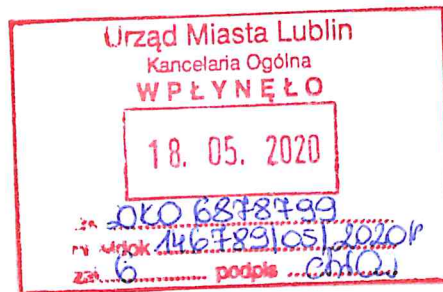


50.II/2019.MB



Poznań, 15 maja 2020 r.

Urząd Miasta Lublin
Wydział Ochrony Środowiska
ul. Tomasza Zana 38,
20-601 Lublin

Wnioskodawca:

**„Centrum Metal Odczynniki Chemiczne –
Midas Investment Spółka z o.o.”
Spółka Komandytowa**

Siedziba:

ul. Opackiego 64A/11
05-090 Falenty

Miejsce prowadzenia działalności:

ul. Metalurgiczna 15E, 17D
20-234 Lublin

Reprezentowany przez:

**Marcina Kaźmierskiego
Kancelaria Ekologiczna
Marcin Kaźmierski**
ul. Staszica 15a
60-526 Poznań

Pismo strony

Szanowni Państwo,

W imieniu „Centrum Metal Odczynniki Chemiczne – Midas Investment Sp. z o.o.” Spółka Komandytowa na podstawie pełnomocnictwa znajdującego się w aktach sprawy, w związku z pismem z dnia 5 marca 2020 r., znak: OŚ-OD-I.6220.74.2018, pismem z dnia 11 marca 2020 r., znak: OŚ-OD-I.6220.74.2018 oraz pismem z dnia 23 marca 2020 r., znak: OŚ-OD-I.6220.74.2018 w nawiązaniu do złożonego wniosku o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach poniżej podaję stosowne wyjaśnienia:

Pismem z dnia 27 lutego 2020 r., znak: LU.RZŚ.436.44.2018.KS Dyrektor Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Lublinie wezwał Wnioskodawcę do uzupełnienia raportu o oddziaływaniu na środowisko. Poniżej podaję zakres uzupełnienia raportu wskazany w powyższym piśmie oraz przedstawiam stosowne wyjaśnienia.

1.W raporcie przedstawiono schemat blokowy wytwarzania sodowego molibdenianu ze zużytych katalizatorów molibdenowych, z którego wynika, że podczas procesu filtracji będą powstawać ścieki, które będą kierowane do zakładowej podczyszczalni ścieków. W raporcie brakuje schematu wytwarzania koncentratu kobaltowo-niklowego. Czy w procesie wytwarzania koncentratu kobaltowo-niklowego również będą powstawać ścieki, które będą kierowane do podczyszczalni ścieków? Czy ścieki powstające w procesie filtracji są to ścieki produkcyjne powstające w ilości 2 m³/d, o których mowa na str. 26 raportu z października 2019 r.?

Przedkładam w załączeniu (zał. 1.) schemat blokowy produkcji koncentratu kobaltowo-niklowego.

Zgodnie z przedstawionym schematem powstawania koncentratu niklowo-kobaltowego, przy jego produkcji nie będą powstawać ścieki gdyż po procesie filtracji odzyskana woda będzie użyta ponownie w procesie ługowania koncentratów molibdenowych. Jedyne ścieki, które będą powstawać w trakcie produkcji koncentratu to ścieki pochodzące z mycia posadzek oraz aparatury (tzw. ścieki posadzkowe/porządkowe), które kierowane będą do podczyszczalni ścieków.

Ścieki powstające w procesie filtracji związane są z wytwarzaniem molibdenianu sodu i są to ścieki produkcyjne powstające w ilości 2 m³/d, o których mowa na str. 26 raportu.

2.Przedstawić czy wszystkie ścieki przemysłowe powstające w zakładzie będą kierowane na podczyszczalnię ścieków czy, tak jak wskazano w raporcie z dnia 8.05.2018 r., ścieki pochodzące z produkcji wody DEMI będą kierowane bezpośrednio do zbiornika podziemnego.

Ad.2.

Ścieki z produkcji wody DEMI będą bezpośrednio kierowane do zbiornika podziemnego, ze względu na to, że pochodzą z procesu odwróconej osmozy a zatem zawartości pierwiastków normowanych nie wzrosną.

3. Przedstawić czy podczyszczone ścieki przemysłowe będą retencjonowane w zbiorniku podziemnym przed odprowadzeniem do miejskiej sieci kanalizacyjnej (tak jak wskazano w raporcie z dnia 8.05.2018 r.)

Ścieki podczyszczone retencjonowane będą w zbiorniku podziemnym przed odprowadzeniem do miejskiej sieci kanalizacyjnej. Część ścieków podczyszczonych zwracana będzie okresowo (1 raz/d ÷ 1 raz/tydzień) do płukania filtrów. Popłuczyny z filtrów kierowane będą do ponownego podczyszczania. Alternatywnie ścieki podczyszczone mogą zostać skierowane grawitacyjnie bezpośrednio do kanalizacji, jednak ostateczna decyzja dotycząca sposobu odprowadzania ścieków podczyszczonych zostanie podjęta na etapie projektu.

Ilość i jakość ścieków odprowadzanych do miejskiej sieci kanalizacyjnej będzie zgodna z decyzją Marszałka Województwa Lubelskiego z dnia 18 stycznia 2016 r., znak RŚ-V.7322.39.2015.BARC udzielającą pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Lublinie Sp. z o.o. ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego pochodzących z terenu zakładu produkcyjnego zlokalizowanego w Lublinie przy ul. Metalurgicznej 15E, 17D.

Decyzja ta załączona została do przedmiotowego raportu o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko i udziela pozwolenia na wprowadzanie do kanalizacji miejskiej następujących ilości ścieków:

Q śr. dobowe = 57,5 m³/d,

Q max./h = 7,0 m³/h,

Q max./r = 21 000,0 m³/r.

Wyjaśniam, iż w przedłożonym raporcie, dopuszczalne ilości ścieków omyłkowo wyrażono w dm³. Zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym, który stanowi załącznik do raportu, ilości ścieków określone zostały w m³. W związku z powyższym, w przedłożonym raporcie Wnioskodawca wprowadza zmianę w tym zakresie.

4. Przedstawić lokalizację projektowanej hali produkcyjnej oraz zakładowego ujęcia wód podziemnych na mapie zagospodarowania terenu.

Przedkładam w załączeniu (zał. 2.) mapę zagospodarowania terenu z zaznaczoną lokalizacją projektowanej hali produkcyjnej oraz zakładowego ujęcia wód podziemnych.

Projektowana hala produkcyjna zlokalizowana będzie na działce o numerze ewidencyjnym 139/18, natomiast zakładowe ujęcie wód podziemnych znajduje się na działce o numerze 155. Zgodnie z wypisami z rejestru gruntów, które znajdują się w aktach sprawy, Wnioskodawca jest użytkownikiem wieczystym wymienionych wyżej działek.

5. Przedstawić lokalizację inwestycji w odniesieniu do pobliskich ujęć wód podziemnych z podaniem odległości. Przedstawić wpływ inwestycji na pobliskie ujęcia oraz jeśli zasadne sposób ich zabezpieczenia.

Przedkładam w załączeniu (zał. 3.) mapę z zaznaczoną lokalizacją inwestycji w odniesieniu do pobliskich ujęć wód podziemnych.

Na potrzeby funkcjonowania Zakładu pobierana jest woda podziemna z zakładowego ujęcia (studni). Dopuszczalną ilość pobieranej wody na cele produkcyjne i socjalno-bytowe określono w pozwoleniu zintegrowanym wydanym decyzją Marszałka Województwa Lubelskiego z dnia 22 października 2007 r., znak: ŚIR.V.6618/4-8/2007 wraz z późn. zm.

Na stronie 23. przedmiotowego raportu błędnie powołano się na zmianę decyzji z dnia 29 kwietnia 2014 r., znak: RŚ-V.7222.24.2014.MCHW.

Ostatnia zmiana decyzji w zakresie ilości pobieranej wody pochodzi z dnia 28 grudnia 2015 r., znak: RŚ-V.7222.24.2014.MCHW (Nr decyzji PZ 38/2015).

Na stronie 23 raportu omyłkowo wskazano dobowe zapotrzebowanie na wodę planowanej inwestycji na cele porządkowe jako 0,1 m³/dobę czyli 20 m³/rok. Winno być 1m³/dobę czyli 200 m³ w ciągu roku.

Na stronie 23. raportu omyłkowo wymieniono instalację do produkcji molibdenianów amonu.

Ponadto na stronie 22. raportu w tabeli 3. błędnie przedstawiono roczne zużycie surowców i materiałów. Zgodnie z informacją zawartą w raporcie: „(...)Przewiduje się przeprowadzenie 200 szarż w roku(...)”. Podane wartości nie były zgodne z podaną wyżej informacją.

Mając powyższe na względzie, na stronach 21-24 raportu, **punkt 7. Przewidywane zapotrzebowanie na materiały, paliwa, energię i wodę** otrzymuje brzmienie:

„Zapotrzebowanie na wodę: W trakcie prac budowlanych wiązać się będzie przede wszystkim ze spełnieniem następujących celów:

- Zaspokajaniem potrzeb socjalno-bytowych pracowników budowlanych,
- Utrzymywaniem czystości,
- Zapotrzebowaniem technologicznym w procesie budowlanym,
- Ewentualną potrzebą zraszania placów manewrowych i dróg dojazdowych w celu ograniczenia emisji pyłów do powietrza.

Zapotrzebowanie na gaz: Instalacja na terenie zakładu zużywa rocznie ok. 375 000 m³ gazu ziemnego, z czego gaz zużywany jest głównie na produkcję ciepła dla celów produkcyjnych. Pozostałe zużycie gazu jest na potrzeby c.w.u. oraz co. Nie przewiduje się zwiększonego zużycia gazu podczas budowy instalacji i hali.

Zapotrzebowanie na energię elektryczną: Przewiduje się minimalne zużycie energii elektrycznej podczas montażu instalacji i budowy hali produkcyjnej. Szacunkowe zapotrzebowanie na energię elektryczną wyniesie ok. 10 MWh

Produkcja molibdenianów i koncentratu prowadzona jest metodą szarżową. Czas trwania pojedynczej szarży wynosi 24 godziny w trakcie której wytwarza się 1000 kg produktu.

Przewiduje się przeprowadzenie 200 szarż w roku. Czas ich trwania wyniesie ok. 4800 godzin. W tym czasie wyprodukowane zostanie 200 ton molibdenianów.

Tabela 2. Przykładowe zużycie surowców i materiałów dla wyprodukowania 1000 kg molibdenianu sodu 2 – hydratu oczyszczonego [kg/kg]

Lp.	Nazwa i charakterystyka surowca	Zużycie praktyczne
1.	Soda ciężka	700
2.	Kwas azotowy 55%	800
3.	Węgiel aktywny	2
4.	Wodorotlenek sodu	300

Tabela 3 Roczne zużycie surowców i materiałów [Mg / rok]

Lp.	Nazwa i charakterystyka surowca	Zużycie praktyczne
1.	Soda ciężka	140
2.	Kwas azotowy 55%	160
3.	Węgiel aktywny	0,4
4.	Wodorotlenek sodu	60

Przedstawiony w tabeli powyżej węgiel aktywny jest jedynym rodzajem zużytych filtrów, który będzie powstawał na terenie zakładu. Odpad ten będzie miał kod: 06 13 02* (zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02). Podczas prowadzenia działalności nie będzie powstawał odpad w postaci zużytych lub uszkodzonych urządzeń, albo odpad w postaci zużytych części lub elementów wykorzystywanych urządzeń (16 02 13*, 16 02 14, 16 02 15 lub 16 02 16). Stosowane urządzenia będą serwisowane przez firmy zewnętrzne a zdemontowane podzespoły nie będą zatrzymane na terenie zakładu. Zużyte ubranie ochronne stosowane przez pracowników stanowią odpad ogólnozakładowy i nie mają bezpośredniego związku z omawianą instalacją. Z tego też powodu nie ujęto ich w spisie powstających odpadów zakładowych.

Powyżej przedstawiono spis zużycia surowców, w którym uwzględniono kilka chemikaliów. W dalszej części raportu nie uwzględniono możliwości powstawania odpadów opakowaniowych po chemikaliach 15 01 10* oraz inne niż niebezpieczne 15 01 02 oraz pozostałości chemikaliów. Podstawą do tego jest to, że opakowania te wraz z pozostałościami chemikaliów będą odbierane podczas kolejnych dostaw surowców przez dostawcę.

Ilość zużywanej wody. W Zakładzie pobiera się wodę pochodzącą ze złóż podziemnych. Jej dopuszczalną ilość na cele produkcyjne i socjalno-bytowe określono w pozwoleniu zintegrowanym wydanym decyzją Marszałka Województwa Lubelskiego z dnia 22 października 2007 r., znak: ŚiR.V.6618/4-8/2007 wraz z późn. zm. Ostatnia zmiana decyzji w zakresie ilości pobieranej wody pochodzi z dnia 28 grudnia 2015 r., znak: RŚ-V.7222.24.2014.MCHW (Nr decyzji PZ 38/2015). Ustalony dopuszczalny pobór wód podziemnych z utworów piętra wodonośnego górnokredowego wynosi:

$$Q_{d\dot{s}r} = 130,0 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{h\max} = 11,0 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{roczne}} = 56\,000,0 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Przy zasobach eksploatacyjnych dla ujęcia w ilości 13 m³/h, przy depresji $s=15,0$ m i zasięgu leja depresyjnego $R_e=176,0$ m zatwierdzonych decyzją Prezydenta Miasta Lublina z dnia 18 października 2001 r., znak: OŚ.IV.75830/2/01.

Ujęcie wody dla Wnioskodawcy zlokalizowanego przy ul. Metalurgicznej 15E, 17D w Lublinie, wykonano w układzie dwustopniowego pompowania.

Analiza możliwości pokrycia zapotrzebowania na wodę oraz wpływ eksploatacji ujęcia na otoczenie.

Pobór wody ze studni przy istniejącym dwustopniowym układzie pompowania z zastosowaniem zbiorników wyrównawczych będzie mniejszy od zatwierdzonej wydajności eksploatacyjnej ujęcia tj. 13,0 m³/godz.

Strefa ochrony ujęcia.

Teren ochrony bezpośredniej ujęcia wyznacza się obligatoryjnie. Dla studni Wnioskodawcy utworzono strefę ochronną w kształcie kwadratu o boku 16 m. Zachowana odległość (minimum 8 m) od obudowy studni do trwałego (siatkowego) ogrodzenia strefy. Woda będzie używana na następujące cele:

- socjalne,
- produkcyjne, w tym produkcję wody demineralizowanej,
- porządkowe – mycie aparatury chemicznej i posadzek,
- uzupełnienia obiegów chłodniczych,
- pożarowe, awaryjne, bezpieczeństwa i higieny pracy.

Wnioskodawca określił, że zapotrzebowanie na wodę przez instalację do produkcji molibdenianu sodu i koncentratu kobaltowo-niklowego oraz urządzenia z nią współpracujące obejmuje:

- do produkcji pary technologicznej - 0,01 m³/d (w skali roku 2 m³);
- do produkcji wody DEMI - 4 m³/d, (w skali roku 800 m³);
- na cele porządkowe - 1 m³/d, (w skali roku 200 m³).

W celu zmniejszenia zużycia wody wnioskodawca stosuje następujące zabiegi:

- stosowanie wody pochłoniczej w obiegu zamkniętym – używanie jednej wody do chłodzenia wielu układów,
- prowadzenie operacji na tych samych instalacjach – brak konieczności mycia instalacji przed rozpoczęciem nowej szarży.

Zapotrzebowanie na gaz: Nie przewiduje się znaczącego wzrostu zapotrzebowania na gaz ziemny. Wnioskodawca w celu minimalizacji strat spalnego gazu w starych wytwornicach pary zainstalował nowy kocioł parowy o większej wydajności.

Zapotrzebowanie na energię elektryczną: Wnioskodawca oszacował, że do wyprodukowania 1 Mg gotowego produktu maksymalnie zużyje 100 kW/h. Roczne zapotrzebowanie na energię elektryczną prognozuje się na poziomie ok. 3200 kW. W celu minimalizacji zużycia energii elektrycznej wnioskodawca stosuje urządzenia

o podwyższonej energooszczędności. Również urządzenia kupowane w trakcie realizacji przedsięwzięcia będą odznaczały się wysokim potencjałem energooszczędności."

Poniżej podaję dalszą część odpowiedzi na pkt 5. wezwania, który dotyczył przedstawienia wpływu inwestycji na pobliskie ujęcia w oraz jeśli zasadne sposobu ich zabezpieczania.

Najbliższe ujęcia wód podziemnych w odniesieniu do planowanej inwestycji to:

1. zakładowa studnia, zlokalizowana w odległości 195 m w kierunku zachodnim;
2. ujęcie wód podziemnych zlokalizowane w odległości 390 m w kierunku zachodnim.

Na potrzeby planowanej inwestycji woda pobierana będzie z zakładowego ujęcia wód podziemnych (studni), w związku z czym poniżej przedstawiono sposób jego zabezpieczania.

Zakładowe ujęcie wody podziemnej zostało wykonane w układzie dwustopniowego pompowania. Pobór wody ze studni przy istniejącym dwustopniowym układzie pompowania z zastosowaniem zbiorników wyrównawczych będzie mniejszy od zatwierdzonej wydajności eksploatacyjnej ujęcia tj. 13,0 m³/godz.

W celu zmniejszenia zużycia wody Wnioskodawca stosuje następujące zabiegi:

- stosowanie wody pochłódniczej w obiegu zamkniętym – używanie jednej wody do chłodzenia wielu układów;
- prowadzenie operacji na tych samych instalacjach – brak konieczności mycia instalacji przed rozpoczęciem nowej szarży.

W obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym wydanym decyzją Marszałka Województwa Lubelskiego z dnia 22 października 2007 r., znak: ŚIR.V.6618/4-8/2007 wraz z późn. zm. zostały określone następujące metody ochrony wód podziemnych stosowane w Zakładzie:

- „wartości wskaźników zanieczyszczeń w ściekach wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych są dotrzymane i spełniają warunki określone w decyzji pozwolenia wodnoprawnego oraz Rozporządzeniu Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. Nr 136, poz. 964) i w umowie z Miejskim Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji w Lublinie;
- Zakład prowadzi oszczędną i racjonalną gospodarkę wodną m.in. poprzez utrzymywanie reżimów produkcyjnych, stosowanie zamkniętych obiegów chłodzących i „beźściekowej” technologii produkcji;
- szczególne korzystanie ze środowiska polegające na pobieraniu wód podziemnych i wprowadzaniu ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych nie narusza stanu ekologicznego wód ani nie zaburza pracy oczyszczalni ścieków, nie utrudnia powszechnego korzystania z wód przez osoby trzecie, ani nie wywołuje konfliktów w społeczności lokalnej;

- gwarancję ochrony środowiska wód podziemnych zapewnia prawidłowa eksploatacja podczyszczalni i prowadzony przez Zakład monitoring jakości odprowadzanych ścieków;
- magazynowanie surowców oraz odpadów na utwardzonych nawierzchniach w zadaszonych miejscach minimalizuje wpływ na wody podziemne."

Ponadto zgodnie z zapisami pozwolenia zintegrowanego (zmiana decyzji Marszałka Województwa Lubelskiego z 28 grudnia 2015 r., znak: RŚ-V.7222.24.2014.MCHW) Wnioskodawca zobowiązany jest do prowadzenia monitoringu ujmowanej wody w następujący sposób:

- „pomiar wielkości poboru wody podziemnej z ujęcia wód podziemnych na podstawie odczytów z wodomierza studziennego – raz w miesiącu oraz z wodomierza zainstalowanego na rurociągu tłocznym ze zbiornikami wyrównawczymi – raz na tydzień;
- pomiar wydajności studni ujęcia przy jednoczesnych pomiarach rzędnych zwierciadła dynamicznego i statycznego wody w studni – wykonywany dwa razy w roku;

Monitoring jakości wód podziemnych powinien być realizowany na podstawie:

- badań zawartości metali: antymon, arsen, chrom, cynk, kadm, miedź, nikiel, ołów, rtęć – co pięć lat na podstawie próbek pobieranych ze studni ujęcia własnego."

Dla studni Wnioskodawcy utworzona została strefa ochrony bezpośredniej w kształcie kwadratu o boku 16 m. Zachowana odległość (minimum 8 m) od obudowy studni do trwałego (siatkowego) ogrodzenia strefy.

Planowana inwestycja nie będzie miała wpływu na pobliskie ujęcia wód podziemnych, w związku z tym, że na potrzeby przedmiotowej instalacji wykorzystywana będzie woda pobrana jedynie z zakładowej studni w ilościach nieprzekraczających dopuszczalny pobór zgodnie z pozwoleniem zintegrowanym (zmiana decyzji Marszałka Województwa Lubelskiego z dnia 28 grudnia 2015 r., znak: RŚ-V.7222.24.2014.MCHW (Nr decyzji PZ 38/2015)).

Mając powyższe na względzie, w opinii Wnioskodawcy nie jest zasadne zabezpieczanie pozostałych, pobliskich ujęć wód podziemnych w związku z realizacją planowanej inwestycji.

Pismem z dnia 10 marca 2020 r., znak: WOOŚ.4221.9.2020.PD Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Lublinie wezwał Wnioskodawcę do uzupełnienia raportu o oddziaływaniu na środowisko. Poniżej podaję zakres uzupełnienia raportu wskazany w powyższym piśmie oraz przedstawiam stosowne wyjaśnienia.

W przedłożonym raporcie oddziaływania na środowisko przedsięwzięcia z października 2019 r. sporządzonym przez Kancelarię Ekologiczną Marcin Kaźmierski bardzo ogólnikowo opisano proces wytwarzania molibdenianu sodu i koncentratu kobaltowo-niklowego. Wskazano, że przedmiotem zamierzonej działalności jest montaż linii technologicznej do produkcji molibdenianu sodu 2-hydratu oczyszczonego z wypalonych katalizatorów molibdenowych. W uzupełnieniu raportu z dnia 14 listopada 2019 r. będącego odpowiedzią na wezwanie Organu prowadzącego postępowanie zmierzające do wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia stwierdzono, że cyt. wypalone katalizatory molibdenowe nie stanowią odpadu w rozumieniu ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2019 r., poz. 701 ze zm.), są natomiast surowcem do produkcji molibdenianu sodu 2-hydrat oczyszczonego i koncentratu kobaltowo-niklowego. Powyższe uzasadnienie jest niewystarczające. W przedłożonej dokumentacji brak jest informacji o tym, skąd będą pochodzić wypalone katalizatory oraz w jakiej formie będą przyjmowane na teren zakładu (w obudowie czy sam monolit). Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 28 września 2005 r. w sprawie wykazu przedmiotów wyposażenia i części wymontowanych z pojazdów, których ponowne użycie zagraża bezpieczeństwu ruchu drogowego lub negatywnie wpływa na środowisko (Dz. U. z 2005 r. Nr 25 poz. 202) konwertyory katalityczne (katalizatory) zakwalifikowano do grupy odpadów, których nie można wymontować w celu dalszej odsprzedaży, a należy je poddawać odzyskowi. Biorąc pod uwagę powyższe wskazuje się na:

1. konieczność ponownego rozważenia dodatkowej kwalifikacji planowanego przedsięwzięcia o §2 ust.1 pkt 41 lub §3 ust.1 pkt 80 rozporządzenia Rady ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz.U. z 2016 r., poz. 71) w zależności od kodów odpadów jakie mają być przetwarzane na terenie zakładu lub
2. w przypadku, gdy przetwarzane katalizatory nie będą odpadami należy przedstawić szczegółowe uzasadnienie tego założenia lub wskazać, czy wytwórca odpadu w postaci zużytych katalizatorów uzyskał uprawnienie o utracie statusu odpadów.

Poniżej przedstawiam stosowne wyjaśnienia:

Proces technologiczny produkcji molibdenianu sodu 2 hydrat oczyszczonego w przedłożonym raporcie został opisany w sposób wyczerpujący i zgodny z załączonym schematem technologicznym (zał 4.). Poniżej uzupełniam informacje dotyczące procesu wytwarzania koncentratu kobaltowo-niklowego

oraz przedkładam w załączeniu do niniejszego pisma (zał 1.) schemat blokowy produkcji.

Proces technologiczny wytwarzania koncentratu kobaltowo-niklowego przebiega w następujący sposób:

1. Ługowanie przez minimum 4 godziny w temperaturze 95°C koncentratu molibdenowego z dodatkiem wody i węglanu sodu;
2. Filtracja uzyskanej pulpy i przemycie wodą. W tym procesie powstanie dodatkowo roztwór, który kierowany będzie do produkcji molibdenianu sodu;
3. Repulpacja powstałego osadu wraz z filtracją. W tym procesie powstanie dodatkowo roztwór, który zwracany będzie do ługowania koncentratu molibdenowego.;
4. Suszenie i pakowanie produktu.

W tym miejscu należy zaznaczyć, iż dla bardziej czytelnego przedstawienia czym jest surowiec, który będzie służył do produkcji molibdenianu sodu i koncentratu niklowo-kobaltowego oraz zgodnie z informacją otrzymaną od dostawcy surowca - Wnioskodawca posługiwać będzie się nazwą „koncentrat molibdenowy”.

Wyjaśniam, iż nazwa „katalizator molibdenowy” używana jest powszechnie w Zakładzie Wnioskodawcy, jednak w związku z dostrzeżoną dwuznacznością tego sformułowania zastępujemy ją nazwą „koncentrat molibdenowy”.

W związku z powyższym, do produkcji nie będą wykorzystywane „wypalone katalizatory molibdenowe” a „koncentrat molibdenowy”.

Jednym z dostawców surowca będzie Aura Technologie GmbH, która wnosi niezastąpiony wkład w zamykanie różnych cykli materiałowych i oferuje klientom produkty uzyskiwane głównie poprzez przetwarzanie pozostałości z przemysłu chemicznego zawierających metale. Zgodnie z tym co gwarantuje dostawca, koncentrat molibdenowy powstaje w wyniku odzysku odpadów (w postaci zużytych katalizatorów hydrokrakowania) prowadzonego za pomocą złożonego procesu obróbki termicznej. Usuwane zostają lotne i organiczne związki a metale ulegają utlenieniu. W ten sposób odpady zostają przetworzone w produkt.

Powstały produkt - koncentrat molibdenowy - zawiera wysokie stężenie tlenku molibdenu i bardzo niskie stężenie metali ciężkich i substancji trujących takich jak rtęć i arsen. Taki skład produktu sprawia, że jest on bardzo dobrym zastępstwem surowców pierwotnych, ponieważ zawiera niższą zawartość substancji trujących oraz pozwala na uniknięcie składowania i skażenia środowiska zanieczyszczeniami powstającymi podczas procesów produkcyjnych surowców. Z tego powodu, produkt może być używany w przemyśle stalowym, przemyśle ceramicznym oraz do produkcji drobnych substancji chemicznych.

Przyjmowany na teren Zakładu materiał będzie miał formę granulatu w części sproszkowanego, granule poniżej 1 cm lub owalne walce poniżej 1 cm. Jest to materiał suchy do 5% wilgotności.

Transportowany będzie w big-bagach o masie 500 lub 1000 kg. Big bagi mają w środku wkładkę foliową polipropylenową a na zewnątrz worek z polipropylenu.

W załączeniu do niniejszego pisma (zał. 5) przedkładam informację od Aura Technologie GmbH o wytwarzanym przez nich produkcie, który będzie stanowił surowiec do produkcji molibdenianu sodu i koncentratu niklowo-kobaltowego.

Pismem z dnia 12 marca 2020 r., znak: NZ.5704.1.2020.WW Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny w Lublinie wezwał Wnioskodawcę do uzupełnienia raportu o oddziaływaniu na środowisko. Poniżej podaję zakres uzupełnienia raportu wskazany w powyższym piśmie oraz przedstawiam stosowne wyjaśnienia.

1. Wyjaśnienie dlaczego nazwa inwestycji zawarta w tytule przedstawionego raportu „budowa instalacji do wytwarzania molibdenianu sodu i koncentratu kobaltowo-niklowego wraz z halą produkcyjną” różni się od nazwy inwestycji zawartej we wniosku „budowa instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, amonowych molibdenianów wraz z halą produkcyjną”.

Wyjaśniam, że w związku ze zmianą technologii planowanej inwestycji przedłożony został nowy raport o oddziaływaniu na środowisko w ramach podjętego postępowania administracyjnego dotyczącego wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach. Planowana inwestycja polegać będzie na budowie instalacji do wytwarzania molibdenianu sodu i koncentratu kobaltowo-niklowego wraz z halą produkcyjną, która realizowana będzie przy ul. Metalurgicznej 15E, 17D w Lublinie. W ocenie Wnioskodawcy nie zmieniła się kwalifikacja formalna przedsięwzięcia, jest ono nadal zaliczane do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (zarówno zgodnie z rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. jak i aktualnie obowiązującym). Ponadto, nie zmienia się w sposób zasadniczy charakter procesów technologicznych, miejsce ich realizacji oraz oddziaływania na etapie realizacji przedsięwzięcia (budowa hali i montaż instalacji technologicznej). Zaś w zakresie rodzaju i wielkości oddziaływania na etapie eksploatacji zmiany wprowadzić występują, lecz nie mają one charakteru istotnego i nie wynikają wprost ze zmiany produkowanego związku chemicznego.

2. Wskazanie dlaczego planowana inwestycja polega na „budowie instalacji do wytwarzania molibdenianu sodu i koncentratu kobaltowo-niklowego” a w przedstawionym raporcie na stronie 8 zawarto informację o rozszerzeniu oferty asortymentowej, m.in. o molibdenian sodu i katalizatory kobaltowe, żelazowe i chromowe. W związku z powyższym oraz wymienioną na stronie 23 raportu instalacją do produkcji molibdenianów amonu należy wskazać całą gamę planowanych do wytwarzania związków chemicznych.

Wyjaśniam, iż na **str. 8 raportu omyłkowo** wskazano, że oferta asortymentowa zostanie rozszerzona m.in. o, katalizatory kobaltowe, żelazowe i chromowe.

W związku z tym, iż planowane przedsięwzięcie stanowi instalację do wytwarzania molibdenianu sodu i koncentratu niklowo-kobaltowego, oferta asortymentowa Wnioskodawcy rozszerzona zostanie o te produkty.

Mając powyższe na względzie, na str. 8. raportu wprowadza się następującą zmianę:

„(...) Firma powstała na bazie Lubelskiego Przedsiębiorstwa Przemysłowo-Handlowego "Odczynniki Chemiczne". W pierwszym półroczu 2002 r. przedsiębiorstwo zmieniło swoją

siedzibę, zyskując dzięki temu nowe pomieszczenia produkcyjne i magazynowe. Zmiana ta umożliwiła rozwój produkcji oraz znaczne rozszerzenie oferty asortymentowej, **m.in. o molibdenian sodu i koncentrat nikłowo-kobaltowy.**

Wyjaśniam, iż na stronie 23. raportu omyłkowo wymieniono instalację do produkcji molibdenianów amonu. Winno być „(...) przez instalację do produkcji molibdenianów sodu oraz koncentratu nikłowo-kobaltowego i urządzenia z nią współpracujące (...).

W związku z powyższym, na stronach 21-24 raportu zaproponowano nowe brzmienie, które przedstawiono **w odpowiedzi na pkt. 5 wezwania Dyrektora Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Lublinie.**

3. Przedstawienie w formie graficznej planowanego sposobu zagospodarowania terenu inwestycji z zaznaczonymi wszystkimi istniejącymi i planowanymi obiektami budowlanymi i technologicznymi wraz z wjazdami i wyjazdami z terenu zakładu oraz studnią.

Przedkładam w załączeniu (zał. 6.) mapę z zaznaczonymi wszystkimi istniejącymi i planowanymi obiektami budowlanymi i technologicznymi wraz z wjazdami i wyjazdami z terenu Zakładu oraz studnią.

4. Podanie informacji na temat liczby obecnie zatrudnionych pracowników, planowanego wzrostu zatrudnienia oraz wskazanie, gdzie są/będą zlokalizowane pomieszczenia zaplecza sanitarno-higienicznego dla pracowników, które powinno zostać zorganizowane zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Obecnie zatrudnionych jest 78 pracowników w Zakładzie. Zgodnie z informacją zawartą na str. 57 raportu „Planowana inwestycja wiąże się z utworzeniem stanowisk pracy w liczbie ok. 10.”

Pomieszczenia zaplecza sanitarno-higienicznego dla pracowników na potrzeby działalności Zakładu zlokalizowane są obecnie w istniejącym budynku produkcyjnym.

Natomiast na potrzeby planowanego przedsięwzięcia pomieszczenia sanitarno-higieniczne zostaną zorganizowane w planowanej nowej hali produkcyjnej.

5. Wskazanie, czy i na jakim etapie eksploatacji planowanej instalacji wystąpią zagrożenia dla zdrowia pracowników. Jakie środki ochronne będą w zakładzie stosowane.

Na żadnym etapie eksploatacji planowanej instalacji nie przewiduje się, że wystąpią zagrożenia dla zdrowia pracowników. Zakład nie jest zakładem o zwiększonym ryzyku albo zakładem o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii.

W Zakładzie prowadzone są okresowe szkolenia BHP oraz szkolenia z obsługi i nadzoru instalacji. Do obsługi przedmiotowej instalacji zatrudniony zostanie wykwalifikowany personel. W Zakładzie pracownicy zapewnioną mają odpowiednią odzież roboczą. W projektowanej hali zorganizowane zostaną pomieszczenia, w których zapewnione zostaną środki niezbędne do utrzymania higieny osobistej oraz odpowiednie urządzenia higieniczno-sanitarne.

6. Uzupełnienie informacji dotyczących zapotrzebowania zakładu na media. Zawarte w treści przedstawionego raportu stwierdzenie, że wszystko będzie zgodne z posiadanymi decyzjami jest zbyt ogólne.

Zgodnie z poprawionymi informacjami zawartymi na stronach 23-24 raportu, Wnioskodawca określił, że w fazie eksploatacji:

- a. **dobowe zapotrzebowanie na wodę** dla planowanej inwestycji wyniesie:
 - do produkcji pary technologicznej 0,01 m³/d, w skali roku 2 m³;
 - do produkcji wody DEMI 4 m³/d, w skali roku 800 m³;
 - na cele porządkowe 1 m³/d, w skali roku 200 m³.
- b. nie przewiduje się znaczącego wzrostu **zapotrzebowania na gaz ziemny** dla planowanej instalacji; rocznie na terenie Zakładu zużywa się ok. 375 000 m³ gazu, głównie na produkcję ciepła dla celów produkcyjnych.
- c. do wyprodukowania 1 Mg gotowego produktu maksymalnie zostanie zużyte 100 kW/h energii elektrycznej; roczne **zapotrzebowanie na energię** prognozuje się na poziomie ok. 3200 kW.

7. Uzupełnienie informacji na temat wszystkich planowanych do stosowania surowców i materiałów niezbędnych do prawidłowego funkcjonowania instalacji np. ilości planowanego do podczyszczania ścieków tlenku wapna lub wapna hydratyzowanego.

Zgodnie z tabelą 2. zawartą na stronie 22 raportu oraz tabelą 3. poprawioną w niniejszym piśmie, Wnioskodawca określił, że do wyprodukowania 1Mg molibdenianu sodu zostaną zużyte następujące surowce:

- soda ciężka w ilości 700 kg/szarżę, rocznie 140 Mg;
- kwas azotowy 55% w ilości 800 kg/szarżę, rocznie 160 Mg;
- węgiel aktywny w ilości 2 kg/szarżę, rocznie 0,4 Mg;
- wodorotlenek sodu w ilości 300 kg/szarżę; rocznie 60 Mg;

Ponadto, do produkcji koncentratu kobaltowo-niklowego zostanie zużyty koncentrat molibdenowy w ilości około 800 Mg rocznie.

Przewidywane zużycie tlenku wapna do podczyszczania ścieków to 25 Mg rocznie.

8. Poszerzenie informacji dotyczących rozwiązań chroniących środowisko w zakresie gospodarki wodno-ściekowej oraz wyjaśnienia, czy wody opadowe odprowadzane z terenu zakładu nie wymagają podczyszczania z zawartych w nich substancji ropopochodnych.

Poniżej podaję informacje dotyczące rozwiązań chroniących środowisko w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

W związku z funkcjonowaniem instalacji, żadne ścieki nie będą wprowadzane do wód powierzchniowych.

Zgodnie z informacjami zawartymi na stronie 62 raportu, na całej powierzchni planowanej hali produkcyjnej położona zostanie posadzka z żywicy chemoodpornej, ze spadkiem do kanałów ściekowych, które następnie odpompują wszystkie ewentualne odcieki z instalacji do zbiorników magazynowych skąd mogą zostać one zawrócone do procesu produkcyjnego.

Zgodnie z zapisami pozwolenia zintegrowanego wydanego decyzją Wojewody Lubelskiego z dnia 22 października 2007 r., znak: ŚiR.V.6618/4-8/2007: „w Zakładzie zastosowano szereg systemów zabezpieczających przed niekontrolowaną emisją zanieczyszczeń do środowiska, a w szczególności przed wyciekami mieszaniny reakcyjnej lub ścieków przemysłowych do ziemi lub niekontrolowanym zrzutem do urządzeń kanalizacyjnych:

- zbiorniki pośrednie ścieków zabezpieczone zostały warstwą betonu i geowłókniny, co jest zabezpieczeniem przed wyciekami do ziemi;
- wloty do zbiorników pośrednich ścieków umieszczone zostały powyżej poziomu posadzki hali produkcyjnej, co w przypadku przepełnienia powoduje samoczynne zawracanie ścieków do hali i zabezpiecza przed wyciekami do ziemi oraz niekontrolowanymi zrzutami do urządzeń kanalizacyjnych.”

Wnioskodawca zapewnia, że instalacja będzie w pełni zabezpieczona przed przedostaniem się ewentualnych wycieków do gleby lub wód podziemnych.

Zgodnie z decyzją Marszałka Województwa Lubelskiego z dnia 18 stycznia 2016 r. z późn. zm., znak: RŚ-V.7322.39.2015.BARC, udzielającą pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych, która stanowi załącznik do przedmiotowego raportu, Wnioskodawca zobowiązany jest do:

- „utrzymywania w należytym stanie technicznym oraz właściwej eksploatacji instalacji do podczyszczania ścieków;
- prowadzenia badań jakości ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych w zakresie:
 - odczyn pH i temperatura – każdorazowo przy wprowadzaniu ścieków do kanalizacji;
 - kadm – z częstotliwością raz na kwartał;
 - wskaźniki zanieczyszczeń tj. cynk, azot azotynowy, azot amonowy, fosfor ogólny, węglowodory ropopochodne, molibden, miedź, nikiel, ołów, srebro, chrom +6, chrom ogólny, kobalt – z częstotliwością 2 razy na rok;

- przesyłania zestawionych wyników pomiarów dwa razy w roku do Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Lublinie Sp. z o.o. oraz do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Lubelskiego w Lublinie."

Wody opadowe odprowadzane z terenu Zakładu nie wymagają podczyszczania z substancji ropopochodnych. Intensywność ruchu kołowego po terenie zakładu jest niewielka, a co za tym idzie, nie zachodzi konieczność oczyszczania wód opadowych i roztopowych. Ponadto z informacji przekazanych przez inwestora wynika, iż prowadzi on regularne czynności utrzymaniowe w zakresie systemu kanalizacji deszczowej w tym oczyszczanie studzienek rewizyjnych.

9. Wyjaśnienie czy przeprowadzone w raporcie o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko obliczenia natężenia hałasu dotyczyły wyłącznie pojazdów obsługujących instalację do wytwarzania molibdenianu sodu i koncentratu kobaltowo-niklowego, czy dotyczyły wszystkich pojazdów poruszających się po terenie.

Zgodnie z informacją zawartą na str. 46 raportu: „W niniejszym wniosku uwzględniono podobnie jak w uciążliwości dla powietrza, również uciążliwość akustyczną całego Zakładu, w tym także istniejącej już części.”

Odpowiadając na Państwa pytanie - przeprowadzone obliczenia natężenia hałasu dotyczyły wszystkich pojazdów poruszających się po terenie Zakładu.

10. Wyjaśnienie czy przeprowadzone w raporcie o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko obliczenia emisji zanieczyszczeń do atmosfery dotyczyły wyłącznie emisji z planowanej instalacji do wytwarzania molibdenianu sodu i koncentratu kobaltowo-niklowego, czy dotyczyły całego zakładu.

11. Podanie informacji czy do zawartych w przedstawionym raporcie oddziaływania na środowisko planowanego przedsięwzięcia obliczeń emisji zanieczyszczeń zostały wzięte pod uwagę emisje z mechanicznych odciągów wentylacyjnych.

Odpowiedź na pkt 10 i 11 wezwania:

W przeprowadzonych obliczeniach emisji wzięto pod uwagę emisje z mechanicznych odciągów wentylacyjnych.

Obliczenia emisji oraz modelowanie rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu, które stanowią załącznik do przedmiotowego raportu, dotyczą całego Zakładu.

12. Przedstawienie rozwiązań zabezpieczających środowisko w przypadku ewentualnego wystąpienia sytuacji awaryjnej.

Planowana instalacja nie stwarza zagrożenia poważną awarią przemysłową i nie stanowi źródła nadzwyczajnego zagrożenia środowiska.

Zgodnie z informacjami zawartymi na stronach 62-63 raportu, elementami eliminującymi powstanie awarii przemysłowej jest:

- kadra pracownicza z wieloletnim doświadczeniem;
- postępowanie zgodnie z instrukcjami technologicznymi;
- użytkowanie substancji niebezpiecznych zgodnie z kartami charakterystyk;
- stosowanie urządzeń posiadających specjalne atesty;
- stosowanie technik BAT.

W przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnej prowadzący instalację będzie postępował zgodnie z Planem awaryjnym zawartym w instrukcji stanowiskowej.

Ponadto, zgodnie z zapisami pozwolenia zintegrowanego wydanego decyzją Wojewody Lubelskiego z dnia 22 października 2007 r. z późn. zm., znak: ŚIR.V.6618/4-8/2007 – „Zakład zapobiega występowaniu awarii i ogranicza jej skutki poprzez:

- okresowe przeglądy instalacji i urządzeń z nią współpracujących;
- utrzymanie instalacji w stanie sprawnym technicznie;
- systematyczne czyszczenie i konserwacja;
- usprawnianie technologii;
- wdrażanie nowych, przyjaznych środowisku technologii;
- przestrzeganie reżimów technologicznych;
- edukację ekologiczną pracowników;
- stałą współpracę z organami ochrony środowiska i właściwymi strażami i inspekcjami.

Zakład ogranicza skutki ewentualnych awarii poprzez:

- podejmowanie natychmiastowych działań zabezpieczających i naprawczych np. neutralizacja wycieku i uszczelnianie uszkodzonego elementu;
- odizolowanie miejsca awarii i ograniczenie dostępu osób postronnych np. pracowników niezaangażowanych w działania naprawcze;
- bezpośrednie lub pośrednie informowanie osób narażonych na utratę zdrowia lub życia spowodowane zaistniałą awarią;
- poinformowanie o awarii i ścisła współpraca przy usuwaniu jej skutków z odpowiednimi służbami i instytucjami.”

13. Wyjaśnienie różnic zawartych w wykazach zapotrzebowania zakładu na wodę np. na stronie 23 wykazano, że na cele porządkowe wynosi ono 20 m³ w skali roku, a na stronie nr 26, że 1 m³ na dobę.

Wyjaśniam, iż na stronie 23. raportu omyłkowo wskazano dobowe zapotrzebowanie na wodę planowanej inwestycji na cele porządkowe jako 0,1m³/dobę czyli 20 m³ w ciągu roku. Winno być 1m³/dobę czyli 200 m³ w ciągu roku.

W związku z powyższym, na stronach 21-24 raportu zaproponowano nowe brzmienie, które przedstawiono **w odpowiedzi na pkt. 5 wezwania Dyrektora Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Lublinie.**

14. Wskazanie na jakiej podstawie autorzy raportu twierdzą, że planowana instalacja jest instalacją bezodpadową i bezściekową, co w związku z zawartymi w treści informacjami o wytwarzanych odpadach i ściekach wydaje się twierdzeniem bezzasadnym.

Wnioskodawca podtrzymuje pogląd, iż w Zakładzie będzie stosowana technologia bezściekowa produkcji albowiem tak jak wskazano na str. 77 raportu i jak to wynika z przedstawionych schematów technologicznych, znaczna część powstających strumieni wód poprocesowych zawracana jest do tego samego lub kolejnego procesu technologicznego np. popłuczyny z procesu filtracji i wirowania molibdenianu zawracane są odpowiednio do procesu ługowania i strącania, natomiast roztwory z procesów filtracji, przy wytwarzaniu koncentratu niklowo-kobaltowego kierowane są do procesu produkcji molibdenianu sodu.

Opisując proces produkcji bezściekowej autorzy raportu wyraźnie zaznaczyli, iż zawracanie dotyczy części ścieków do ciągu produkcyjnego oraz stosowanie zamkniętych obiegów chłodzących.

Informacja o bezodpadowości dotyczy bezpośredniego procesu technologicznego. Wskazany na stronie 22 i stronie 48 raportu odpad w postaci zużytego węgla aktywnego pochodzi ze stosowanych urządzeń do oczyszczania gazów odlotowych, a nie z samej technologii. Oznacza to, że odpad ten powstaje w sposób pośredni. Mając powyższe na względzie, Wnioskodawca podtrzymuje, iż planowane przedsięwzięcie jest instalacją bezodpadową i bezściekową.

Wnioskodawca wprowadza autokorektę przedłożonego raportu o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko w zakresie wskazanym w niniejszym piśmie w związku z przeprowadzoną weryfikacją.

Działając w oparciu o art. 41 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego, zawiadamiam, że z dniem 1 lutego 2020 r. uległ zmianie adres siedziby Kancelarii Ekologicznej Marcin Kaźmierski oraz adres do doręczeń.

Uprzejmie prosimy o kierowanie całej korespondencji na adres:

Kancelaria Ekologiczna Marcin Kaźmierski

ul. Staszica 15a,

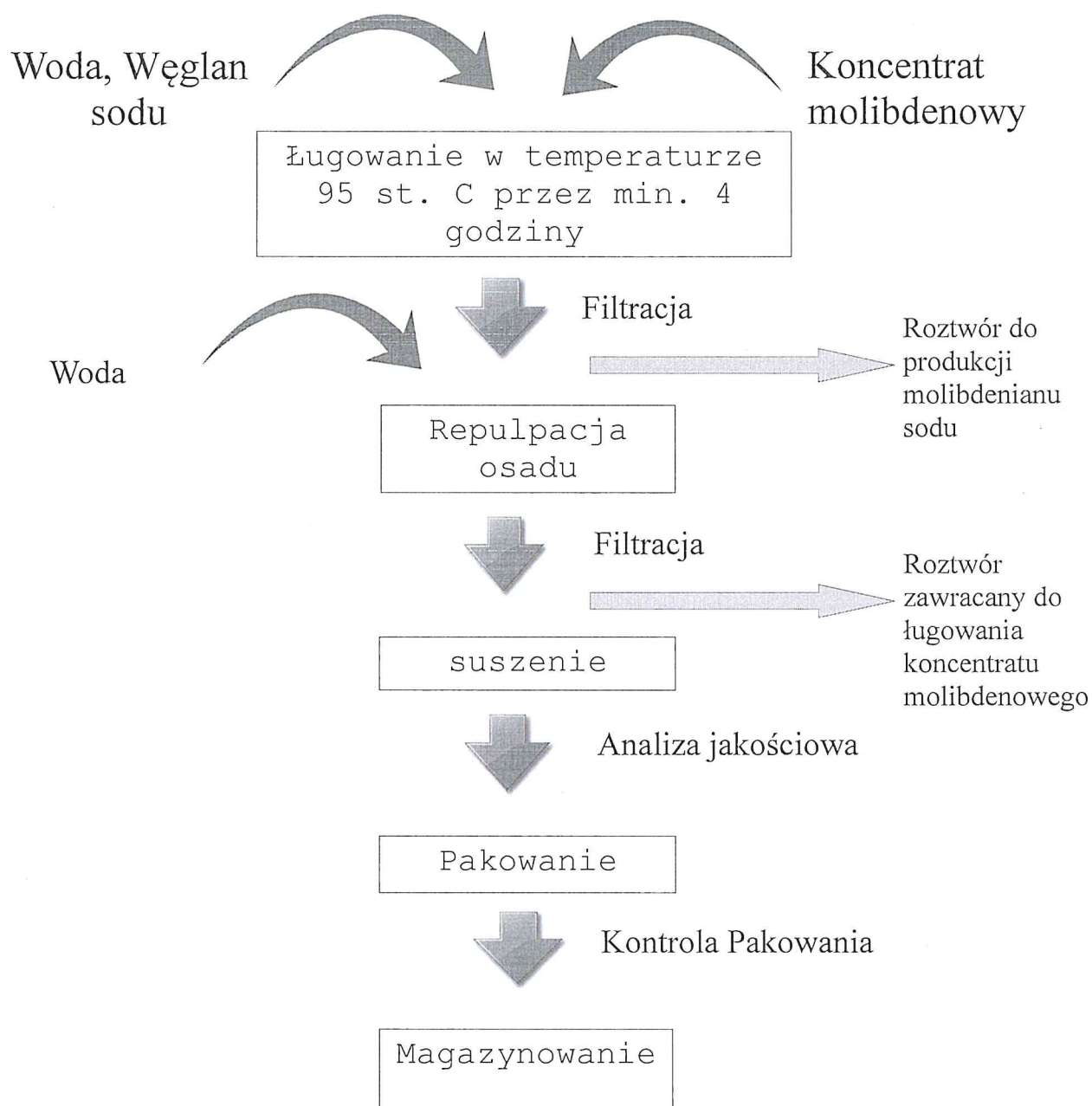
60-526 Poznań

*Z wyrazami szacunku
Marcin Kaźmierski*

Załączniki:

1. Schemat blokowy produkcji koncentratu kobaltowo-niklowego;
2. Mapa z zaznaczoną lokalizacją projektowanej hali produkcyjnej i zakładowego ujęcia wód podziemnych;
3. Mapa z zaznaczoną lokalizacją inwestycji w odniesieniu do pobliskich ujęć wód podziemnych.
4. Schemat technologiczny produkcji molibdenianu sodu 2 hydrat oczyszczonego;
5. Informacja od Aura Technologie GmbH o wytwarzanym przez nich produkcie;
6. Mapa z zaznaczonymi wszystkimi istniejącymi i planowanymi obiektami budowlanymi i technologicznymi wraz z wjazdami i wyjazdami z terenu Zakładu oraz studnią;

Diagram blokowy produkcji
koncentratu niklowo kobaltowego



Lokalizacja nowej hali oraz zakładowego ujęcia wód podziemnych



Objaśnienia znaków:

● Zakładowe ujęcie wód podziemnych

■ Nowa hala




Podkład: Kopia mapy ewidencyjnej
w skali 1: 2 000

0 40 80 120 m






Objaśnienia znaków:

-  Pobliskie ujęcie wód podziemnych
-  Zakładowe ujęcie wód podziemnych
-  Nowa hala

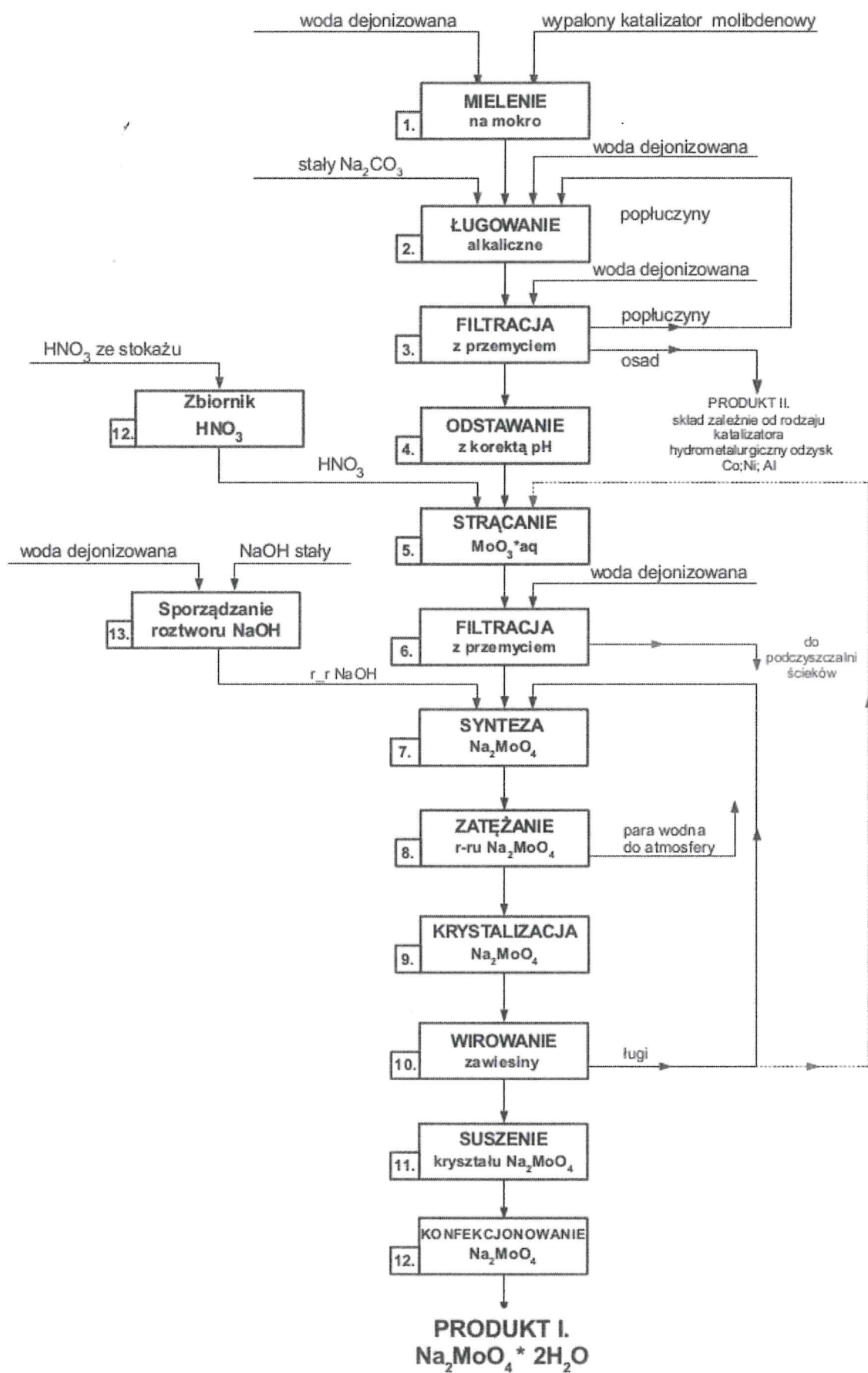
Podkład: Ortofotomapa o rozdzielczości 1 m
Dostęp na dzień 20 marca 2020 r.

0 60 120 180 m



Odległość hali od ujęć wód podziemnych





AURA Technologie GmbH • An der Hütte 2 • 06311 Helbra

Waste Management Company acc. to EfbV and Member of Entsorgungsgemeinschaft Mitteldeutschland e.V.



Head Office/ Visiting Address

Am Ernst-Schacht 3
06311 Helbra
Deutschland

Communication

Tel: +49 34772/525-0
Fax: +49 34772/525-20
E-Mail: info@aurat.de
www.aurat.de

Helbra, 17.04.2020

Molybdenum concentrate

“Molybdenum concentrate” is a product from Aura Technologie GmbH. We recover waste of spent hydro cracking catalysts with a complex thermal treatment process. In this case we remove volatile and organic compounds while metals will be oxidized. Thus waste will be transformed into product. This received product, called “Molybdenum concentrate”, contains high concentration of molybdenum oxide and very low concentration of heavy metals and poisonous substances like mercury and arsenic. This composition makes it a very good Replacement of primary raw materials in case of containing lower concentration of poisonous substances, second life to avoid landfill and environmental pollution through production processes of raw material. Accordingly, it can be used in steel industry, ceramic industry and for production of fine chemicals.





Managing Directors: Postal Address: VAT-ID-No.: DE267680803
Dr. Frank Görlitz An der Hütte 2 Amtsgericht Stendal
Sebastian Westphal 06311 Helbra HRB 9830/ Tax-No.: 118/107/11193

LBBW €-Bank Details: LBBW USD-Bank Details:
IBAN: DE68600501010405117392 IBAN: DE79600501010405123111
BIC: SOLADEST600 BIC: SOLADEST600

Planowany sposób zagospodarowania terenu inwestycji



Objaśnienia znaków:

-  Projektowana hala
-  Istniejące budynki
-  Zakładowe ujęcie wód podziemnych
-  Wjazd i wyjazd z terenu zakładu

Podkład: Ortoforomapa o rozdzielczości 1 m
Dostęp na dzień: 26 marca 2020 r.

0 50 100 150 m

