



Decyzja nr: 4324/OS/2017

Organ wydający: Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie zmiany decyzji Wojewody Śląskiego Nr ŚR-III-6618/PZ/83/9/06 z dnia 19 czerwca 2006 r. (zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego Nr 1871/OS/2011 z dnia 28 czerwca 2011 r., Nr 2550/OS/2014 z dnia 28 listopada 2014 r. oraz postanowieniem Nr 710/OS/2011 z dnia 21 października 2011 r.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego, dla instalacji - Neutralizator ścieków, zlokalizowanej przy ul. Grażyńskiego 141 w Bielsku-Białej, eksploatowanej obecnie przez Spółkę FENICE Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej przy ul. Komorowickiej 79A (NIP: 547-18-38-076 ; Regon: 072144757).

Na podstawie art. 154 w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jednolity Dz. U. z 2017 r. poz. 1257), w związku z art. 192 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2017 r. poz. 519 ze zm.)

orzekam

zmieniam decyzję Wojewody Śląskiego Nr ŚR-III-6618/PZ/83/9/06 z dnia 19 czerwca 2006 r. (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego Nr 1871/OS/2011 z dnia 28 czerwca 2011 r., Nr 2550/OS/2014 z dnia 28 listopada 2014 r. oraz postanowieniem Nr 710/OS/2011 z dnia 21 października 2011 r.) udzielającą pozwolenia zintegrowanego, dla instalacji - Neutralizator ścieków, zlokalizowanej przy ul. Grażyńskiego 141 w Bielsku-Białej, eksploatowanej obecnie przez Spółkę FENICE Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej przy ul. Komorowickiej 79A, w następujący sposób:

**I. W części I. „Rodzaje instalacji i warunki eksploatacyjne”,
punkt 1. „Rodzaj prowadzonej działalności”;**

otrzymuje brzmienie:

„ 1. Rodzaj prowadzonej działalności.

FENICE POLAND Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku – Białej przy ul. Komorowickiej 79A prowadzi działalność usługową w zakresie dostarczania i produkcji czynników energetycznych oraz gospodarki wodno-ściekowej.

Przedmiotem niniejszego pozwolenia jest instalacja IPPC - Neutralizator ścieków zlokalizowana na terenie FCA Poland S.A. w Bielsku – Białej , wydierżawionym przez firmę Fenice

na podstawie umowy cesji działalności w zakresie Energia i Ekologia zawartej z FCA Poland S.A.

Średnia dobową ilość przetwarzanych odpadów w instalacji przekracza 10 Mg.

Neutralizator ścieków pracuje głównie na rzecz firm działających na terenie należącym do FCA Poland S.A. w Bielsku-Białej a także przyjmuje ścieki dowożone z firm zewnętrznych.

a) Prowadzący instalację IPPC:

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	FENICE Poland Sp. z o.o.	ul. Komorowicka 79A	43-300	Bielsko-Biała	072144757	547-18-38-076

b) instalacja IPPC objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC (rozp. 27.08.2014)	Kwalifikacja przedsięwzięcia (POŚ i rozp. 9.11.2010 ze zm.)	Liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja: Neutralizator ścieków	ul. Grażyńskiego 141	43-300	Bielsko-Biała	5.1b	§2 ust. 1 pkt 41	1	Instalacja 1 (w hali Nr 36) na działce Nr 2/6

”

II. W części I. „Rodzaje instalacji i warunki eksploatacyjne”, punkt 2. „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny”,

otrzymuje brzmienie:

„ 2. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.

Neutralizator zlokalizowany jest w obiekcie nr 36. Ścieki pochodzące z maszyn i urządzeń technologicznych zainstalowanych w halach 3 abcd i 23 (zlokalizowanych na terenie FCA Poland S.A.) doprowadzone są rurociągami, natomiast z innych hal położonych na terenie FCA Poland S.A. lub od firm zewnętrznych dostarczane są w zbiornikach i cysternach.

Ścieki wpływają alternatywnie do zbiorników magazynowych lub bezpośrednio do zbiornika uśredniania oznaczonego jako TC-2. Oczyszczanie ścieków przemysłowych polega na rozdzieleniu emulsji olejowych oraz obróbce fizykochemicznej. Wpływające ścieki wprowadzane są oddzielnie do urządzeń technologicznych w zależności od ich jakości.

W szczególności wyróżniono następujące rodzaje przyjmowanych ścieków:

1. ścieki kwaśno – alkaliczne,
2. ścieki z myjni (myjek),
3. zużyte chłodziwa – emulsje olejowe.

Opis procesu technologicznego:

Prowadzony w instalacji (neutralizator ścieków) proces oczyszczania pozwala na usunięcie ze ścieków olejów nieemulgujących, rozbić olejowych emulsji chłodzących, redukcję ChZT, usunięcie ciał stałych, metali ciężkich i fosforanów. Oleje odzyskane gromadzi się w zbiornikach, w których następuje grawitacyjne oddzielenie wody, która jest zawracana do procesu. Emulsje wysokoobciążone i oleje nadmiernie uwodnione poddawane są obróbce termicznej w środowisku kwaśnym przy zastosowaniu kwasu siarkowego.

Stosowane w neutralizatorze procesy prowadzone są w dwóch etapach:

- rozdział emulsji olejowych;

- obróbka fizyko-chemiczna ścieków.

Zużyte emulsje olejowe poddawane są obróbce polegającej na wydzieleniu grawitacyjnym olejów nieemulgujących i redukcji ChZT w procesie utleniania odczynnikiem Fentona (proces okresowy).

Utlenione emulsje olejowe oraz pozostałe ścieki kwaśno – alkaliczne kierowane są do zbiornika uśredniającego, gdzie rozpoczyna się obróbka fizyko-chemiczna ścieków przemysłowych (proces ciągły przepływowy). W procesie stosuje się kwas siarkowy lub mleko wapienne w celu uzyskania wymaganych w poszczególnych etapach obróbki wartości pH.

Procesy jednostkowe oczyszczania fizyko-chemicznego to:

- neutralizacja,
- koagulacja,
- flokulacja ścieków,
- sedymentacja,
- kondycjonowanie,
- odwadnianie osadów.

Do ścieków poza kwasem siarkowym i mlekiem wapiennym dozuje się koagulant (np. Flokor, $FeCl_3$), flokulant – roztwór bentonitu oraz polielektrolity anionowe i kationowe. W wyniku obróbki fizyko-chemicznej następuje redukcja zanieczyszczeń ścieków w postaci nierozpuszczalnych związków chemicznych, które w procesie sedymentacji wydzielane są w postaci uwodnionych osadów. Osady, po ich kondycjonowaniu, odwadnia się w ciśnieniowej prasie komorowej. Odwodniony osad gromadzi się w szczelnych stalowych paletopojemnikach, a następnie przekazuje firmom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania.

Ścieki oczyszczone, po końcowej korekcie pH z użyciem kwasu siarkowego lub mleka wapiennego, wprowadzane są do kanalizacji sanitarnej, która odprowadza ścieki przemysłowe z bytowymi do kanalizacji miejskiej AQUA.”

III. W części I. „Rodzaje instalacji i warunki eksploatacyjne”, punkt 2’. „Ochrona powietrza”,

otrzymuje brzmienie:

„ 2’. Ochrona powietrza.

Dla urządzeń związanych z obróbką ścieków stosuje się wentylację ogólną pomieszczenia.”

IV. W części I. „Rodzaje instalacji i warunki eksploatacyjne”, punkt 3. „Gospodarka wodno-ściekowa”,

otrzymuje brzmienie:

„ 3. Gospodarka wodno-ściekowa.

3.1. Gospodarka wodna.

Instalacja IPPC zaopatrywana jest w wodę z AQUA S.A. w Bielsku-Białej w ilości do 25,9 m³/d przy maksymalnym obciążeniu instalacji, na podstawie zawartej przez Fenice Poland Sp. z o.o. umowy.

Woda dostarczana przez AQUA S.A. w Bielsku-Białej wykorzystywana jest do celów socjalnych i technologicznych.

Ponadto instalacja IPPC zaopatrywana jest w wodę ze studni S1 i S2 oraz odsoliny z układów chłodniczych. Pobór wody ze studni odbywa się na podstawie pozwolenia wodnoprawnego

na pobór wód podziemnych z poziomu czwartorzędowego ze studni wierconych na terenie FCA Poland S.A. w Bielsku-Białej wydanej decyzją Prezydenta Miasta Bielska-Białej.

Woda podziemna jest wykorzystywana do uzupełnienia obiegu chłodniczego natomiast na potrzeby instalacji IPPC do roztwarzania reagentów. W celu zmniejszenia zużycia wody w neutralizatorze dodatkowo wykorzystuje się odsoliny z układów chłodniczych.

3.2. Gospodarka ściekowa.

W instalacji IPPC powstają ścieki:

- przemysłowe technologiczne pochodzące z mycia urządzeń i hali,
- bytowe,
- wody opadowe.

Ścieki przemysłowe pochodzące z mycia urządzeń instalacji i mycia hali po oczyszczeniu w Neutralizatorze ścieków, wspólnie ze ściekami bytowymi wprowadzane są do kanalizacji sanitarnej firmy AQUA S.A. na podstawie umowy zawartej przez Spółkę Fenice ze Spółką AQUA w Bielsku-Białej.

Stężenia zanieczyszczeń ścieków po oczyszczeniu i połączeniu się ze ściekami bytowymi w łącznej ilości do 1500 m³/d winny spełniać parametry określone w pozwoleniu wodnoprawnym na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.

Spółka prowadzi monitoring ilości i jakości ścieków oczyszczonych, które odprowadzane są do kanalizacji firmy AQUA Bielsko-Biała.

Wody opadowe pochodzące wyłącznie z dachu obiektu instalacji IPPC wraz z wodami opadowymi z terenu całego zakładu, po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni wód opadowych odprowadzane są do wód powierzchniowych łącznie z wodami opadowymi z terenu innych firm działających w obiektach FCA Poland i NEMAK Poland. Warunki na wprowadzanie całości wód opadowych do wód powierzchniowych ustalone zostały przez właściwy organ odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym.

V. W części I. „Rodzaje instalacji i warunki eksploatacyjne”, punkt 4. „Źródła emisji hałasu do środowiska”,

otrzymuje brzmienie:

„ 4. Źródła emisji hałasu do środowiska.

Proces obróbki ścieków i związana z nim eksploatacja instalacji, urządzeń i środków transportu jest źródłem emisji hałasu do środowiska. Większość stacjonarnych urządzeń technicznych pracuje w sposób ciągły w porze dziennej i porze nocnej.

Wykaz głównych źródeł hałasu, ich parametry akustyczne oraz czasy pracy zawierają poniższe tabele.

Nie przewiduje się innych wariantów czasu pracy źródeł hałasu.

4.1. Parametry akustyczne i czasy pracy źródeł bezpośredniej emisji hałasu do środowiska.

Kod	Nazwa źródła	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu [h]	
			Pora dzienna	Pora nocna
N71	Wentylator dachowy	81,6	0,5 /pracuje w trakcie przeładunku kwasu siarkowego	-
N72-75	Wentylatory dachowe neutralizatora	84,8	8,0	8,0
N76	Wózek spalinyowy	80,0	2,0	-
N77	Samochody ciężarowe dostarczające reagenty i wywożące odpady	101,5	0,5	-
N78	Procesy przeładunkowe – kompresor cysterny	85,0 – 105,0		
	- chlorek żelaza (II i III)		0,5 1 x w kwartale	-
	- wapno hydratyzowane		1,0 co 2 miesiące	-
	- flokulant np. bentonit		1,0 1 x w roku	-
	- odpady z neutralizatora		2,0 20 x w roku	-
N79	Wentylator dachowy ze zbiornika nr 5 (emitor nr 36.0)	88,5	8,0	-
N80	Wentylator dachowy ze zbiorników UF1, UF2, UF2b (emitor nr 36.4)	84,8	8,0	-
N81-83	Wentylatory w świetlikach (emitory nr 36.16 – 36.18)	72,3-78,7	8,0	-

4.2. Parametry akustyczne i czasy pracy kubaturowych źródeł hałasu.

Nazwa źródła	Poziom dźwięku pomieszczenia w odległości 1 m od ściany [dB(A)]	Czas pracy źródła [h]	
		Pora dzienna	Pora nocna
Budynek neutralizatora – pompy obróbki fizyko-chemicznej N1-29, N85-92, – mieszadła zbiorników N30-N45, N84, – zgarniacze oleju w TC-1, N46-N47, – przenośniki ślimakowe N48-N56, – pompy zębate zbiornika w TC-1 N57-N58, – pompy hydrauliczne N59-N60, – wibratory w zbiornikach N61-N62, – centrala grzewczo-nawiewna N63, – pompa dozująca N64	73,0 -81,0	8,0	8,0

**VI. W części I. „Rodzaje instalacji i warunki eksploatacyjne”,
punkt 5. „Gospodarka odpadami”,**

otrzymuje brzmienie:

„ 5. Gospodarka odpadami.

W procesach oczyszczania odpadów ściekowych powstają gł. odpady zaliczane do niebezpiecznych w ilości ok. 800 Mg w skali roku oraz niewielkie ilości odpadów innych niż niebezpieczne typu: opakowania po materiałach i chemikaliach, zużyte elementy urządzeń instalacji.

W celu ograniczenia negatywnego wpływu gospodarki odpadami na środowisko w zakładzie funkcjonuje zintegrowany system gospodarowania odpadami uwzględniający:

- głęboką i skuteczną segregację odpadów oraz ich selektywne zbieranie i magazynowanie;
- bezpieczne tymczasowe gromadzenie odpadów na terenie instalacji;
- przekazywanie odpadów do przetwarzania uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami.”

**VII. W części I. „Rodzaje instalacji i warunki eksploatacyjne”,
punkt 6. „Wykorzystywane materiały, surowce i media w instalacji IPPC”,**

otrzymuje brzmienie:

„ 6. Wykorzystywane materiały, surowce i media w instalacji IPPC.

6.1. Zużycie surowców:

- ogólna ilość oczyszczonych ścieków ok. 49,5 tys. m³/rok

Reagenty:

– koagulant (np. Flokor, PIX 111, PIX 100, chlorek żelaza)	35 Mg/rok;
– wapno hydratyzowane	31 Mg/rok;
– flokulant (np. bentonit)	21,5 Mg/rok;
– kwas siarkowy	42 Mg/rok;
– polielektrolity	0,350 Mg/rok;
– nadtlenuk wodoru	11 Mg/rok.

6.2. Zużycie mediów w przeliczeniu na jednostkę produkcji:

– energii elektrycznej	ok. 6,40 kWh/m ³ oczyszczonych ścieków;
– energii cieplnej	ok. 0,08 GJ/ m ³ oczyszczonych ścieków;
– wody	ok. 0,078 m ³ / m ³ oczyszczonych ścieków.”

VIII. Część II. „II. Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii”,

otrzymuje brzmienie:

„ II. Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Zastosowane w instalacji IPPC służącej do unieszkodliwiania odpadów, operacje technologiczne i techniczne oraz sposoby prowadzenia instalacji zapewniają odpowiedni stopień ochrony środowiska. Należą do nich:

1. Zarządzanie ściekami (odpadami) przeznaczonymi do obróbki poprzez:

- właściwe magazynowanie ścieków w zbiornikach naziemnych zamkniętych lub przykrytych z zastosowaniem metod ograniczających emisję zanieczyszczeń do środowiska,
 - wdrożenie procedur zapewniających kontrolę procesów pod kątem zastosowania właściwych metod oczyszczania,
 - identyfikację substancji szkodliwych w ściekach,
 - prowadzenie monitoringu procesów technologicznych w celu osiągnięcia właściwych parametrów ścieków oczyszczonych.
2. Zabezpieczenie techniczne przed zanieczyszczeniem bądź skażeniem gruntu i wód podziemnych poprzez przechowywanie substancji i materiałów niebezpiecznych w szczelnych zbiornikach, na tacach zabezpieczających, szczelne systemy kanalizacji ściekowej, uszczelnienie placów i dróg.
 3. Zintegrowany system gospodarki odpadami uwzględniający segregację i selektywne bezpieczne magazynowanie odpadów, bezpieczny transport odpadów na terenie zakładu oraz odzysk większości posegregowanych odpadów przez odbiorców zewnętrznych a także wybranych odpadów na terenie zakładu.
 4. Zintegrowany system zarządzania środowiskowego – certyfikat ISO 14001.

1. Stosowane rozwiązania w tym środki mające na celu ograniczenie możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi, i wód gruntowych substancjami stwarzającymi ryzyko.

Prowadzący instalację IPPC - Neutralizator Ścieków eksploatowana na terenie Fenice Poland Sp. z o.o. podejmuje wszelkie możliwe działania oraz stosuje odpowiednie rozwiązania techniczne gwarantujące, że działalność prowadzona w zakładzie nie spowoduje w przyszłości możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych. Procesy technologiczne w przypadku awaryjnego przebiegu w poszczególnych urządzeniach instalacji mogą być natychmiast automatycznie przerwane.

Właściwa ochrona powierzchni ziemi i gleby na terenie zakładu zapewniona jest poprzez:

- stosowanie w procesie produkcyjnym materiałów dostarczanych wyłącznie w opakowaniach producenta i ich składowanie w określonych, przystosowanych do tego celu miejscach magazynowania,
- właściwe rozwiązania techniczne obiektu materiałów niebezpiecznych co powodują, że nie stanowią one zagrożenia dla otoczenia,
- prowadzenie racjonalnej gospodarki surowcami, materiałami i mediami, zgodnie z zasadami dobrej praktyki produkcyjnej oraz w sposób minimalizujący straty surowców poprzez:
 - przechowywanie materiałów wewnątrz hali Neutralizatora, magazynowanie w opisanych opakowaniach umożliwiających ich jednoznaczną identyfikację,
 - prowadzenie ewidencji stanów magazynowych (przychodów i rozchodów) zgodnie z instrukcjami systemu zarządzania oraz posiadanie Kart Bezpieczeństwa Wyrobu lub Kart Charakterystyki na wszystkie stosowane materiały,
 - opracowywanie i stosowanie szczegółowych procedur i instrukcji gospodarki surowcami i materiałami do produkcji,
- prowadzenie procesów technologicznych w zamkniętym obiekcie budowlanym,
- zabezpieczenie terenu zakładu w obszarze komunikacji wewnętrznej w szczelną, utwardzoną nawierzchnię, wyposażoną w studzienki kanalizacyjne podłączone do kanalizacji wód deszczowych,
- magazynowanie surowców i odpadów w szczelnych pojemnikach, na utwardzonych i szczelnych posadzkach, zgodnie z wymogami ISO 14001,

- zastosowanie w hali neutralizatora szczelnej żelbetowej chemoodpornej posadzki,
- czasowe magazynowanie wytwarzanych odpadów w odpowiednich pojemnikach, w wyznaczonych miejscach magazynowania odpowiednio zabezpieczonych, wyposażonych w studzienki bezodpływowe, sorbenty,
- magazynowanie materiałów stosowanych w procesie produkcyjnym w opakowaniach producenta, w wyznaczonych miejscach magazynowania, odpowiednio zabezpieczonych, wyposażonych w szczelne utwardzone podłoże, studzienki bezodpływowe, sorbenty,
- zaprojektowane w sposób zapewniający właściwe zabezpieczenie środowiska hydrogeologicznego miejsca magazynowania w zależności od właściwości fizykochemicznych odpadów i surowców. „

IX. W części III. „Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji”, w punkcie 1. „Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.”, podpunkt 1.1. „Źródła emisji substancji do powietrza.”,

otrzymuje brzmienie:

„ 1.1. Źródła emisji substancji do powietrza.

1.1.1. Zbiornik nr 5 o pojemności 24 m³ do prowadzenia procesu termicznej obróbki emulsji olejowych i olejów zakwaszonych kwasem siarkowym (do pełnego zbiornika dodawane jest około 80 l kwasu siarkowego o stężeniu 96%). Tak sporządzony roztwór kwasu siarkowego o stężeniu 0,62% jest podgrzewany do około 85°C. Czas emisji: ok. 3000 h/rok. Przerób emulsji olejowych: ok. 4600 m³/rok. Zużycie kwasu siarkowego: ok. 13,5 m³/rok. Opary kwasu siarkowego i węglowodorów usuwane są mechanicznie do powietrza emitorem zadaszonym nr E-36.0 o wysokości h = 9 m i średnicy d = 0,8 m.

1.1.2. Zbiorniki do magazynowania emulsji olejowej – 4 szt. (S1a, S1b, S1c, S1d) o pojemności: 3 x 40 m³ i 1 x 30 m³. W trakcie pompowania ścieków wydzielające się zanieczyszczenia (siarkowodor oraz węglowodory alifatyczne i aromatyczne) wypychane ze zbiorników, grawitacyjnie emitowane są do powietrza emitorem zadaszonym G-36.1 o wysokości h = 8 m i średnicy d = 0,05 m. Czas emisji ok. 1330 h/rok. Ilość obrabianych emulsji olejowych – ok. 4600 m³ w roku.

1.1.3. Zbiorniki do magazynowania emulsji olejowych są prawie cały czas wentylowane mechanicznie (wentylator dachowy), a odciągane zanieczyszczenia usuwane do powietrza zadaszonym emitorem nr E-36.4 o wysokości h = 8,5 m i średnicy d = 0,32 m. Czas emisji: ok. 8000 h/rok. Ilość obrabianych emulsji olejowych – ok. 4600 m³/rok.

1.1.4. Zbiornik bentonitu – o pojemności 29 m³, zaopatrzony w filtr patronowy o skuteczności odpylania podczas operacji napełniania min. 94%. Czas emisji (załadunku) – ok. 2 h/rok. Zużycie bentonitu ok. 21,5 Mg/rok. Zapyłone powietrze usuwane jest grawitacyjnie emitorem zadaszonym G-36.6 o wysokości h = 10 m i średnicy d = 0,8 m.

1.1.5. Zbiornik wapna hydratyzowanego o pojemności 29 m³, zaopatrzony w filtr patronowy o skuteczności odpylania podczas operacji napełniania min. 94%. Czas emisji (załadunku) – ok. 6 h/rok. Zużycie wapna – ok. 31,0 Mg/rok. Zapyłone powietrze usuwane jest grawitacyjnie emitorem zadaszonym G-36.7 o wysokości h = 10 m i średnicy d = 0,8 m.

1.1.6. Zbiornik kwasu siarkowego stężonego DS.-5 (1 szt.) magazynowany w zamkniętym pomieszczeniu. Opary kwasu siarkowego podczas napełniania zbiornika emitowane są z pomieszczenia do powietrza poprzez wentylację mechaniczną emitorem zadaszonym E-36.8 o wysokości h = 7 m i średnicy d = 0,2 m. Czas emisji (napełniania zbiornika) – ok. 35 h/rok. Zużycie kwasu siarkowego (96%) – ok. 42 Mg/rok.

1.1.7. Zbiorniki chlorku żelaza (II i III) DS.-6 A, B magazynowane w zamkniętym pomieszczeniu. Pomieszczenie magazynowania chlorku posiada wentylację ogólną grawitacyjną. Opary chlorowodoru podczas operacji napełniania zbiorników emitowane są z pomieszczenia do powietrza grawitacyjnie, emitorem zadaszonym G-36.9 o wysokości $h = 7$ m i średnicy $d = 0,15$ m. Czas emisji (napełniania zbiorników) – ok. 4 h/rok. Zużycie chlorku żelaza – ok. 16 Mg/rok.

1.1.8. Odolejacz TC-1 – powietrze stosowane do procesu flotacji cząstek olejów, opuszczając urządzenie zanieczyszczone mgłą olejową, emitowane jest do powietrza poprzez wentylację mechaniczną, emitorem zadaszonym E-36.10 o wysokości $h = 8$ m i średnicy $d = 0,16$ m. Proces odolejania ma charakter ciągły. Czas emisji – ok. 8000 h/rok. Ilość obrabianych ścieków ok. – 9200 m³/rok.

1.1.9. Wentylacja mechaniczna ogólna pomieszczenia nowego neutralizatora – 3 wentylatory dachowe o wydajności około 3000 m³/h każdy. Pracują w sposób ciągły. Czas emisji – ok. 8000 h/rok. Emisja siarkowodoru i węglowodorów do powietrza odbywa się 3 emitarami zadaszonymi: E-36.11, E-36.12 i E-36.13 o wysokości $h = 8$ m i średnicy $d = 0,32$ m, każdy.

1.1.10. Wentylacja mechaniczna ogólna pomieszczenia starego neutralizatora - 2 wentylatory osiowe w świetlikach o wydajności ok. 3700 m³/h każdy. Pracują w sposób okresowy. Czas emisji – ok. 4000 h/rok. Emisja kwasu siarkowego, siarkowodoru i węglowodorów do powietrza odbywa się 2 emitarami zadaszonymi: E-36.16, E-36.17 o wysokości $h = 6$ m i średnicy $d = 0,4$ m, każdy.

1.1.10a. Wentylacja mechaniczna ogólna pomieszczenia starego neutralizatora i wentylacja zbiornika W1 – wentylator osiowy w świetliku o wydajności ok. 3700 m³/h, dodano okap nad zbiornikiem W1. Pracuje w sposób okresowy. Czas emisji – ok. 4000 h/rok. Emisja kwasu siarkowego, siarkowodoru i węglowodorów do powietrza odbywa się emitorem zadaszonym: E-36.18 o wysokości $h = 6$ m i średnicy $d = 0,4$ m.

1.1.11. Wentylacja grawitacyjna ogólna pomieszczenia starego neutralizatora – 2 emitory. Emisja śladowych ilości kwasu siarkowego i węglowodorów do powietrza odbywa się 2 emitarami zadaszonymi G-36.21 i G-36.22 o wysokości $h = 7$ m i średnicy $d = 0,63$ m, każdy.

1.1.12. Zbiorniki do magazynowania emulsji olejowej – 2 szt. (po 96 m³). W trakcie pompowania ścieków zanieczyszczenia (w postaci siarkowodoru oraz węglowodorów alifatycznych i aromatycznych) wypychane są ze zbiorników i usuwane grawitacyjnie do powietrza zadaszonym emitorem G-36.23 o wysokości $h = 7$ m i średnicy $d = 0,2$ m. Czas emisji ok. 1710 h/rok. Ilość obrabianych emulsji olejowych ok. – 4600 m³ w roku.

1.1.13. Wentylacja grawitacyjna ogólna pomieszczenia nowego neutralizatora – 4 emitory. Emisja śladowych ilości kwasu siarkowego i węglowodorów do powietrza odbywa się 4 emitarami zadaszonymi: G-36.24, G-36.25, G-36.26, G-36.27 o wysokości $h = 8$ m i średnicy $d = 0,63$ m, każdy.”

**X. W części III. „Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji”,
w punkcie 1. „Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.”,
podpunkt 1.2. „Dopuszczalna wielkość emisji substancji do powietrza.”,**

otrzymuje brzmienie:

„ 1.2. Dopuszczalna wielkość emisji substancji do powietrza.

1.2.1. Wentylacja mechaniczna znad zbiornika nr 5 podczas termicznej obróbki emulsji olejowych i olejów przy zastosowaniu kwasu siarkowego (E-36.0):

- kwas siarkowy 0,130 kg/h
 - węglowodory alifatyczne do C₁₂ 0,030 kg/h
 - węglowodory aromatyczne 0,026 kg/h
- 1.2.2. Wentylacja mechaniczna zbiorników UF-1, UF-2a i UF-2b (E-36.4):
- kwas siarkowy 0,019 kg/h
 - węglowodory alifatyczne do C₁₂ 0,004 kg/h
 - węglowodory aromatyczne 0,0037 kg/h
- 1.2.3. Wentylacja mechaniczna pomieszczenia – 1 zbiornik kwasu siarkowego DS.-5 (E-36.8):
- kwas siarkowy 0,0000003 kg/h
- 1.2.4. Wentylacja mechaniczna – odolejacz – TC-1 (E-36.10):
- węglowodory alifatyczne do C₁₂ 0,00114 kg/h
- 1.2.5. Wentylacja mechaniczna ogólna pomieszczenia nowego neutralizatora (E-36.11, E-36.12, E-36.13):
- siarkowodór 0,00027 kg/h
 - węglowodory alifatyczne do C₁₂ 0,0033 kg/h
 - węglowodory aromatyczne 0,00039 kg/h
- 1.2.6. Wentylacja mechaniczna ogólna pomieszczenia starego neutralizatora (E-36.16, E-36.17):
- kwas siarkowy 0,0005 kg/h
 - siarkowodór 0,0033 kg/h
 - węglowodory alifatyczne do C₁₂ 0,00025 kg/h
 - węglowodory aromatyczne 0,00025 kg/h
- 1.2.7. Wentylacja mechaniczna ogólna pomieszczenia starego neutralizatora i wentylacja zbiornika W1 (E-36.18):
- kwas siarkowy 0,0007 kg/h
 - siarkowodór 0,0033 kg/h
 - węglowodory alifatyczne do C₁₂ 0,0057 kg/h
 - węglowodory aromatyczne 0,00035 kg/h. ”

XI. W części III. „Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji”, punkt 2. „Warunki wytwarzania, odzysku i unieszkodliwiania odpadów.”,

otrzymuje brzmienie:

„ 2. Warunki wytwarzania, odzysku i unieszkodliwiania odpadów.

2.1. Miejsca magazynowania odpadów

Odpady dopuszczone do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji opisanej w części I „Rodzaje instalacji i warunki eksploatacyjne” oraz odpady dopuszczone do przetwarzania w tej instalacji będą magazynowane w sposób bezpieczny dla środowiska (a w szczególności środowiska gruntowo-wodnego) i nie stwarzający zagrożenia dla zdrowia i życia ludzi w opisanych poniżej miejscach magazynowania odpadów:

- a) **Wyznaczone miejsca Neutralizatora** – pomieszczenie neutralizatora ścieków, wyposażone w szczelną, pochyłą betonową posadzkę ze studnią bezodpływową, na terenie którego znajdują się materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów.

W pomieszczeniu wyznaczone są miejsca magazynowania z pojemnikami na odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne z zachowaniem warunków bezpieczeństwa. Miejsca magazynowania są niedostępne dla osób postronnych i zorganizowane w sposób niezakłócający normalnej pracy neutralizatora. Magazynowane są tu odpady wytwarzane.

- b) **Zbiorniki magazynowe UF-11 i TC-10** - grubościennie, szczelne, zamykane metalowe zbiorniki zlokalizowane na terenie Neutralizatora ścieków, posadowione na betonowym zbiorniku bezpieczeństwa, przeznaczone na odpady przyjmowane do przetworzenia.
- c) **Zbiorniki magazynowe S1a-d** - grubościennie, szczelne, zamykane metalowe zbiorniki zlokalizowane na terenie Neutralizatora ścieków, posadowione na wannie bezpieczeństwa, przeznaczone na odpady przyjmowane do przetworzenia.
- d) **Zbiorniki magazynowe S3a-b** - szczelne zbiorniki z rur PEHD, posadowione na wannie bezpieczeństwa, przeznaczone na odpady przyjmowane do przetworzenia.
- e) **Wiata magazynowa** - zadaszona wiata o konstrukcji stalowej, posiadająca posadzkę betonową, zlokalizowana obok warsztatu (ob.36a), wyposażona w pojemniki na wytwarzane odpady inne niż niebezpieczne.
- f) **Zbiorniki technologiczne TC1, TC2** - szczelne zbiorniki betonowe zlokalizowane na terenie Neutralizatora ścieków, przeznaczone na odpady przyjmowane do przetworzenia.
- g) **Zbiorniki technologiczne UF2, UF2a, UF 2b (FENTON)** - szczelne zbiorniki stalowe pokryte powłoką chemoodporną zlokalizowane na terenie neutralizatora ścieków, przeznaczone na odpady przyjmowane do przetworzenia.

2.2. Wytwarzanie odpadów

2.2.1. W wyniku prowadzenia eksploatacji instalacji opisanej w części I „Rodzaje instalacji i warunki eksploatacyjne” będą powstawały następujące rodzaje odpadów w ilościach określonych w poniższej tabeli:

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu dopuszczona do wytworzenia [Mg/rok]
1	2	3	4
Odpady niebezpieczne			
1	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,5
2	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,25
3	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,5
4	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,5
5	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,05
6	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,05
7	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	200

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu dopuszczona do wytworzenia [Mg/rok]
8	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	600
Odpady inne niż niebezpieczne			
9	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,05
10	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,2
11	15 01 04	Opakowania z metali	0,2
12	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	0,5
13	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,2
14	16 01 17	Metale żelazne	20
15	16 01 18	Metale nieżelazne	5
16	16 01 22	Inne niewymienione elementy	0,2
17	16 02 14	Zużyte urządzenia i inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,2
18	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,1
19	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	0,1

2.2.2. Charakterystyka i źródło powstawania odpadów dopuszczonych do wytwarzania w pkt.2.1.1. oraz ich podstawowy skład chemiczny i właściwości odpady będą zgodne z poniższą tabelą:

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka i źródło powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	2	3	4	5
Odpady niebezpieczne				
1	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Zużyty olej pochodzący z wymian w eksploatowanych urządzeniach Neutralizatora	<u>Skład:</u> Mieszanina węglowodorów; <u>Właściwości:</u> drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne;
2	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Zużyty olej pochodzący z wymian w eksploatowanych urządzeniach Neutralizatora	<u>Skład:</u> Mieszanina węglowodorów; <u>Właściwości:</u> drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne;
3	15 01 10*	Opakowania zawierające	Opakowania po reagentach,	<u>Skład:</u> Polimery, zanieczyszczenia;

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka i źródło powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	2	3	4	5
		pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	substancjach chemicznych	<u>Właściwości:</u> drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne;
4	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Powstałe w trakcie utrzymywania instalacji w czystości w związku z usuwaniem ewentualnych plam olejowych – zaolejone ubrania robocze, szmaty, czyściwa, sorbenty	<u>Skład:</u> polimery naturalne, syntetyczne, zanieczyszczenia; <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne;
5	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte źródła światła z pomieszczenia pracy instalacji oraz inne zużyte urządzenia	<u>Skład:</u> krzemionka, argon, luminofor, metale (w tym aluminium, żelazo, rtęć); <u>Właściwości:</u> szkodliwe, ekotoksyczne;
6	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Zużyte baterie i akumulatory z urządzeń sterujących Neutralizatora	<u>Skład:</u> kadm, nikiel, metale, polimery; <u>Właściwości:</u> szkodliwe, ekotoksyczne;
7	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpad powstaje w procesie technologicznym rozdziału emulsji olejowej i wydzielenia fazy oleju, odprowadzanej do zbiorników magazynowych	<u>Skład:</u> Mieszanina węglowodorów, woda; <u>Właściwości:</u> drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne;
8	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpad powstaje w procesie technologicznym oczyszczania ścieków metodą fizykochemiczną	<u>Skład:</u> węglowodory, woda, metale; <u>Właściwości:</u> drażniące, ekotoksyczne;
Odpady inne niż niebezpieczne				
9	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania po częściach zamiennych	<u>Skład:</u> celuloza; <u>Właściwości:</u> substancja palna, biodegradowalna, nie powoduje

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka i źródło powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	2	3	4	5
				bezpośredniego zagrożenia dla środowiska;
10	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania po reagentach, substancjach chemicznych	<u>Skład</u> : polimery syntetyczne; <u>Właściwości</u> : nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, substancja palna;
11	15 01 04	Opakowania z metali	Opakowania po dostarczanych środkach chemicznych do instalacji	<u>Skład</u> : metale żelazne, metale nieżelazne; <u>Właściwości</u> : nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska;
12	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Opakowania po reagentach, substancjach chemicznych	<u>Skład</u> : polimery, celuloza, metale; <u>Właściwości</u> : nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska;
13	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Zużyte filtry węglowe, szmaty, ubrania niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	<u>Skład</u> : polimery naturalne, syntetyczne; <u>Właściwości</u> : nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska;
14	16 01 17	Metale żelazne	Zużyte części, elementy instalacji	<u>Skład</u> : żelazo, węgiel; <u>Właściwości</u> : nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska;
15	16 01 18	Metale nieżelazne	Zużyte części, elementy instalacji	<u>Skład</u> : metale nieżelazne (gł. miedź, mosiądz, cynk, ołów); <u>Właściwości</u> : nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska;

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka i źródło powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	2	3	4	5
16	16 01 22	Inne niewymienione elementy	Odpad stanowią zużyte elementy powstałe podczas remontów instalacji Neutralizatora	<u>Skład:</u> metale, zanieczyszczenia; <u>Właściwości:</u> Nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska;
17	16 02 14	Zużyte urządzenia i inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte urządzenia (np. sterowniki)	<u>Skład:</u> metale, polimery, celuloza, krzemionka; <u>Właściwości:</u> nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska;
18	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte urządzenie elektroniczne (np. układy scalone)	<u>Skład:</u> metale, polimery, celuloza, krzemionka; <u>Właściwości:</u> Nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska;
19	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Zużyty wkład z filtra węglowego	<u>Skład:</u> węgiel, zanieczyszczenia; <u>Właściwości:</u> Nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

2.2.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do wytwarzania w pkt.2.1.1. będą zgodne z poniższą tabelą:

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	2	3	4
Odpady niebezpieczne			
1	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad gromadzony w szczelnych beczkach metalowych w wyznaczonym miejscu Neutralizatora. Pojemniki wykonane są z materiałów co najmniej trudno zapalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia i zabezpieczonych przed stłuczeniem, z napisem

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	2	3	4
			„OLEJ ODPADOWY”.
2	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad gromadzony w szczelnych beczkach metalowych w wyznaczonym miejscu Neutralizatora. Pojemniki wykonane są z materiałów co najmniej trudno zapalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia i zabezpieczonych przed stłuczeniem, z napisem „OLEJ ODPADOWY”.
3	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad gromadzony w szczelnym pojemniku w wyznaczonym miejscu Neutralizatora.
4	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpad gromadzony w szczelnych workach w rejonie miejsca powstawania. Worki umieszczone w szczelnym pojemniku w wyznaczonym miejscu Neutralizatora.
5	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady gromadzone w wyznaczonym miejscu Neutralizatora: - Zużyte źródła światła w pojemnikach zabezpieczających je przed uszkodzeniem, - Pozostałe urządzenia magazynowane w sposób zabezpieczający przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska, w pojemniku lub luzem.
6	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpad gromadzony w szczelnych, odpornych na uszkodzenia, kwasoodpornych pojemnikach zlokalizowanych w wyznaczonym miejscu Neutralizatora.
7	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpad gromadzony w Zbiornikach magazynowych UF-11 i TC-10.
8	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpad gromadzony w szczelnych pojemnikach w wyznaczonym miejscu Neutralizatora.
Odpady inne niż niebezpieczne			

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	2	3	4
9	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad gromadzony w pojemnikach w wyznaczonym miejscu Neutralizatora.
10	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad gromadzony w pojemnikach w wyznaczonym miejscu Neutralizatora.
11	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad gromadzony w pojemnikach lub luzem w uporządkowany sposób w wyznaczonym miejscu Neutralizatora.
12	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpad gromadzony w pojemnikach w wyznaczonym miejscu Neutralizatora
13	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad gromadzony w szczelnych workach w rejonie miejsca powstawania. Worki umieszczone w pojemniku w wyznaczonym miejscu Neutralizatora.
14	16 01 17	Metale żelazne	Odpad gromadzony w pojemnikach w wiacie magazynowej.
15	16 01 18	Metale nieżelazne	Odpad gromadzony w pojemnikach w wiacie magazynowej.
16	16 01 22	Inne niewymienione elementy	Odpad gromadzony w pojemnikach lub luzem w uporządkowany sposób w wyznaczonym miejscu Neutralizatora.
17	16 02 14	Zużyte urządzenia i inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad gromadzony w pojemnikach lub luzem w uporządkowany sposób w wyznaczonym miejscu Neutralizatora.
18	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad gromadzony w pojemnikach w wyznaczonym miejscu Neutralizatora.
19	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Odpad gromadzony w pojemnikach w wyznaczonym miejscu Neutralizatora.

2.2.4. Dopuszczone do wytwarzania odpady, wymienione w ppkt.2.2.1. będą przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, uprawnionym posiadaczom odpadów do zbierania lub przetwarzania (w przypadku odpadów o kodach 16 02 13*, 16 06 02* wyłącznie do odzysku).

2.3. Zezwolenie na przetwarzanie odpadów

2.3.1. Rodzaje i masa odpadów dopuszczonych do przetwarzania i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku.

2.3.1.1. Do odzysku w technologiach rozdziału emulsji wodno-olejowych będą odbierane następujące rodzaje odpadów:

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu dopuszczona do odzysku [Mg/rok]
1	2	3	4
1	12 01 08*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali zawierające chlorowce	10 000
2	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	10 000
3	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	10 000
4	13 01 04*	Emulsje olejowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	10 000
5	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10 000
6	13 08 02*	Inne emulsje	10 000
7	13 02 08*	Inne oleje, silnikowe, przekładniowe i smarowe	10 000

* - odpady niebezpieczne

2.3.1.2. Łączna ilość odpadów poddawanych procesowi odzysku w technologiach rozdziału emulsji wodno-olejowych nie przekroczy **10 000 Mg/rok**.

2.3.1.3. Do unieszkodliwiania w linii obróbki fizyko-chemicznej będą odbierane następujące rodzaje odpadów:

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu dopuszczona do odzysku [Mg/rok]
1	2	3	4
1	06 01 99	rozcieńczone kwasy nieorganiczne	113 000
2	06 02 99	rozcieńczone alkalia nieorganiczne	113 000
3	07 06 01*	wody popłuczne i ługi macierzyste	113 000
4	11 01 05*	kwasy trawiące	113 000
5	11 01 07*	alkalia trawiące	113 000
6	11 01 11*	wody popłuczne zawierające składniki niebezpieczne	113 000
7	11 01 12	wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11*	113 000
8	12 03 01*	wodne ciecze myjące	113 000

* - odpady niebezpieczne

2.3.1.4. Łączna ilość odpadów poddawanych procesowi unieszkodliwiania w linii obróbki fizyko-chemicznej nie przekroczy **113 000 Mg/rok**.

2.3.1.5. W wyniku przetwarzania odpadów wymienionych w pkt. 2.3.1.1. i pkt. 2.3.1.3. będą powstawały następujące rodzaje odpadów w ilościach nie większych niż określone w poniższej tabeli:

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu powstającego w wyniku przetwarzania w ciągu roku [Mg/rok]
1	2	3	4
1	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	200
2	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	600

* - odpady niebezpieczne

2.3.2. Miejsce i metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji.

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów wymienionych w pkt. 2.3.1.1. i pkt. 2.3.1.3. będzie prowadzona na terenie instalacji Neutralizatora ścieków opisanej w części I „Rodzaje instalacji i warunki eksploatacyjne”, zlokalizowanej w Bielsku-Białej przy ulicy Grażyńskiego 141.

Ww. odpady będą przetwarzane w następujących procesach:

- a) Proces pogłębionego utleniania - reakcja „Fentona” (destabilizacja emulsji olejowych),
- b) Destabilizacja emulsji olejowych z zastosowaniem kwasu siarkowego w wysokiej temperaturze,
- c) Obróbka fizyko-chemiczna.

Wymienione w pkt. 2.3.1.1. odpady emulsyjne są poddawane obróbce w tzw. procesie Fentona lub w procesie wygrzewania emulsji w obecności kwasu siarkowego, a następnie kierowane do zbiornika TC2 do obróbki fizyko-chemicznej. Pozostałe odpady (wymienione w pkt. 2.3.1.3.) poddawane są od razu obróbce fizyko-chemicznej. Proces oczyszczania pozwala na usunięcie olejów, ciał stałych, metali ciężkich i fosforu oraz innych zanieczyszczeń.

Po oczyszczeniu w Neutralizatorze ścieki odprowadzane są do zakładowej kanalizacji sanitarnej.

Proces pogłębionego utleniania „Fentona” (destabilizacja emulsji olejowych) jest prowadzony w zbiornikach UF2, UF2a, UF 2b, w środowisku kwaśnym z zastosowaniem kwasu siarkowego. Następnie dozowany jest chlorek żelaza (II) oraz nadtlenek wodoru. W wyniku reakcji powstają rodniki hydroksylowe OH*. Wykazują się one wysoką reaktywnością i wchodzi w reakcję niemal ze wszystkimi zanieczyszczeniami. Odzyskana w ten sposób warstwa oleju jest przepompowywana do zbiorników magazynowych UF-11 i TC-10 a pozostałość na dalszą obróbkę w procesie fizyko-chemicznym.

W procesie destabilizacja emulsji olejowych z zastosowaniem kwasu siarkowego w wysokiej temperaturze (około 85°C) emulsja jest poddawana reakcji przez kilkanaście godzin. Odzyskana w ten sposób warstwa oleju jest przepompowywana do zbiorników magazynowych UF-11 i TC-10 a pozostałość na dalszą obróbkę w procesie fizyko-chemicznym.

Obróbka fizyko-chemiczna składa się z następujących podprocesów:

- korekcja pH- dozowanie roztworu wodorotlenku wapna,
- koagulacja – dozowanie chlorku żelaza II,
- flokulacja – dozowanie polielektrolitu, bentonitu,
- sedymentacja – osiadanie strąconego osadu,
- zagęszczanie osadów – dozowanie roztworu wodorotlenku wapna,
- odwadnianie osadów - prasa filtracyjna.

Powyższa działalność w zakresie przetwarzania odpadów zgodnie z załącznikiem nr 1 do wymienionej na wstępie ustawy o odpadach oznaczona jest:

- symbolem **R12** (wymiana odpadów w celu poddawania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11) – w przypadku przetwarzania odpadów wymienionych w pkt. 2.3.1.1.,
- symbolem **D9** [Obróbka fizyko-chemiczna, niewymieniona w innej pozycji załącznika nr 2 ustawy, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.)] – w przypadku przetwarzania odpadów wymienionych w pkt. 2.3.1.3.

Roczna moc przerobowa instalacji w zakresie przetwarzania odpadów wynosi **129 200 Mg/rok**.

2.3.3. Miejsca i sposób magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów przewidzianych do przetwarzania.

2.3.3.1. Odpady dopuszczone do odzysku w technologii rozdziału emulsji wodno-olejowych (wymienione w pkt. 2.3.1.1.) będą magazynowane w szczelnych zbiornikach magazynowych S1a-d, S3a-b Neutralizatora (opisanych w pkt.2.1.).

2.3.3.2. Odpady dopuszczone do unieszkodliwiania w linii obróbki fizyko-chemicznej (wymienione w pkt. 2.3.1.3.) będą magazynowane w szczelnych zbiornikach technologicznych TC1, TC2 Neutralizatora (opisanych w pkt.2.1.).”

XII. W części V. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”, punkt 2. „Monitoring ilości zużywanej wody.”,

otrzymuje brzmienie:

„ 2. Monitoring ilości zużywanej wody.

Ilość ujmowanej wody z sieci miejskiej AQUA mierzona jest ogółem na wejściu do Zakładu w pięciu punktach. Ilość pobieranej wody na potrzeby Neutralizatora ścieków mierzona jest na bieżąco za pomocą wodomierza i odczytywana z częstotliwością – 1 raz w miesiącu.”

XIII. W części V. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”, punkt 3. „Monitoring emisji gazów do powietrza.”,

otrzymuje brzmienie:

„ 3. Monitoring emisji gazów do powietrza.

W ramach monitorowania emisji substancji do powietrza należy prowadzić pomiary okresowe, w następujący sposób:

- z emitora E-36.0 (zbiornik nr 5 – wygrzewanie emulsji olejowej z kwasem siarkowym) – pomiary emisji: kwasu siarkowego, węglowodorów alifatycznych do C₁₂ i węglowodorów aromatycznych, z częstotliwością raz na dwa lata;
- z emitora E-36.18 (wentylacja mechaniczna ogólna pomieszczenia starego neutralizatora i wentylacja zbiornika W1) – pomiary emisji siarkowodoru, z częstotliwością raz na dwa lata.”

XIV. W części V. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”, punkt 5. „Ewidencja odpadów.”,

otrzymuje brzmienie:

„ 5. Ewidencja odpadów.

Dla wszystkich wytwarzanych i odbieranych do przetwarzania odpadów winna być prowadzona ilościowa i jakościowa ewidencję, zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi klasyfikacji i ewidencji odpadów.”

XV. W części V. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”,

dopisuje się punkt 6 o brzmieniu:

„ 6. Monitoring powierzchni ziemi

W celu zapewnienia ochrony gleby, ziemi oraz wód gruntowych należy prowadzić nadzór miejsc służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców.

- W celu zapewnienia ochrony gleby, ziemi oraz wód gruntowych na terenie instalacji IPPC, wraz ze zmianą posiadanego pozwolenia zintegrowanego należy przeprowadzić analizę miejsc służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców, które mogą zawierać w składzie substancje powodujące ryzyko. W przypadku gdy projektowana zmiana w eksploatacji instalacji będzie obejmować wykorzystywanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodującej ryzyko oraz będzie występować możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie instalacji IPPC prowadzący instalację winien zweryfikować przedłożoną analizę wymagalności sporządzenia raportu początkowego oraz dołączyć zaktualizowaną ww. analizę do wniosku o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego.
- Zobowiązuje się prowadzącego instalację do corocznej oceny stanu technicznego, miejsc, instalacji i urządzeń służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców (a szczególnie substancji powodujących ryzyko) - przez odpowiednio wyszkolony personel,
- Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia wykazu stwierdzonych nieprawidłowości i wycieków do gleby ziemi i wód gruntowych substancji powodujących ryzyko.”

XVI. Części VI. „Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia”,

otrzymuje brzmienie:

„ VI. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia.

Zobowiązuje się firmę FENICE Poland Sp. z o.o. do:

1. Prowadzenia działalności zakładu w sposób:
 - niepowodujący zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i środowiska,
 - zgodny z przepisami z zakresu gospodarki odpadami,
 - zgodny z przepisami prawa miejscowego,
 - zgodny z planami gospodarki odpadami.
2. Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego sprawozdania (wraz z podsumowaniem i wnioskami) z wykonywanych pomiarów oraz innych danych w układzie i w terminach zgodnych z obowiązującymi przepisami - w zakresie emisji: substancji do powietrza, hałasu, oraz ilości pobieranej wody (wyłącznie w zakresie objętym niniejszym pozwoleniem zintegrowanym).
3. Przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.
4. Prawidłowej eksploatacji i utrzymywania urządzeń i obiektów służących gospodarce wodno-ściekowej na terenie zakładu.
5. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów emisji, danych o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużywanych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
6. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji.
7. Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii, w przypadku jej wystąpienia oraz poinformowania o wystąpieniu awarii osoby znajdującej się w strefie zagrożenia oraz jednostkę organizacyjną Państwowej Straży Pożarnej albo Policji albo wójta, burmistrza lub prezydenta miasta.
8. Przedkładania do 31 marca każdego roku organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.
9. Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.
10. W przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu, zobowiązuje się prowadzącego instalację do przeprowadzenia oceny ryzyka w zakresie wszystkich potencjalnie wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych substancji mogących powodować ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi.
11. Przedkładania corocznej informacji oraz sprawozdań z wykonywanych pomiarów za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych odpowiednio treścią: „dotyczy: „OS.PZ.INFORMACJA_COROCZNA_166” lub „OS.PZ.POMIARY_166” . „

XVII. Części VI. „Postępowanie w czasie awarii przemysłowej instalacji:

otrzymuje brzmienie:

„ VI. Postępowanie w czasie awarii przemysłowej instalacji.

1. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii:

Zakład znajduje się pod stałym nadzorem Służby Ratowniczej i Służby Ochrony SIRIO Polska Sp. z o.o. Zakład posiada opracowany „Plan postępowania na wypadek zagrożeń”, którego

realizacja pozwala na identyfikację potencjalnych źródeł zdarzeń niebezpiecznych, określa zasady zapobiegania im, oraz sposób postępowania w przypadku wystąpienia oraz usuwania skutków.

W razie wystąpienia awarii przemysłowej mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie środowiska należy bezzwłocznie powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach. „

XVIII. Pozostałe punkty pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Spółka FENICE Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej przy ul. Komorowickiej 79A, działającej w dniu 9 czerwca 2017 r. złożyła wniosek w sprawie zmiany decyzji Wojewody Śląskiego Nr SR-III-6618/PZ/83/9/06 z dnia 19 czerwca 2006 r. (zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego Nr 1871/OS/2011 z dnia 28 czerwca 2011 r., Nr 2550/OS/2014 z dnia 28 listopada 2014 r. oraz postanowieniem Nr 710/OS/2011 z dnia 21 października 2011 r.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego, dla instalacji - Neutralizator ścieków, zlokalizowanej przy ul. Grażyńskiego 141 w Bielsku-Białej, eksploatowanej przez FENICE Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej (NIP: 547-18-38-076 ; REGON: 072144757),

Prowadzący instalację nie wystąpił z wnioskiem o wyłączenie z udostępniania publicznego dokumentacji załączonej do podania zgodnie z art. 16 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* (tekst jednolity Dz. U. z 2017 r. poz. 1405).

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 5 pkt. 1 lit. b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 poz. 1169), a także do instalacji określonych w § 2 ust.1 pkt 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 21 grudnia 2015 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. z 2016, poz. 71). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2017 r. poz. 519 ze zm.) Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Złożony przez Spółkę FENICE Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej wniosek Marszałek Województwa Śląskiego przekazał w dniu 14 lipca 2017 r, za pośrednictwem środków komunikacji elektronicznej do Ministerstwa Środowiska, zgodnie z wymogiem art. 209 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Przedmiotowy wniosek dotyczył zmiany aktualnego pozwolenia zintegrowanego w zakresie uruchomienia w procesie neutralizacji emulsji olejowych procesu Fentona, w celu dotrzymania wymaganych parametrów ścieków odprowadzanych do kanalizacji podmiotu zewnętrznego. Dodatkowo w celu wspomagania procesu Fentona wykorzystano zbiornik nr 5 do obróbki termicznej emulsji wysokoobciążonych i olejów nadmiernie uwodnionych oraz zaadoptowano zbiornik W1 dla potrzeb neutralizacji zużytych emulsji olejowych. Reasumując przedmiotowa zmiana pozwolenia zintegrowanego nie stanowi istotnej zmiany instalacji IPPC w rozumieniu art. 3 pkt 7 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska czyli takiej zmiany sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowy, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Do przedmiotowego wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego Spółka FENICE Poland

Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej dołączyła decyzję Prezydenta Miasta Bielsko-Biała z dnia 10 marca 2017 r. znak: OS-UZ.6220.134.2016.KB określającą środowiskowe uwarunkowania dla przedsięwzięcia polegającego na adaptacji istniejącego zbiornika „W1” w budynku neutralizatora ścieków (hala nr 36) dla potrzeb neutralizacji zużytych emulsji olejowych przy ul. Grażyńskiego 141 (dz. Nr 2/6 obręb Dolne Przedmieście) w Bielsku-Białej. Przedmiotowa decyzja została wydana w wyniku analizy raportu z dnia 24 stycznia 2017 r. oceniającego oddziaływanie planowanego przedsięwzięcia na środowisko, przygotowanego przez wnioskodawcę oraz po zasięgnięciu opinii Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska (postanowienie z dnia 10 lutego 2017 r. znak: WOOS.4242.14.2017.AM.1), a także Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego (postanowienie z dnia 21 lutego 2017 r. znak: ONS/ZNS/524/3/S/1/2017). W przedmiotowej decyzji Prezydent Miasta Bielsko-Biała określił najważniejsze środowiskowe uwarunkowania dla rozpatrywanego przedsięwzięcia. Prezydent Miasta Bielsko-Biała w uzasadnieniu do przedmiotowej decyzji potwierdził, iż w wyniku analizy przedłożonego raportu oceniającego oddziaływanie rozpatrywanego przedsięwzięcia na środowisko, biorąc pod uwagę przyjęte rozwiązania techniczne oraz przy spełnieniu warunków określonych w decyzji określającej środowiskowe uwarunkowania, planowane przedsięwzięcie nie spowoduje naruszenia standardów jakości środowiska.

Do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego Spółka FENICE Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej dołączyła dokument pt.: „Analiza ewentualnej konieczności sporządzenia raportu początkowego dla instalacji IPPC – Neutralizator ścieków, eksploatowanej przez Fenice Poland Sp. z o.o.”. Celem opracowania była ocena możliwości uwolnienia do środowiska gruntowo-wodnego substancji powodujących ryzyko w związku z prowadzoną działalnością w zakresie oczyszczania ścieków przemysłowych w instalacji IPPC – Neutralizator Ścieków, w której wykorzystywane są substancje powodujące ryzyko. W przedstawionym opracowaniu w pierwszej kolejności przeprowadzono identyfikację substancji powodujących ryzyko, wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych w wyniku eksploatacji instalacji IPPC. W dalszej kolejności przeanalizowano stan zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu, substancjami powodującymi ryzyko wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych w wyniku eksploatacji instalacji IPPC. Przeprowadzona analiza wykazała, iż prowadzący instalację IPPC - Neutralizator Ścieków podejmuje wszelkie możliwe działania oraz stosuje odpowiednie rozwiązania techniczne gwarantujące, że działalność prowadzona w zakładzie nie spowoduje w przyszłości możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych. Procesy technologiczne prowadzone są w zamkniętym obiekcie budowlanym a teren zakładu w obszarze komunikacji wewnętrznej wyposażony jest w szczelną, utwardzoną nawierzchnię, wyposażoną w studzienki kanalizacyjne podłączone do kanalizacji wód deszczowych. Surowce i odpady magazynowane są w szczelnych pojemnikach, na utwardzonych i szczelnych posadzkach. W hali neutralizatora zastosowano szczelną żelbetową chemoodporną posadzkę. Materiały stosowane w procesie produkcyjnym magazynowane są w opakowaniach producenta, w wyznaczonych miejscach, odpowiednio zabezpieczonych, wyposażonych w szczelne utwardzone podłoże oraz studzienki bezodpływowe. Przeprowadzona analiza gospodarki surowcowo-materiałowej oraz procedur postępowania z substancjami niebezpiecznymi w tym substancjami powodującymi ryzyko wykazała niską możliwość zanieczyszczenia powierzchni ziemi i wód gruntowych ze względu na stosowane zabezpieczające rozwiązania techniczne, organizacyjne, logistyczne i proceduralne. Analiza gospodarki odpadami na terenie należącym do Spółki Fenice Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej pozwala stwierdzić, że sposób postępowania z odpadami jest prawidłowy i nie generuje ryzyka zanieczyszczenia powierzchni ziemi, wobec powyższego wskazano na brak ryzyka zanieczyszczenia powierzchni ziemi i wód gruntowych w wyniku prowadzonych procesów technologicznych w instalacji IPPC. Z uwagi na powyższe w niniejszej decyzji Organ zobowiązał prowadzącego instalację IPPC do przeprowadzania oceny ryzyka w zakresie wszystkich potencjalnie wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych

substancji mogących powodować ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, które będą związane z funkcjonowaniem instalacji IPPC oraz instalacji powiązanych technologicznie w przypadku przeprowadzenia zmian warunków określonych w aktualnym pozwoleniu zintegrowanym. Marszałek Województwa Śląskiego zobowiązał również prowadzącego instalację IPPC do corocznej oceny stanu technicznego, miejsc, instalacji i urządzeń służących do przechowywania, przeladunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców (a szczególnie substancji powodujących ryzyko) oraz do prowadzenia wykazu stwierdzonych nieprawidłowości i wycieków do gleby ziemi i wód gruntowych substancji powodujących ryzyko.

Prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego Marszałek Województwa Śląskiego wzywał Stronę do usunięcia braków formalnych pismem z dnia 20 czerwca 2017 r. znak: OS.PZ.-00755/17. W związku z przedmiotowym wezwaniem Strona uzupełniła braki formalne przy piśmie z dnia 12 lipca 2017 r.

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące udzielenia pozwolenia zintegrowanego wzywał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami:

- z dnia 18 sierpnia 2017 r. (OS.PZ.KW-00977/17),
- z dnia 17 października 2017 r. (OS.PZ.KW-01077/17).

W toku postępowania administracyjnego wszczętego na wniosek Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy pismach:

- z dnia 18 września 2017 r.,
- z dnia 10 listopada 2017 r.,

Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnieniach przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W zakresie ochrony powietrza

Zgodnie z wnioskiem strony w zakresie ochrony powietrza dokonano zmian treści pozwolenia zintegrowanego w zakresie źródeł emisji substancji do powietrza, dopuszczalnej wielkości emisji substancji do powietrza oraz w zakresie monitoringu emisji gazów do powietrza.

W treści punktu 1.2. części III niniejszej decyzji zestawiono aktualne parametry źródeł zorganizowanej i niezorganizowanej emisji substancji do powietrza, oraz dopuszczalne rodzaje i wielkości emisji godzinowej do powietrza. Wprowadzone na instalacji zmiany nie powodują zmian dopuszczanej rocznej emisji substancji, określonej w pozwoleniu zintegrowanym.

Przeprowadzone we wniosku obliczenia rozpręstrzenia substancji w powietrzu wykazały, że eksploatacja instalacji nie będzie powodowała przekroczeń standardów jakości powietrza określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031) oraz wartości stężeń substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

W zakresie ochrony przed hałasem

Zmiana decyzji w zakresie hałasu wynika ze zweryfikowania i doprecyzowania charakterystyki istniejących źródeł hałasu wchodzących w skład instalacji IPPC. Powyższe nie będzie wiązać się ze zwiększeniem zasięgu oddziaływania akustycznego instalacji.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej

Zmiana decyzji w zakresie gospodarki wodno-ściekowej wynika z konieczności aktualizacji ogólnej ilości oczyszczonych ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym. Pozostałe zmiany mają charakter porządkowy.

W zakresie gospodarki odpadami

W zakresie gospodarki odpadami w pozwoleniu dokonano zmian polegających na:

- usunięciu z listy odpadów dopuszczonych do wytwarzania odpadów o kodach 16 06 01*, 15 01 06 i 16 01 03 (jako odpadów nie powstających w związku z prowadzoną przed wnioskodawcą eksploatacją przedmiotowej instalacji);
- uzupełnienia listy odpadów dopuszczonych do wytwarzania o kodach 15 01 10*, 15 02 03 i 16 02 16;
- zwiększeniu dopuszczonych do wytwarzania ilości dla odpadów o kodach 13 01 10*, 13 02 05*, 16 06 02*, 16 01 22*, 16 02 14;
- zmniejszeniu dopuszczonych do wytwarzania ilości dla odpadów o kodzie 15 01 05;
- zmniejszenia łącznej ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w procesie unieszkodliwiania odpadów w linii obróbki fizyko-chemicznej;
- dostosowaniu zapisów pozwolenia (w zakresie odpadów dopuszczonych do wytwarzania i do przetwarzania) do aktualnie obowiązujących przepisów.

Wszystkie wprowadzone zmiany w zakresie gospodarki odpadami są zgodne z przedłożonym wnioskiem a sposób gospodarowania odpadami po wprowadzeniu opisanych powyżej zmian będzie prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami w tym zakresie. Powyższe zmiany zgodnie z informacjami zawartymi we wniosku mają głównie charakter porządkowy, zmienione ilości odpadów wynikają z założonych progów produkcyjnych a nowy rodzaj odpadów opakowaniowych (kod 15 01 10*) wynika ze zmiany dostawców surowców.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jednolity Dz. U. z 2017 r. poz. 1257) Marszałek Województwa Śląskiego pismem z dnia 14 listopada 2017 r., (znak pisma: OS.PZ.KW.- 01146/17) zawiadomił Spółkę FENICE Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej przy ul. Komorowickiej 79A, działającą przez pełnomocnika Pana Krzysztofa Nawalnego o zakończeniu postępowania wszczętego w związku z wnioskiem z dnia 9 czerwca 2017 r., w sprawie zmiany decyzji Wojewody Śląskiego Nr ŚR-III-6618/PZ/83/9/06 z dnia 19 czerwca 2006 r. (zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego Nr 1871/OS/2011 z dnia 28 czerwca 2011 r., Nr 2550/OS/2014 z dnia 28 listopada 2014 r. oraz postanowieniem Nr 710/OS/2011 z dnia 21 października 2011 r.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego, dla instalacji - Neutralizator ścieków, zlokalizowanej przy ul. Grażyńskiego 141 w Bielsku-Białej, eksploatowanej przez FENICE Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej oraz o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w terminie 7 dni od otrzymania zawiadomienia. W przedmiotowym terminie pełnomocnik Spółki FENICE Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej nie wniósł uwag do zgromadzonych dowodów i materiałów w przedmiotowej sprawie.

Zgodnie z art. 155 Kpa, organ administracji publicznej może zmienić decyzję ostateczną, jeżeli spełnione są następujące przesłanki:

- zmiana dotyczy decyzji, na mocy której strona nabyła prawo,
- strona wyraziła zgodę na zmianę decyzji,
- przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji,
- za zmianą decyzji przemawia interes społeczny lub słuszny interes strony.

W toku prowadzonego postępowania ustalono, że zostały spełnione wszystkie ww. przesłanki. Uwzględniając powyższe, orzeczono jak w sentencji.

Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskami strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych. W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

Pouczenie

Na podstawie art. 127 par. 1 i 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2017 r. poz. 1257) stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra Środowiska ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa, które wnosi się za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w Katowicach ul. Ligonía 46, 40-037 Katowice, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z 127a Kodeksu postępowania administracyjnego w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach.



z up. Marszałka Województwa
Ewa Owczarek - Nowak
Zastępca Dyrektora Wydziału
Ochrony Środowiska

