Suszec, 09.10.2026 r.

Comfreylab Sp. z o.o.
Kolonia Podlesie 5
43-267 Suszec

Urząd Miejski w Żywcu
Wydział Inżynierii Miejskiej Ochrony Środowiska i Rozwoju Urbanistycznego
Rynek 2
34-300 Żywiec

Dot. sprawy: IOŚ-OŚ.6220.20.2022

W odpowiedzi na pisma Urzędu Miejskiego w Żywcu z dnia 17.06.2026 r. oraz 18.09.2026 r. dotyczące wezwania do uzupełnienia raportu o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko dla inwestycji pn. *Eksploatacja kruszywa naturalnego – złoża pospółki „Żywiec-Tresna" w obrębie zbiornika wodnego „Tresna" w miejscowości Żywiec i Pietrzykowice* przedstawia się poniższe uzupełnienia:

Charakterystyka istniejącego zakładu przeróbczego

Zakład przeróbczy zlokalizowany jest w miejscowości Zarzecze, na terenie nieruchomości nr 11000/49. Na jego terenie prowadzona jest przeróbka kruszywa obejmująca przyjęcie materiału, jego transport pomiędzy poszczególnymi urządzeniami, kruszenie, płukanie i sortowanie na frakcje.

Materiał przeznaczony do przeróbki kierowany jest w pierwszej kolejności do kosza zasypowego, z którego podawany jest na taśmociąg nr 1, a następnie poprzez przesyp na taśmociąg nr 2. Dalej materiał trafia do przesiewacza jednopokładowego wyposażonego w sito 32 mm na wieży nr 1, gdzie następuje pierwszy etap klasyfikacji materiału.

Materiał wymagający rozdrobnienia kierowany jest do kruszarki, a następnie poprzez układ przenośników ponownie wprowadzany do ciągu technologicznego. Dalsza klasyfikacja materiału prowadzona jest w przesiewaczu dwupokładowym na wieży nr 2, wyposażonej w sita 8 mm i 2 mm. W wyniku tego procesu wydzielana jest m.in. frakcja 0-2 mm, która kierowana jest do odwadniacza kołowego i taśmociągiem do miejsca magazynowania oraz frakcja 2-8 mm, która taśmociągiem kierowana jest do miejsca magazynowania. Pozostałe frakcje powyżej 8 mm trafiają na taśmociąg i przesiewacz mobilny (dwa pokłady sit – 32 mm i 16 mm).

Umożliwia on dalszy rozdział materiału na frakcje, 8-16 mm, 16-32 mm i 32-64 mm, które następnie kierowane są odpowiednimi przenośnikami taśmowymi do miejsc ich magazynowania.

Na terenie zakładu znajduje się również kruszarka mobilna TEREX-XR400, wykorzystywana do rozdrabniania materiału na frakcje 0-63 mm.

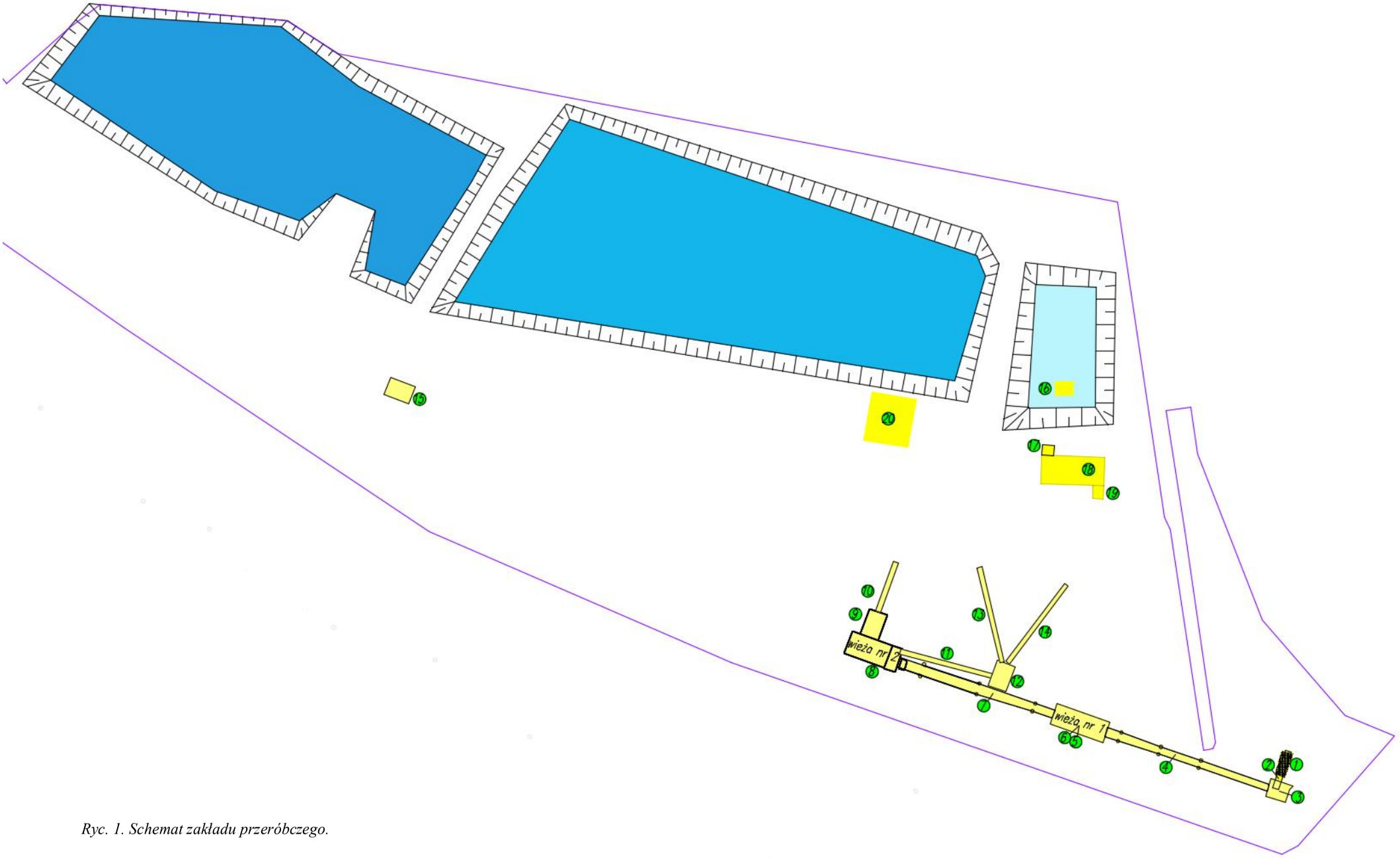
Proces przeróbki kopaliny prowadzony jest na mokro w obiegu zamkniętym, w którym woda technologiczna kierowana jest do osadników, w których następuje sedymentacja zawiesiny i klarowanie wody. Z ostatniego osadnika za pomocą pompy woda podawana jest rurociągiem i systemem dysz na zakład przeróbczy. W procesie tym nie wykorzystuje się związków chemicznych.

Drobne frakcje materiału gromadzące się w osadnikach są okresowo wybierane i wykorzystywane jako materiał handlowy - piasek zasypkowy.

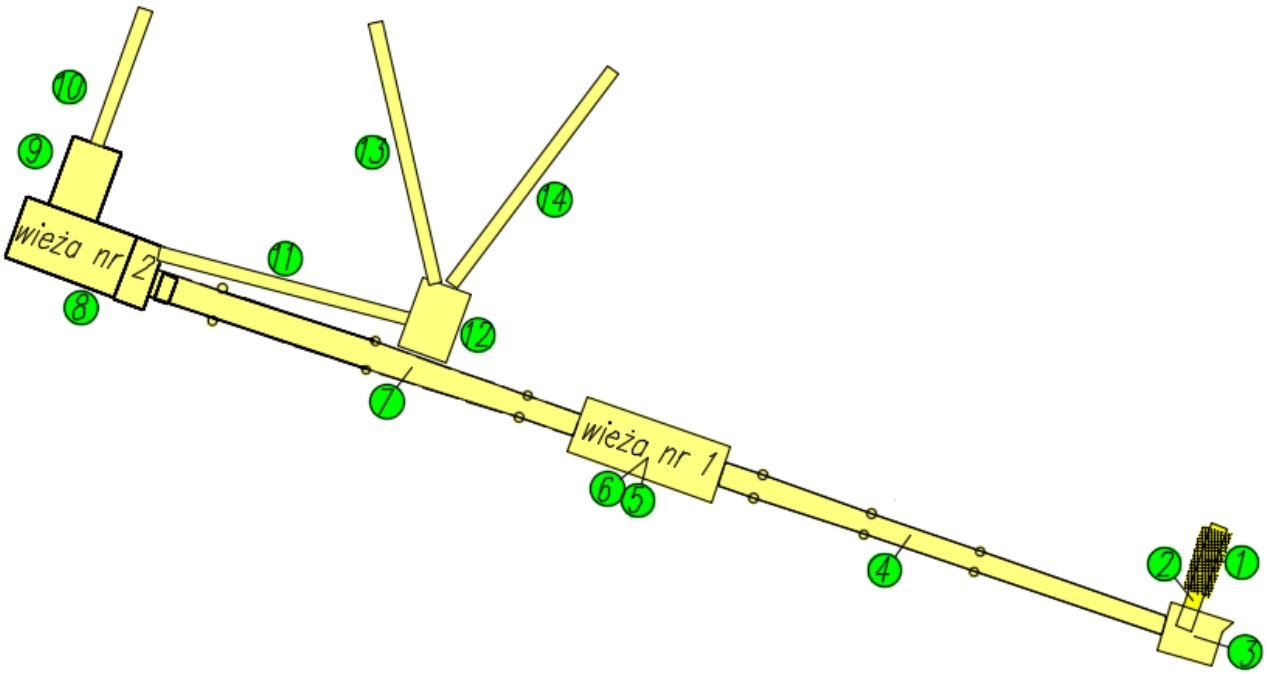
Na terenie zakładu znajdują się ponadto elementy zaplecza technicznego, zaplecze socjalno-warsztatowe, magazyn olejów i smarów, wiata. Ruch samochodów ciężarowych na terenie zakładu obejmuje dostawę materiału do rejonu przyjęcia surowca oraz transport gotowych produktów w kierunku wagi i bramy wyjazdowej.

W celu ograniczenia emisji hałasu zastosowano rozwiązania techniczne obejmujące wykonanie obudowy dźwiękoizolacyjnej kruszarki zlokalizowanej w wieży nr 1, wymianę korpusów i łożysk oraz regenerację wału kruszarki, montaż w wieży nr 1 nowego silnika elektrycznego z motoreduktorem napędzającego taśmę oraz ogumowanego bębna napędowego, a także wyłożenie przesiewacza i zsypów płytami poliuretanowym.

Szczegółowe rozmieszczenie urządzeń, ich moce oraz układ technologiczny zakładu przedstawiono w tabeli i na schemacie zakładu przeróbczego.



Ryc. 1. Schemat zakładu przeróbczego.



Ryc. 2. Schemat zakładu przeróbczego – linia technologiczna nr 1 i nr 2.

Tab. 1. Zestawienie urządzeń zakładu przeróbczego i ich mocy.

Linia	Nr	Urządzenie przeróbcze		Moc [kW]
Linia technologiczna nr 1	1	Kosz zasypowy		-
	2	Taśmociąg nr 1		7,5
	3	Przesyp		-
	4	Taśmociąg nr 2		22,0
	5	Przesiewacz nr 1 jednopokładowy (sito 32 mm)	Wieża 1	15,0
	6	Kruszarka nr 1		160,0
	7	Taśmociąg zbiorczy nr 3		22,0
	8	Przesiewacz nr 2 dwupokładowy (sita 8 i 2 mm)	Wieża 2	15,0
	9	Odwadniacz nr 1 (frakcja 0-2 mm)		5,5
	10	Taśmociąg nr 4		5,5
	11	Taśmociąg nr 5		5,5
	12	Przesiewacz nr 3 mobilny (sita 32 i 16 mm)		62,0
	13	Taśmociąg nr 6		5,5
	14	Taśmociąg nr 7		5,5
Nr 2	15	Kruszarka TEREX-XR400 (mieszanka 0-63 mm)		205,0

Linia	Nr	Urządzenie przeróbcze	Moc [kW]
Pomocnicze	16	Kosz ssący	-
	17	Pompa wodna	75,0
	18	Zaplecze socjalno-warsztatowe	-
	19	Magazyn olejów i smarów	-
	20	Wiata	-

W rozdziale 7 Raportu wskazano istniejący zakład przeróbczy jako jedno ze źródeł, którego oddziaływanie może kumulować się z oddziaływaniem planowanego przedsięwzięcia. Natomiast w analizie przedstawionej w rozdziale 10.6.2 jako dodatkowe źródło hałasu uwzględniono pompownię nr 4 w Zarzeczu. W związku z powyższym wcześniejsza analiza przedstawiona w rozdziale 10.6.2 nie obejmowała w sposób pozwalający na jednoznaczną ocenę udziału urządzeń istniejącego zakładu przeróbczego w oddziaływaniu skumulowanym. W celu uzupełnienia tego zakresu wykonano odrębną analizę akustyczną, w której uwzględniono źródła związane z planowanym wydobyciem, funkcjonowaniem istniejącego zakładu przeróbczego, transportem oraz pracami rekultywacyjnymi.

W zakresie oddziaływania akustycznego przeprowadzono modelowanie uwzględniające jednoczesne oddziaływanie źródeł związanych z wydobyciem, zakładem przeróbczym, transportem oraz pracami rekultywacyjnymi. Analiza wykazała występowanie kumulacji oddziaływań akustycznych planowanego przedsięwzięcia i istniejącego zakładu przeróbczego, przy uwzględnieniu również transportu i prac rekultywacyjnych. Skumulowany równoważny poziom dźwięku A w analizowanych punktach zlokalizowanych na granicach terenów chronionych akustycznie wynosi od 42,4 do 52,8 dB w porze dnia. Dla przyjętych założeń obliczeniowych nie wykazano przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach podlegających ochronie akustycznej.

W wykonanych analizach uwzględniono również ruch pojazdów związany z transportem urobku, obsługą zakładu przeróbczego oraz pracami rekultywacyjnymi, wraz z jego udziałem w skumulowanym oddziaływaniu akustycznym i w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Proces przeróbki kruszywa na terenie zakładu stanowi źródło emisji pyłu związanej z ładowaniem i przerobem materiału oraz emisji substancji powstających podczas pracy urządzeń i transportu. Emisje te zostały uwzględnione w analizie oddziaływania skumulowanego na jakość powietrza, stanowiącej załącznik do niniejszego pisma.

W zakresie oddziaływania na jakość powietrza wykonano obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń dla źródeł związanych z planowanym wydobyciem, funkcjonowaniem zakładu przeróbczego, transportem oraz pracami rekultywacyjnymi. Wyniki obliczeń skumulowanych wskazują, że dla analizowanych substancji, dla których możliwe było przeprowadzenie oceny w odniesieniu do wartości odniesienia i wartości dyspozycyjnych, nie wykazano przekroczeń przyjętych kryteriów poza terenem zakładu.

W przypadku pyłu PM2,5 w obliczeniach uwzględniono aktualne tło jakości powietrza wskazane przez GIOŚ oraz określono dodatkowy wkład analizowanych źródeł do istniejącego poziomu stężeń. Szczegółowe wyniki w tym zakresie przedstawiono w załączonej analizie oddziaływania skumulowanego na jakość powietrza.

Łączna ocena oddziaływań związanych z planowanym przedsięwzięciem, funkcjonowaniem istniejącego zakładu przeróbczego, transportem oraz pracami rekultywacyjnymi nie wykazała ponadnormatywnego oddziaływania na klimat akustyczny ani przekroczeń przyjętych kryteriów jakości powietrza wynikających z analizowanych źródeł.

Szczegółowe założenia przyjęte do analiz, charakterystykę źródeł emisji, dane wejściowe, wyniki obliczeń oraz ich interpretację przedstawiono w załączonych do niniejszego pisma: analizie oddziaływania w zakresie hałasu skumulowanego, analizie oddziaływania skumulowanego w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz załącznikach obliczeniowych i graficznych.

Podpisany elektronicznie przez
Waldemar Michał Szendera
09.10.2026
12:48:31 +02'00'