

Załącznik nr 1
do decyzji ZI-XV.6220.5.2025.IB
Prezydenta Miasta Bolesławiec
z dnia 9 grudnia 2025 r

CHARAKTERYSTYKA PRZEDSIĘWZIĘCIA

(na podstawie przedłożonej karty informacyjnej przedsięwzięcia):

na rozbudowie istniejącej technologii / instalacji wytwarzania mączki / pelletu z odpadów, przy czym: odpad 04 01 08 i/ lub 04 01 99 – czyli kawałki skóry (odsiek) i strużyny przetwarzane będą na mączkę / pellet stosowany w budownictwie, alternatywnie odpad 04 01 99 – ale tylko strużyny bezchromowe będą przetwarzane na nawóz w postaci mączki, bądź pelletu na terenie Bader Polska Sp. z o.o. przy ulicy Modłowej 9 w Bolesławcu działka 201 obręb 4 miasta Bolesławiec.

Zgodnie z wnioskiem podmiotu planującego realizację przedsięwzięcia, polega ono na rozbudowie istniejącej technologii / instalacji wytwarzania mączki / pelletu z odpadów, przy czym: odpad 04 01 08 i/ lub 04 01 99 – czyli kawałki skóry (odsiek) i strużyny przetwarzane będą na mączkę / pellet stosowany w budownictwie, alternatywnie odpad 04 01 99 – ale tylko strużyny bezchromowe będą przetwarzane na nawóz w postaci mączki, bądź pelletu.

Istniejąca Instalacja znajduje się na terenie Bader Polska Sp. z o.o. przy ulicy Modłowej 9 w Bolesławcu (działka 201, obręb 4 Bolesławiec) w południowo-zachodnim narożniku Hali produkcyjno-magazynowej, w wydzielonym na ten cel pomieszczeniu.

Rozbudowa polegałaby na: zainstalowaniu dodatkowych urządzeń (jako przedłużenie istniejącego ciągu technologicznego) w Instalacji istniejącej – pelleteczarki oraz urządzeń towarzyszących, dzięki czemu produkt mógłby mieć nie tylko formę mączki wysuszonej lub nie, a także pelletu, zainstalowaniu Instalacji rezerwowej (zimna rezerwa), relokowanej z Zakładu Bader Polska Sp. z o.o. w Nowej Soli, w pomieszczeniu, przylegającym do pomieszczenia z istniejącą Instalacją. Instalacja ta byłaby uruchamiana tylko w przypadku awarii Instalacji istniejącej. Przetwarzane odpady stanowiłyby: odsiek (kawałki skóry) i strużyny, powstałe w wyniku strugania z grubości skóry od strony mizdry. Odpady te stanowią w Zakładzie odpady inne niż niebezpieczne i wytwarzane są w Bader Polska Sp. z o.o. na ul. Modłowej 9; posiadają kody: 04 01 08 – Odpady skóry wygarbowanej zawierające chrom, 04 01 99 – Inne, niewymienione odpady.

Planuje się również przetwarzać w Instalacji odpady o tych kodach sprowadzane do Bader Polska Sp. z o.o. na ul. Modłowej 9 z innych zakładów, co umożliwi wykorzystanie pełnej mocy przerobowej Instalacji. Instalacja przetworzy ok. 35% odpadów o tych kodach, wytwarzanych w Bader Polska Sp. z o.o. na ul. Modłowej 9 w ciągu roku (ok. 500 Mg strużyny o wilgotności ok. 50% (+/-5%)) oraz odpad sprowadzany do Bader Polska Sp. z o.o. z innych zakładów w ilości max. 1900 Mg/rok. Odpad ten będzie magazynowany w tych samych miejscach, co odpad zakładowy.

Planowana przepustowość instalacji to ok. 400 kg/h strużyny o wilgotności ok. 50% (+/-5%).

Moc przerobowa Instalacji zależeć będzie od formy końcowej produktu i wyniesie:

- ok. 9,8 Mg/dobę w przypadku produktu tylko zmielonego o wilgotności ok. 50% (+/-5%),
- ok. 5,8 Mg/dobę w przypadku produktu zmielonego i wysuszonego o wilgotności ok. 15% (+/-5%),
- ok. 5,8 Mg/dobę w przypadku produktu zmielonego, wysuszonego i spelletyzowanego o wilgotności ok. 15% (+/-5%).

Produkcja pelletu planowanej w rozbudowie Instalacji istniejącej przebiega następująco.

Surowiec w postaci wysuszonej mączki pobierany jest bezpośrednio po suszeniu w suszarni Allgaier z rozdzielacza dwudroznego „portki” nad stacjami Big Bag przez zasysanie podłączone do zewnętrznego filtra Nawara nr 1. Produkt trafia do cyklonu i przy pomocy dozownika celkowego, grawitacyjnie spada do zbiornika buforowego z mieszadłem. Po otwarciu zasuwy nożowej pod zbiornikiem buforowym, mączka pobierana jest przez podajnik ślimakowy. Następnie surowiec przechodzi do kondycjonera, w którym możliwe jest podanie założonej ilości wody i wymieszanie produktu. Surowiec lub gotowa mieszanka grawitacyjnie trafia do prasy pelletyzującej, gdzie następuje właściwy proces produkcji pelletu. Wylot z prasy ukierunkowany jest na wlot do podajnika taśmowo-kubekowego typu „Z” i w ten sposób gotowy produkt transportowany jest do chłodziarki. Tu następuje schłodzenie gorącego pelletu i następnie przetransportowanie kolejnym podajnikiem taśmowo-kubekowym typu „Z” do stacji naważenia i pakowania Big Bagów. Po odważeniu zakładanej ilości produktu w worku Big Bag operator przy użyciu wózka widłowego odbiera gotowy pellet i odstawia w przeznaczone do tego miejsce. Rozbudowa Instalacji istniejącej obejmuje:

1. Układ obróbki mączki suchej (15% wilgotności +/- 5%) przed pelletyzacją, a w nim: układ separacji mączki suchej od powietrza (cyklon, dozownik celkowy), układ magazynowania mączki suchej (zbiornik buforowy z mieszadłem), układ kondycjonowania mączki suchej (kondycjoner zasilany wodą), układ podawania mączki do pelleteciarki (podajnik ślimakowy).
2. Układ pelletyzacji, a w nim: układ pelletyzacji (prasa pelletyzująca), układ odprowadzania pelletu (przenośnik taśmowo-kubekowy).
3. Układ obróbki wyprodukowanego pelletu, a w nim: układ chłodzenia pelletu (chłodziarka zasilana powietrzem), układ podawania pelletu do stacji naważenia (przenośnik taśmowo-kubekowy).
4. Układ sterowania rozbudowaną Instalacją - własny panel sterowania.

Produkcja pelletu w Instalacji rezerwowej przebiega następująco. Surowcem w Instalacji rezerwowej, relokowanej z Zakładu Bader Polska Sp. z o.o. w Nowej Soli, jest mączka mokra o wilgotności ok. 50% (+/-5%). Instalacja rezerwowa pobiera powietrze z czerpni Instalacji istniejącej, poprzez rurę wpiętą w tę Instalację. Powietrze wraz z mączką, wyprodukowaną w młynie, zasysane jest przez wentylator filtra Nawara nr 2, obsługującego Instalację rezerwową. Kierowane jest do zbiornika buforowego poprzez cyklon, umieszczony nad nim. W nim następuje oddzielenie mączki od powietrza. Ze zbiornika buforowego mokra mączka trafia do pelleteciarki, następnie do chłodziarki. Stamtąd w stacji załadunku pellet odbierany jest w big-bagach.

W przypadku produkcji samej mączki, produkt ze zbiornika buforowego trafia bezpośrednio

do pakowania w worki. Powietrze z cyklonu i z chłodziarki odpylane jest w filtrze Nawara nr 2. Instalacja rezerwowa obejmuje:

1. Układ obróbki mączki mokrej (50% wilgotności +/- 5%) przed pelletyzacją, a w nim: układ separacji mączki mokrej od powietrza (cyklon, dozownik celkowy), układ magazynowania mączki mokrej (zbiornik buforowy z mieszadłem), układ podawania mączki do pelleteiarki (podajnik ślimakowy).

2. Układ pelletyzacji, a w nim: układ pelletyzacji (prasa pelletyzująca), układ odprowadzania pelletu (przenośnik taśmowo-kubelkowy).

3. Układ obróbki wyprodukowanego pelletu, a w nim: układ chłodzenia pelletu (chłodziarka zasilana powietrzem), układ podawania pelletu do stacji naważania (przenośnik taśmowokubelkowy).

4 Układ sterowania Instalacją rezerwową - własny panel sterowania.

Z up. Prezydenta Miasta Bolesławiec
Naczelnik Wydziału Zamówień Publicznych
i Inwestycji Miejskich

/-/

Urszula Bober