

Załącznik nr 1 do decyzji Wójta Gminy Bestwina z dnia 17 listopada 2021 r. nr ZFiŚ.6220.12.2021

Charakterystyka przedsięwzięcia pn. Odzysk odpadów pochodzących z instalacji Przedsiębiorstwa Górniczego „SILESIA” Sp. z o.o.

Planowane przedsięwzięcie dotyczy odzysku odpadów pochodzących z instalacji Przedsiębiorstwa Górniczego „SILESIA” Sp. z o.o. Odpady wydobywcze powstają w KWK Silesia podczas procesów wzbogacania węgla kamiennego, wydobywanego zgodnie z posiadaną koncesją. W ramach prowadzonej od kilku lat modernizacji Zakładu Mechanicznej Przeróbki Węgla udoskonalane są produkty tak, aby uzyskać produkty handlowe o coraz lepszej jakości przy możliwie jak najmniejszej ilości powstających odpadów. Odpady, których powstania nie da się uniknąć, są zagospodarowywane zgodnie z posiadanymi zezwoleniami na przetwarzanie odpadów, tj. decyzją Starosty Bielskiego nr ZR.6233.65.2014.DE z dnia 14.11.2014 r., zmienioną decyzją Starosty Bielskiego nr WS.6233.33.201.SE z dnia 06.06.2016 r. oraz decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 1605/OS/2021 z dnia 27.05.2021 r. PG SILESIA planuje podnieść jakość prowadzonych procesów odzysku odpadów poprzez wprowadzenie dodatkowego przetworzenia odpadów 010412 – odpadowych mułów popłuczkowych w ramach procesu R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11, oraz zwiększyć ilość odpadów możliwych do przetworzenia w ramach procesu R5 odpadu o kodzie 010412. Wprowadzony proces odzysku odpadowych mułów popłuczkowych metodą R12 pozwoli na zmniejszenie ich zawadnienia, co poprawi jakość odpadów przeznaczonych do przetworzenia w ramach procesu R5. Prowadzony proces odzysku nie będzie wymagał budowy nowych instalacji, a jedynie wydzielenie z terenu istniejącego osadnika mułów oddzielnego miejsca do magazynowania i przetwarzania odpadów. Zgodnie kartą informacyjną przedsięwzięcia miejsce planowanego przedsięwzięcia zlokalizowane jest na części osadnika mułów popłuczkowych w Kaniowie na działce nr 171/40, obejmującej obszar 11,5 ha.

Odzysk metodą R5 i R12 prowadzony będzie w istniejących obiektach z zastosowaniem wykorzystywanych dotychczas urządzeń:

1. Odzysk opadów R5 polegający na produkcji węgla kamiennego 0-1 mm CN 2701. Proces odzysku odpadów nie ulegnie zmianie, będzie on nadal prowadzony w sposób nie zagrażający środowisku i będzie polegał na produkcji węgla kamiennego 0-1 mm CN 2701 z wykorzystaniem:

- miałów surowych uzyskiwanych z bieżącej produkcji,
- odpadowych mułów popłuczkowych (kod odpadu 010412) z osadnika mułów popłuczkowych w Kaniowie,
- koncentratu węglowego uzyskiwanego ze wzbogacania węgla w Zakładzie Przeróbki Mechanicznej Węgla.

Maksymalna roczna moc przerobowa w zakresie odzysku wyniesie 414000 Mg,

2. Odzysk odpadów polegający na odwodnieniu odpadowych mułów popłuczkowych (kod odpadu 010412) w osadniku mułów popłuczkowych w Kaniowie. Odpadowe muły popłuczkowe pochodzące z odmulnika Dorra kierowane będą istniejącym rurociągiem w wyznaczone miejsce magazynowania odpadów w osadniku mułów popłuczkowych w Kaniowie. Muły posiadać będą konsystencję umożliwiającą ich hydrauliczny transport, ich zagęszczenie wynosić będzie ok. 150-200 g/l. Będą umieszczone w wydzielonej części osadnika, gdzie cząstki stałe w procesie sedymentacji będą osiadały na dnie. Woda z nad osadu będzie odprowadzana tak jak dotychczas w sposób grawitacyjny do najniższej położonego miejsca w osadniku, w jego północno-wschodniej części a następnie odpompowywana będzie do rzeki Białej, zgodnie z posiadanym przez inwestora pozwoleniem wodnoprawnym. W przyszłości planowane jest wystąpienie z nowym wnioskiem o wydanie pozwolenia wodnoprawnego

na odprowadzanie wód z osadnika do komory mieszania przy istniejącym zbiorniku retencyjno-dozującym w Kaniowie, skąd zbiorczo z wodami z pochodzącymi z odwodnienia zakładu górniczego odprowadzane będą istniejącym wylotem do wód powierzchniowych. Odwodnione muły będą posiadać konsystencję pozwalającą na ich załadunek i transport do Zakładu Przeróbki Mechanicznej Węgla. Odpadowe muły popłuczkowe będą poddawane procesowi odzysku R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R 11. Zgodnie z wyjaśnieniami zawartymi w ustawie o odpadach jeśli nie istnieje inny właściwy kod R, proces R12 może obejmować procesy wstępnie poprzedzające przetwarzanie odpadów takie jak: demontaż, sortowanie, kruszenie, zagęszczanie, granulację, suszenie, rozdrabnianie kondycjonowanie, przepakowywanie, separację, tworzenie mieszanek lub mieszanie przed poddaniem któremukolwiek z procesów wymienionych w poz. R1-R11. Ilości odpadów planowane do przetworzenia metodą R12 wyniosą 1095000 Mg/rok.

WÓJT
mgr Artur Beniowski

