzie w przypadku nowych instalacji jest jak najbardziej godny do zastosowania, gdyż obok w/w korzyści prowadzi także do zmniejszenia tego typu odpadów magazynowanych na hałdach przy jednoczesnym porównywalnym oddziaływaniu środowiskowym. Konstrukcja silosów magazynowych na cement i popioły czy system dozowania niczym się praktycznie nie różnią, technologia produkcji betonu oraz stosowane instalacje są praktycznie takie same we wszystkich wytwórniach stacjonarnych, a różnic je może ewentualnie poziom automatyzacji procesu czy parametry instalacji. Jedyнным wyznacznikiem rodzaju zastosowanych instalacji czy obiektów jest planowana wielkość świadczonych usług. W tym kontekście analizowane przedsięwzięcie należy zaliczyć do średnich, a przez zastosowanie wielu proekologicznych rozwiązań oddziaływania z terenu zakładu i potencjalne dokuczliwości dla najbliższych mieszkańców nie wzrosną w stosunku do stanu obecnego. Oparcie planowanego wariantu na gotowej instalacji i określonym z góry wyposażeniu technicznym i technologicznym oraz wieloletnim doświadczeniu Inwestora w tego typu produkcji, praktycznie z góry determinuje wybrany wariant technologiczny i nie pozostawia innych możliwości wyboru. Można jedynie stwierdzić, iż planowany wariant przedsięwzięcia, pod względem technicznym należy ocenić pozytywnie, a zastosowane technologie i planowane rozwiązanie proekologiczne należą do najlepszych dostępnych w kraju i nie ustępują podobnym technologiom stosowanym na rynku unijnym. W przypadku realizacji w przedstawionym zakresie oraz zastosowaniu planowanych rozwiązań minimalizujących oddziaływania emisyjne i akustyczne, zaproponowany wariant będzie najkorzystniejszy z punktu widzenia przyrodniczego, społecznego i ekonomicznego oraz uśredni trafnie proporcje pomiędzy zamierzeniami Inwestora i ich oddziaływaniem na poszczególne komponenty środowiska. Realizowana technologia spełnia wymagania techniczne, ekonomiczne i ochrony środowiska przedsięwzięcia, wobec czego nie analizowano innych wariantów z powodu braku ich racjonalnego uzasadnienia. Najkorzystniejszym dla środowiska wariantem realizacji przedsięwzięcia będzie wariant proponowany przez wnioskodawcę, bowiem dla zakładanego charakteru działalności i poziomu wielkości produkcji oraz istniejących uwarunkowań lokalizacyjnych, społecznych i techniczno-technologicznych, nie znaleziono jakichkolwiek przeciwwskazań lokalizacyjnych i innych korzystniejszych dla środowiska rozwiązań (wariantów). Realizacja zamierzonego przedsięwzięcia w opisanym miejscu, z dala od zwartej zabudowy mieszkaniowej i przy zakładanym wyposażeniu technologicznym wydaje się wariantem optymalnym, gwarantującym szybką realizację zamierzenia oraz maksymalne ograniczenie ingerencji w środowisko. Z punktu widzenia ochrony środowiska rozważany wariant należy ocenić pozytywnie, co w pełni uzasadnia jego wybór do realizacji, jako najkorzystniejszego dla poszczególnych komponentów najbliższego środowiska.

Na aktualnym poziomie zaawansowania planowanych rozwiązań technicznych, technologicznych i projektowych, w kontekście generowania oddziaływań mogących prowadzić do ich skumulowania ze znajdującymi się na terenie, na którym planuje się realizację przedsięwzięcia można stwierdzić, iż w żadnym zakresie suma poszczególnych oddziaływań nie spowoduje przekroczenia obowiązujących wartości odniesienia i standardów środowiska.

Gospodarowanie odpadami które będą dostarczone, w trybie ciągłym do miejsca przetwarzania, polegało będzie na magazynowaniu w hermetycznym, szczelnym, metalowym silosie będącym na wyposażeniu każdej z opisywanych instalacji, wyposażonym w specjalny filtr, stanowiący zabezpieczenie przed ewentualną emisją pyłów w trakcie pneumatycznego przeładunku, jak i podczas pobierania odpadów | do produkcji.

Przetwarzanie odpadów będzie polegało na ich wykorzystaniu do produkcji masy betonowej metodą moką przy zastosowaniu tradycyjnych składników w postaci cementu,

kruszywa, wody, plastyfikatorów oraz odpadowych popiołów. Zastosowana zostanie technologia pyłowa składająca się z hermetycznego silosu wyposażonego w szczelne, elastyczne połączenie do napełniania surowcem i podajnika ślimakowego, służącego do podawania popiołów z silosu do mieszalnika wytwórni betonu. Technologia ta jest zautomatyzowana, sterowana komputerowo. Dawkowanie pyłów uzależnione jest od potrzeb odbiorcy i marki betonu. Standardowe proporcje to ok. 20% popiołów, 80% cement. Odpowiednie ilości odpadów pobierane będą z silosu i przekazywane bezpośrednio do mieszalnika wytwórni betonu, za pomocą hermetycznego przenośnika ślimakowego. Po wymieszaniu z pozostałymi składnikami, tj. wodą, cement, kruszywo, plastyfikatory, produkt będzie trafiał do samochodu typu betonmieszarka, wibroprasy lub na linię do produkcji elementów betonowych. W wyniku przetwarzania nie powstają żadne odpady. W stanie docelowym, po realizacji opisywanych zmian emisja zanieczyszczeń, głównie pyłowych będzie generowana przez:– źródła emisji niezorganizowanej– źródła emisji zorganizowanej emisja niezorganizowana . Po realizacji przedsięwzięcia źródła emisji niezorganizowanej nie ulegną zmianie i w dalszym ciągu będą nimi: 1) zasieki z kruszywami będącymi składnikami produkowanego betonu którym towarzyszy erozja wietrzna oraz emisja wtórna z formowania i przeładunku, 2) plac składowy i manewrowy zanieczyszczone drobną frakcją kruszyw, cementem i odpadowymi popiołami narażony na emisję wtórną wywołaną pojazdami poruszającymi się po placach, 3) rozładunek kruszyw ze środków transportu, 4) pobieranie i transport magazynowanych materiałów powodujące emisję z ładówek 5) prace porządkowe mające na celu usunięcie jak największej ilości pyłu zalegającego na placu, Emisja zanieczyszczeń pyłowych z powyższych źródeł będzie odbywała się w sposób niezorganizowany. Powstaje ona na skutek pobudzenia przez w/w działania cząstek kruszyw, cementu czy popiołów osadzonych już na powierzchni pod wpływem opadania grawitacyjnego.

Proces wtórnego pylenia jest spowodowany na ogół przez przepływ powietrza nad powierzchnią ze zdeponowanym pyłem, aczkolwiek może też być wywoływany bezpośrednim, mechanicznym oddziaływaniem na powierzchnię (transport, przeładunek). Wielkość emisji z jednostki powierzchni jest skomplikowaną, nie do końca poznaną, funkcją: średnicy ziaren pyłu, ich kształtu, gęstości oraz sił adhezji wiążących cząstki pyłu ze złożem. Emisja zależy również od prędkości wiatru i turbulencji, jak też od czasu trwania tych czynników. Wpływają na nią także inne czynniki atmosferyczne, takie jak temperatura i wilgotność. Najważniejszymi parametrami są jednak opady deszczu i śniegu, których występowanie, nawet w bardzo niewielkim natężeniu, radykalnie ogranicza, a nawet eliminuje wtórne pylenie. Fakt ten będzie miał zastosowanie m.in. w metodach ograniczania dokuczliwości ze strony tego rodzaju emisji na sąsiednich terenach. W celu ograniczenia emisji niezorganizowanej towarzyszącej procesom manipulowania głównie kruszywami (zanieczyszczenia cementem czy popiołami mogą pojawiać się jedynie w przypadku nieprawidłowego przeładunku pneumatycznego co jest łatwe do uniknięcia przez odpowiedni nadzór tych czynności) oraz wtórnej emisji pyłu podejmowane są następujące działania: 1) zraszanie wodą magazynowanych kruszyw szczególnie podczas prac załadunkowych i rozładunkowych w okresach znaczącej suszy. Proces ten obejmuje zarówno analizę i wyznaczenie parametrów (częstotliwość i obszar zraszania, wydatek wody, pogodowe warunki graniczne), jak i system bieżącego monitorowania (ocenę parametrów, wykorzystanie prognoz meteorologicznych) oraz sam proces zraszania; 2) stosowanie murów oporowych zarówno ze względu na magazynowanie selektywne poszczególnych rodzajów kruszyw jak i redukcję wtórnej emisji pyłu; 3) wyodrębnienie części funkcyjnych placu (głównych tras przejazdu, miejsc manewrowych) oraz usuwanie z nich nadmiaru pyłu (wyłącznie przy dużej wilgotności, w sposób nie

powodujący emisji lub w okresach suchych); 4) ograniczenie prędkość samochodów ciężarowych i maszyn poruszających się po placu; 5) utwardzenie powierzchni placu podłożem; 6) redukcja masy pyłu na oponach samochodów poprzez zapewnienie „czystego” odcinka drogi wewnętrznej; 7) dostawy kruszyw w stanie płukanym. Oznacza to iż kruszywa na etapie przeróbki w zakładzie wydobywczym są płukane przez co pozbawione frakcji powodującej pylenie. Praktycznie wykorzystane będą tylko frakcje których wielkość nie spowoduje emisji niezorganizowanej lub wtórnej powodowanej ruchem środków transportu na terenach magazynowych i parkingach;

Podsumowując można stwierdzić iż zjawisko wtórnego pylenia to niezorganizowana emisja do atmosfery cząstek pyłu z różnych powierzchni na skutek oddziaływania sił zewnętrznych na powierzchnię otwartą.. Najczęściej pobudzane do emisji cząstki były uprzednio osadzone na powierzchni pod wpływem opadania grawitacyjnego, co tłumaczy nazwę procesu „wtórne pylenie”.

Podsumowując analizę oddziaływania planowanych procesów technologicznych na środowisko naturalne w aspekcie zorganizowanej emisji zanieczyszczeń pyłowych, należy uznać, że nie będzie zagrożenia wystąpieniem nigdzie, na poziomie terenu obszaru obliczeniowego (ani tym bardziej przy najbliższej zabudowie mieszkaniowej położonej poza tym obszarem) – stężeń w powietrzu spowodowanych emisjami zanieczyszczeń pyłowych z istniejących emitorów wyższych niż przyjęte jako dopuszczalne.

Planowane przedsięwzięcie przy przyjętych w opracowaniu założeniach technicznych i technologicznych nie spowoduje, w jej sąsiedztwie, żadnych przekroczeń dopuszczalnych stężeń zanieczyszczeń w powietrzu i z punktu widzenia ekologicznego nie będzie stanowiła jakiegokolwiek zagrożenia dla poszczególnych komponentów środowiska w tym najbliższych obszarów chronionych.

Na podstawie informacji przedstawionych w Karcie Informacyjnej Przedsięwzięcia oraz biorąc pod uwagę zakres oddziaływania na środowisko analizowanego przedsięwzięcia można przyjąć, że nie wpłynie ono negatywnie na powierzchnię ziemi, klimat, krajobraz, a także na dobra materialne oraz interes osób trzecich. Przedstawiona analiza emisji zanieczyszczeń powietrza jak i emisji hałasu planowanego przedsięwzięcia wykazała, że zostaną dotrzymane standardy emisyjne w zakresie ochrony powietrza i hałasu przy zastosowaniu zaproponowanych rozwiązań, zarówno podczas realizacji, jak i eksploatacji przedsięwzięcia.

Planowane przedsięwzięcie stanowi zmianę technologii produkcji betonu towarowego i prefabrykatów betonowych na terenie istniejącego zakładu przeznaczanego do tego przedsięwzięcia jednak z uwagi na zakres oddziaływania przedsięwzięcia jego eksploatacja nie spowoduje wzrostu poziomu oddziaływania samego zakładu na środowisko.

Planowane przedsięwzięcie zostanie w całości zrealizowane na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej, w znacznej odległości od jej granic. Lokalizacja planowanej inwestycji wyklucza możliwość transgranicznego oddziaływania na obszary położone poza granicami Polski, zarówno na etapie realizacji, jak i eksploatacji oraz ewentualnej likwidacji. Inwestycja zlokalizowana jest poza obszarami podlegającymi ochronie na podstawie ustawy z dnia 16 kwietnia 2004r. o ochronie przyrody. Najbliżej zlokalizowanym obszarem chronionym względem planowanej inwestycji Obszar Chronionego Krajobrazu Doliny Dolnej Łyny zlokalizowany w odległości ok. 1,0 – 2,3 km.

Realizacja inwestycji nie wpłynie na pogłębienie zmian klimatu, nie będzie znacząco oddziaływać na obszar Natura 2000 oraz nie będzie stanowiła zagrożenia dla gatunków, zwierząt i siedlisk



przyrodniczych, dla których ochrony obszary te zostały powołane. Planowana inwestycja nie jest zlokalizowana na obszarach wodno – błotnych, obszarach wybrzeży, górskich czy leśnych. W obrębie planowanego przedsięwzięcia nie stwierdzono obszarów o szczególnych walorach historycznych, kulturowych lub archeologicznych. Z uwagi na rodzaj przedsięwzięcia, oddziaływania będą miały zasięg lokalny i nie spowodują istotnych zmian w środowisku. Ponadto, z uwagi na zakres oddziaływań planowanej inwestycji oraz zagospodarowania terenów sąsiednich, nie wystąpi możliwość kumulowania się oddziaływań, a wykorzystanie zasobów naturalnych, czy ryzyko wystąpienia poważnej awarii przemysłowej będzie zerowe.

Biorąc pod uwagę powyższe uwarunkowania stwierdzono, że realizacja przedmiotowego przedsięwzięcia, przy zachowaniu warunków określonych w przepisach prawa, nie powinna znacząco oddziaływać na środowisko naturalne oraz zdrowie i życie ludzi. Stwierdzono również, że nałożenie obowiązku przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko planowanego przedsięwzięcia nie skutkowałoby uszczegółowieniem oddziaływania na środowisko. Organ analizując zebraną w sprawie dokumentację, a tym samym potencjalne oddziaływanie przedsięwzięcia na środowisko, wziął pod uwagę przede wszystkim charakter i usytuowania planowanego przedsięwzięcia.

W myśl art. 80 ust. 2 ustawy ooś, decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach wydawana jest po stwierdzeniu zgodności lokalizacji przedsięwzięcia z ustaleniami Miejscowego Planu Zagospodarowania Przestrzennego. Obszar, na którym planuje się realizację przedsięwzięcia oraz obszar na jaki przedsięwzięcia będzie oddziaływać, jest zgodny z zapisami obowiązującego miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego.

Na podstawie art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. kodeks postępowania administracyjnego, zapewniono stronom czynny udział na każdym etapie postępowania, a przed wydaniem decyzji powiadomiono strony o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w sprawie. Uwag i wniosków nie wniesiono.

Zgodnie z art. 104 KPA organ administracji publicznej załatwia sprawę przez wydanie decyzji, chyba że przepisy kodeksu stanowią inaczej. Decyzja kończy postępowanie w danej instancji, rozstrzygając sprawę co do jej istoty w całości lub części.

Decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach jest wymagana m.in. dla przedsięwzięć mogących potencjalnie oddziaływać na środowisko art. 71 ust 1 i 2 pkt. 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 2023 r. poz.1094 ze zm.). W przypadku gdy nie została przeprowadzona ocena oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko przed wydaniem decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach właściwy organ stwierdza brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko ( art.84 ustawy ooś).

Zgodnie z art. 85 ust.2 pkt 2 ustawy ooś w uzasadni decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia dla którego nie była przeprowadzona ocena oddziaływania na środowisko, zamieszcza się informacje o uwarunkowaniach, o których mowa w art. 63 ust 1, uwzględnionych przy stwierdzeniu braku potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko.

W związku z powyższym orzeczono jak na wstępie.

## POUCZENIE

Zgodnie z art.72 ustawy z dnia 3 października 2008 r. - o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko ( Dz.U. z 2023r. poz.1094 ze zm.) decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach dołącza się do wniosku o wydanie decyzji, o których mowa w ust. 1 oraz zgłoszenia, o którym mowa w ust. 1a.

Wniosek ten powinien być złożony nie później niż przed upływem sześciu lat od dnia, w którym decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach stała się ostateczna.

Od niniejszej decyzji służy prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Olsztynie za pośrednictwem Burmistrza Lidzbarka Warmińskiego w terminie 14 dni od daty jego otrzymania. Stronie przysługuje możliwość zrzeczenia się prawa do odwołania w wyniku czego decyzja stanie się ostateczna i prawomocna.

Opłatę skarbową w wysokości 205,00 zł pobrano zgodnie z częścią 1 ust.45 załącznika do ustawy o opłacie skarbowej z dnia 16 listopada 2006r.( Dz.U. z 2022r., poz.2142)

BURMISTRZ  
*Jacek Wiśniowski*

### Załączniki:

1.Charakterystyka Przedsięwzięcia

### Otrzymują:

- 1.Budokop – Beton Sp. z o.o.  
ul. Olsztyńska 15, 11-100 Lidzbark Warmiński
- 2.Strony postępowania ( poprzez obwieszczenie)

### Do wiadomości:

- 1.Regionalna Dyrekcja Ochrony Środowiska w Olsztynie  
Wydział Spraw Terenowych I  
ul. Wojska Polskiego 1, 82-300 Elbląg
- 2.Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny  
ul. Orła Białego 6 , 11-100 Lidzbark Warmiński
3. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie  
Zarząd Zlewni w Olsztynie  
ul. Partyzantów ½ , 10-522 Olsztyn

## Charakterystyka Przedsięwzięcia

Planowane przedsięwzięcie, zgodnie z § 3 ust.1 pkt.37 lit c i pkt. 82 Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko ( Dz.U.2019r. poz.1839), zaliczane jest do rodzaju przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko.

Przedsięwzięcie polegające na budowie nowego węzła do produkcji betonu towarowego oraz zmiana funkcji węzła istniejącego na dz. nr 13/83 oraz wykonanie dwóch zasieków przystosowanych do magazynowania popiołów z procesów termicznych na dz. nr 13/38, 13/130 i 13/131 obręb 1 Lidzbarsk Warmiński.

Aktualnie na działkach nr 13/130 i 13/131 posadowiona jest hala w której funkcjonuje automatyczna linia do produkcji elementów betonowych, na działce nr 13/83 funkcjonuje nowoczesny węzeł betoniarski który w związku z realizacją opisywanego przedsięwzięcia zostanie przeznaczony do produkcji mieszanki betonowej na potrzeby wibroprasy kroczącej. Teren działek nr 13/132 i 13/131, utwardzony z wydzielonymi wewnętrznymi drogami wykorzystany jest na potrzeby magazynowe oraz będzie wykorzystany do celów produkcyjnych tj. poruszania się wibroprasy kroczącej do produkcji wyrobów betonowych wielkogabarytowych (płyt betonowych, kręgów betonowych itp.). Nowy węzeł będzie, w miejsce istniejącego, wytwarzał mieszanki betonowe sprzedawane zarówno podmiotom gospodarczym (głównie firmy budowlane) jak i indywidualnym odbiorcom.

Automatyczna linia do produkcji elementów betonowych, głównie kostki brukowej, została zlokalizowana w niepodpiwniczonym, ocieplonym, nowoczesnym obiekcie zbudowanym z płyt warstwowych. Na potrzeby utrzymania ruchu linii zostały zrealizowane zasieki na kruszywa z betonową pochylnią pozwalającą na wjazd ładowarki z kruszywem na poziom zasypu do komór magazynowych, skąd kruszywa pobierane są automatycznie do mieszalnika zgodnie z przygotowaną recepturą. Odrębnym ciągiem technologicznym do mieszalników podawany jest z silosów magazynowych cement i odpadowe popioły oraz woda z sieci miejskiej. Ilość materiałów sypkich dla danej receptury jest kontrolowana przy pomocy automatycznej wagi. W systemie przygotowania mieszanki zainstalowany jest układ pozwalający na okresowe mycie mieszalnika z wypłukiwaniem szlamów powstających w czasie procesu. Całość tego typu ścieków zwracana jest automatycznie do produkcji ograniczając zużycie wody z sieci. Po zmieszaniu surowców mieszanka podawana jest do stacjonarnej wibroprasy wchodzącej w skład wyposażenia linii, której rozwiązania techniczne zapewniają możliwość uzyskiwania bardzo wysokiej jakości wyrobów, przy równoczesnym ograniczeniu zużycia cementu. Pozwalają także na ograniczenie oddziaływania hałasowego i wibracji (zamontowana na podkładach wibroizolacyjnych oraz na podłożu dylatacyjnym). Uformowane elementy po usunięciu braków i wypływów zostają wraz z paletami technologicznymi przekazane do tzw. grupy transportowej którą stanowi platforma oraz wielopoziomowy wózek widłowy. Platforma kursuje w głównym torowisku, zbudowanym pod kątem prostym do osi linii produkcyjnej i suszarni. Znajduje się na niej gniazdo, w którym przemieszcza się wózek widłowy wjeżdżający w poszczególne komory suszarni. Grupa transportowa odbiera spiętrzone w wieży spiętrzającej palety ze świeżymi wyrobami i odwozi je do suszarni w której wyroby przebywają w kontrolowanej temperaturze i wilgotności. Po określonym czasie palety z gotowymi wyrobami są odbierane z suszarni przewożone do wieży rozpiętrzającej pozwalającej jednocześnie na podanie wysuszonego produktu do przenośnika, który transportuje prefabrykaty do pakieciarki. Pakieciarki służą do zbierania gotowych wyrobów z palet technologicznych i układania ich

w żądanej wielkości pakiet, który najczęściej stanowi jednostkę handlową danego produktu, na palecie transportowej. Cały proces odbywa się automatycznie. W skład linii produkcyjnej wchodzi także zespoły przenośników, szczotki czyszczące z odpylaczymi tkaninowymi i cyklonowym do czyszczenia palet technologicznych, pakowaczka wyrobów. Cała linia sterowana jest z pulpitu operatorskiego w pomieszczeniu obsługi. Planowane zamierzenia nie wprowadzi żadnych zmian w istniejącym i opisywanym wyposażeniu technicznym i technologicznym. W ramach planowanego przedsięwzięcia jeden z zasieków na kruszywa zostanie zmodernizowany i przystosowany do magazynowania popiołów wykorzystywanych do produkcji mieszanki dla linii automatycznej.

Istniejący węzeł betoniarski przeznaczony jest do produkcji masy betonowej o dowolnej konsystencji z kruszywa naturalnego lub łamanego, cementu i wody. Masa betonowa odbierana jest przy pomocy specjalistycznych samochodów tzw. „gruszek”. Betoniarnia zamontowana jest w formie poziomej tzn. urządzenia dozujące oraz mieszarka są usytuowane na jednym poziomie, natomiast zbiorniki cementu i składowisko kruszywa znajdują się obok, w bezpośrednim sąsiedztwie. Do produkcji mas betonowych mogą być używane dwie frakcje kruszywa i jeden lub dwa gatunki cementu. Kruszywo dostarczane do węzła transportem ciężarowym jest posortowane i składowane na otwartym składowisku. Na składowisku poszczególne frakcje kruszywa są podgarniane do ściany oporowej za pomocą podgarniarki. Podgarnięte do ściany kruszywo, po otwarciu odpowiedniej zasuw, wsypuje się do kosza zsykowego, stanowiącego zbiornik dozownika kruszywa. Ilość zsypanego do kosza kruszywa maszynista (operator) odczytuje na głowicy wagowej dozownika. Po odważeniu żądanej porcji kruszywa, maszynista za pomocą przycisku uruchamia wciągarkę i kosz zostaje wciągnięty do górnego położenia. W tym położeniu następuje wsypanie kruszywa do mieszarki. Cement oraz odpadowe popioły dowożone są w identyczny sposób, luzem, specjalistycznym transportem (cementowozami) i magazynowane w stalowych silosach. Cementowozy wyposażone są w sprężarki dzięki którym możliwe jest ich pneumatyczne rozładowanie. Sprężone powietrze dostarczane jest do przestrzeni ładunkowej w kilku miejscach tj. od góry przesuwając ładunek w kierunku wylotu, od dołu – w celu rozluźnienia i napowietrzenia go i w rejonie wylotu do właściwego transportu do silosu magazynowego wytwórni. System podciśnieniowy i szczelność instalacji minimalizuje znacznie pylenie. Nadmiar powietrza transportowego z układu samochód - silos odprowadzany jest do atmosfery otworami wylotowymi w górnej pokrywie silosów magazynowych. Otwory te wyposażone są w wysokosprawne filtry tkaninowe filtrujące odprowadzane powietrze z resztek pyłu. Po otwarciu zasuw silosu cement lub popioły podawane są za pomocą przenośnika ślimakowego do dozownika, w porcjach ustalonych recepturą technologiczną. Dozowanie odbywa się półautomatycznie w/g ustawienia na głowicy wagowej. Po odważeniu ustalonej ilości następuje automatyczne wyłączenie przenośnika. Automatycznie również zostaje opróżniony zbiornik dozownika, po dojechaniu kosza zasypowego dozownika kruszywa do górnego ułożenia. Kosz, przesuwając dźwignię amortyzatora otwiera - za pomocą linki stalowej zasuwę zbiornika dozownika. Zamknięcie zasuw dozownika następuje samoczynnie, za pomocą sprężyn po odjechaniu kosza zasypowego. Woda wlewana do mieszarki jest odmierzana w automatycznym wodomierzu. Przyciskiem, z pulpitu sterowniczego włącza się przepływ wody. Po dostarczeniu składników masy betonowej do mieszanki następuje ich wymieszanie. Po wymieszaniu składników następuje spust masy betonowej, którym steruje maszynista. Masa betonowa z wytwórni może być odbierana samochodami samowładowczymi, pojemnikami, wózkami transportowymi itp.

Mieszanie jednej porcji trwa kilkanaście sekund, a całe przygotowanie porcji z naważeniem i grawitacyjnym załadowaniem od góry do gardzieli betonmieszarki („gruszki”) będzie trwało ok. 2 minut. Przy średniej objętości betonmieszarki = 10m<sup>3</sup> załadowanie 1 samochodu będzie trwało ok. 12 - 13 minut (w rzeczywistości będzie to trwało nieco krócej, gdyż samochody będą ładowane w 90% dopuszczalnej ładowności). Produkcja mieszanek betonowych w dzisiejszych czasach wymaga dostosowania ich do warunków dla jakich zostały zaprojektowane i w jakich otrzymany z nich beton będzie eksploatowany. Wymaga to stosowania wspomnianych już wcześniej domieszek (dodatki chemiczne). Wprowadza się je do mieszanki bezpośrednio lub po wcześniejszym wymieszaniu z wodą zarobową. Związki te,

najczęściej w formie płynnej, dostarczane są przez producenta (z wymianą opróżnionych pojemników) w stalowych beczkach lub pojemnikach z tworzyw sztucznych wzmocnionych stalowym koszem o pojemności najczęściej ok. 1m<sup>3</sup>.

Na terenie Spółki wykonano układ drogowy skomunikowany poprzez dz. nr 11/4 (asfaltowa droga miejska) z układem komunikacyjnym miasta. Wszystkie drogi mają parametry tak jak dla obciążeń transportu ciężarowego. Teren jest uzbrojony w następujące sieci: - sieć elektryczną; - sieć wodociągową; - sieć kanalizacji sanitarnej; - sieć kanalizacji deszczowej; Planowane zamierzenie nie zmieni warunków wykorzystania nieruchomości w stosunku do stanu istniejącego.

Budowa nowego węzła betoniarskiego.

Nowy węzeł do produkcji betonu towarowego posadowiony zostanie na dz. nr 13/83 równoległe do węzła istniejącego i przejmie jego funkcje tj. produkcję mieszanek betonowych na potrzeby handlowe.

Technologia produkcji betonu, oraz elementy instalacji będą typowe dla tego typu produkcji. Linia produkcyjna, podobnie jak istniejąca, będzie się składała z silosów magazynowych cementu, zasieków na kruszywa i popioły (łącznie 8szt.) linia do podawania surowców do mieszalnika oraz wody. Kolejne porcje mieszanki z mieszalnika zostaną wyładowane do oczekującego samochodu (gruszki).

Zmiana funkcji istniejącego węzła betoniarskiego na dz. nr 13/83 : Istniejący węzeł betoniarski zostanie wykorzystany do produkcji mieszanki betonowej na potrzeby wibroprasy kroczącej funkcjonującej na głównym, utwardzonym placu zakładowym na dz. nr 13/131 i 13/132. Z jej wykorzystaniem produkowane są wielkogabarytowe elementy betonowe: pokrywy betonowe, podstawy betonowe, ruszty betonowe dla bydła, płyty betonowe, kręgi betonowe i bloki betonowe. Jak wspomniano, utwardzony plac magazynowo produkcyjny jest miejscem po którym porusza się wibroprasa krocząca produkująca w/w wyroby i która zasilana będzie mieszankę betonową z istniejącego węzła. Mieszanka w postaci półsuchej S1 i S2 będzie dostarczana do wibroprasy przy pomocy ładowarki. Wibroprasy dzieli się generalnie ze względu na konstrukcję, dzięki czemu wyszczególnia się dwa ich typy. Jedną z nich jest wibroprasa krocząca (w przeciwieństwie do wibroprasy stacjonarnej jaka jest zainstalowana w opisywanej wcześniej automatycznej linii), czyli urządzenie mobilne, w którego przypadku proces formowania i zagęszczania odbywa się na betonowej płycie. Maszyna porusza się po niej w linii prostej, pozostawiając za sobą uformowane, betonowe wyroby. Wibroprasowanie to dość nowoczesny sposób produkowania elementów betonowych, który pozwala na uzyskanie betonu cechującego się wysoką jakością i różnymi właściwościami. Do niewątpliwych zalet wibropras kroczących należą:

- możliwość produkcji bez konieczności budowy torowiska;
- możliwość produkcji wyrobów betonowych bez konieczności posiadania kompletnej linii technologicznej;
- uproszczona, zwarta i kompaktowa konstrukcja zajmująca niewielką powierzchnię;
- wyposażenie w zintegrowaną stację hydrauliczną, szafę sterowniczą i pulpit z siedziskiem dla operatora;
- formowanie wyrobów może odbywać się bezpośrednio na posadzce;
- łatwość transportu w inne miejsca; budowa zasieków przystosowanych do magazynowania popiołów lotnych.

Ze względu na konieczność zachowania odpowiedniej granulacji magazynowanych popiołów lotnych zastępujących część cementu w produkowanych mieszankach, wybudowane zostaną dwa boksy (zasięki) do ich magazynowania podobnie jak to jest stosowane w przypadku kruszyw. Na potrzeby automatycznej linii do produkcji kostki brukowej jeden z istniejących boksów zostanie zmodernizowany. Będzie to zasięg o wymiarach 5,0 x 20,0m. Betonowe ściany boczne oraz ściana tylna zostaną podniesione do wysokości ok. 2,5m, a nad całą powierzchnią powstanie jednospadowe zadaszenie ograniczające emisję pyłową zarówno w czasie manipulowania popiołami (załadunek i wyładunek na potrzeby produkcji) jak i wtórną podczas silnych wiatrów. Od przodu wjazd zostanie zabezpieczony kurtyną automatycznie zwijaną w czasie w/w czynności i zamykaną kiedy nie będzie zapotrzebowania popiołów do produkcji. Z tych samych powodów na potrzeby nowego węzła do produkcji mieszanki betonowej (a także na potrzeby węzła

istniejącego), po stronie południowej w/w instalacji wybudowany zostanie od podstaw nowy zasięg do magazynowania popiołów lotnych. Będzie to komora o wymiarach ok. 18,0 x 7,0 i podobnie jak modernizowany przy linii automatycznej, ze ścianami bocznymi i tylną o wysokości 2,5m i zadany dachem jednospadowym. Wjazd będzie przysłaniany kurtyną zwijaną elektrycznie w okresie braku zapotrzebowania i odsłaniany w czasie załadunku i odbioru do produkcji. Taki system magazynowania ograniczy do maksimum potencjalne dokuczliwość jakie może powodować emisja wtórna zanieczyszczeń pyłowych w czasie manipulowania tym surowcem.

Planowane zamierzenie nie zmieni warunków wykorzystania nieruchomości w stosunku do stanu istniejącego.

BURMISTRZ

*Jacek Wiśniowski*