

**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA ŚLĄSKIEGO**

Katowice, 24 maja 2016 r.
nr sprawy: OS PZ.7222.00062.2015
nr pisma: OS-PZ.KW-00266/16
(za dowodem doręczenia)

DECYZJA Nr 1000 /OS/16

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 23), art. 183 ust.1, w związku z art. 181 ust. 1 pkt.1 i art. 378 ust. 2a pkt 3, ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r. poz. 672),

po rozpatrzeniu

wniosku firmy PZOM Strach Sp. z o.o. Spółka komandytowa w Konopiskach, działającej przez pełnomocnika z dnia 30 czerwca 2015 r. (wpływ do tut. Urzędu dnia 2 lipca 2015 r.) o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji IPPC do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - instalacji do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę zlokalizowanej w Konopiskach, przy ul. Przemysłowej 7, eksploatowanej przez PZOM Strach Sp. z o.o. Spółka komandytowa z siedzibą w Konopiskach (**Regon:** 243651232, **NIP:** 573-28-50-870),

orzekam:

Udzielam firmie: PZOM Strach Sp. z o.o. Spółka komandytowa z siedzibą w Konopiskach pozwolenia zintegrowanego, na prowadzenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - instalacji do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę zlokalizowanej w Konopiskach, eksploatowanej przez PZOM Strach Sp. z o.o. Spółka komandytowa z siedzibą w Konopiskach (**Regon:** 243651232, **NIP:** 573-28-50-870).

I. Rodzaj i parametry instalacji

1. Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji IPPC

a) prowadzący instalację IPPC:

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	PZOM Strach Sp. z o.o. Sp. k.	Przemysłowa 7	42-274	Konopiska	243651232	5732850870

b) instalacje IPPC objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Brak IPPC (rozp. 27.06.2014)	Kwalifikacja przedsięwzięcia (POŚ i rozp. 9.11.2010 ze zm.)	Liczba instalacji	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem: biologicznego przetwarzania odpadów 12 szt bioreaktorów	Przemysłowa 7	42-274	Konopiska	5.3.b.	Rozp. § 3 ust. 1 pkt 80 Poś art.378 ust.2a pkt.3	1	Nr 2404/4

b) Instalacje powiązane technologicznie z instalacją IPPC objęte PZ:

L.p.	Nazwa instalacji	adres instalacji			Kwalifikacja przedsięwzięcia (POŚ i rozp. 9.11.2010 ze zm.)	Liczba instalacji	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto			
1	do mechanicznego przetwarzania odpadów (usytuowana w hali A oraz w hali B)	Przemysłowa 7	42-274	Konopiska	Rozp. § 3 pkt 1 ppkt 80 Poś art.378 ust.2a pkt.3	1 - powiązana z instalacją IPPC	Nr 13/10
2	do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania	Przemysłowa 7	42-274	Konopiska	Rozp. § 3 pkt 1 ppkt 80 Poś art.378 ust.2a pkt.3	1 - powiązana z instalacją IPPC	Nr 2404/5, 2404/6

2. Lokalizacja przedsięwzięcia.

Działania objęte pozwoleniem realizowane są w Zakładzie zlokalizowanym na terenie Spółki w granicach nieruchomości zlokalizowanych na terenie miejscowości Konopiska, w gminie Konopiska, w powiecie częstochowskim, na działkach o numerach ewidencyjnych 13/10, 2404/4, 2404/5, 2404/6.

PZOM STRACH Sp. z o.o. Sp. K. posiada umowę dzierżawy części działki o nr ew. 2404/4 zawartą z Gminą Konopiska. Działki o nr ew. 13/10, 2404/5, 2404/6 są użytkowane wieczysto.

Niniejsze pozwolenie zintegrowane obejmuje instalacje IPPC wymienione w punkcie 1 części I niniejszego pozwolenia zintegrowanego o zdolności przetwarzania ponad 75 Mg odpadów na dobę.

Pozwolenie obejmuje również instalacje powiązane technologicznie z instalacjami IPPC znajdujące się na tym terenie, wraz z infrastrukturą towarzyszącą.

3. Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - MBP

3.1. Instalacja IPPC

Biologiczne przetwarzanie odpadów

Moc przerobowa instalacji MBP w części biologicznej wynosi 47 200 Mg/rok dla biofrakcji wydzielonej na części mechanicznej instalacji (kod 19 12 12) i 6 100 Mg/rok dla bioodpadów zbieranych w sposób selektywny.

Część biologiczna instalacji wyposażona jest :

- 12 szt. żelbetowych bioreaktorów wyposażonych każdy w bramę sekcijną,
- 2 szt. biofiltrów do oczyszczania powietrza poprocesowego,
- system napowietrzania,
- system do nawilżania i odprowadzania odcieków,
- kontenerowa sterownia procesu wyposażona w komputer stacjonarny ze specjalistycznym oprogramowaniem sterującym przebiegiem procesu kompostowania,
- ładowarka kołowa (2 szt.) służąca do załadunku i wyładunku odpadów z bioreaktorów oraz wykorzystywana do przerzucania pryzm na placu dojrzewania kompostu oraz załadunek stabilizatu do przesiewacza na stanowisku do końcowej obróbki odpadów,
- przesiewacz mobilny z napędem spalinowym (ON) Doppstadt model SM518 Profi,
- pojazd hakowy do wewnętrznego transportu odpadów na kompostowni wykorzystywany również na części mechanicznej instalacji.

3.2. Instalacje powiązane technologicznie z instalacjami IPPC

a) mechaniczne przetwarzanie odpadów

Moc przerobowa instalacji MBP w części mechanicznej wynosi 118 000 Mg/rok dla odpadów komunalnych zmieszanych (kod 20 03 01) oraz 58 000 Mg/rok dla odpadów zbieranych selektywnie.

Część mechaniczna instalacji składa się z następujących urządzeń:

- 4 bębny sortownicze – otwory o przekroju kwadratu i wielkości od 20 do 80 mm,
- taśmociągi podawcze za pomocą których odpady przemieszczane są na instalacji,
- 4 szt. separatorów metali,
- 7 stanowisk do ręcznego odbioru odpadów o charakterze surowców wtórnych,
- kontenery (pojemniki) do gromadzenia odpadów wytworzonych na instalacji,
- rozdrabniacz wstępny Hammel VB 750D z napędem spalinowym (ON) do rozdrabniania wstępnego odpadów (frakcje palne) przekazywane do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania,
- ładowarki kołowe (2 szt.) służące do załadunku odpadów na taśmociąg podawczy,
- pojazd hakowy (2 szt.) wykorzystywany do wewnętrznego transportu odpadów w kontenerach wykorzystywany również na części biologicznej instalacji.

b) obróbka wstępna odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania

Wydajność linii do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania kształtuje się na poziomie 6-7 Mg/h. Przy założeniu pracy trzymianowej maksymalna ilość odpadów przerabianych wynosić może 143 Mg/dobę.

Linia do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania składa się z następujących urządzeń:

- rozdrabniarka wstępna LINDNER SATURN SS2500 V2,
- separator metalu STEINERT S – 2 szt.,
- separator powietrzny frakcji ciężkiej LINDNE,
- przenośniki taśmowe,
- przesiewacz bębnowy oczkowy,
- rozdrabniarka końcowa LINDNER KOMET 2500.

4. Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę).

4.1. Charakterystyka źródeł emisji do powietrza, urządzenia ochronne oraz miejsca wprowadzania pyłów i gazów do powietrza.

Źródłami emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych są źródła emisji niezorganizowanej tj.:

- 1) proces przeładunku odpadów,
- 2) proces sortowania zmieszanych odpadów komunalnych wraz z odpadami z selektywnej zbiórki (magazynowanie odpadów, wstępne sortowanie i przesiewanie) w hali A i hali B,
- 3) rozdrabnianie i przesiewanie odpadów,
- 4) pryzma kompostowa i proces przerzucania pryzm,
- 5) przesiewanie i przeładunek kompostu,
- 6) mieszanie i rozdrabnianie odpadów podczas obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania prowadzone w hali B na linii do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania,
- 7) biofiltry,
- 8) transport wewnątrzzakładowy (emisja spalin).

Charakterystykę zdefiniowanych emitatorów przedstawiono poniżej w tabeli.

Numer emitatora	Źródło emisji	Charakterystyka emitatora			Czas pracy [h/rok]
		Wysokość [m]	Rodzaj	Powierzchnia [m]	
E1	Biofiltr nr 1	1,0	powierzchniowy	300	2059
E2	Biofiltr nr 2	1,0	powierzchniowy	300	2059
E3	Pryzma kompostowa	2,5	powierzchniowy	5018*	4181

*szacunkowa powierzchnia przyjęta do obliczeń

4.2. Charakterystyka źródeł hałasu

Głównymi źródłami hałasu przenikającego do środowiska z instalacji będą źródła kubaturowe oraz , ruchome. Zestawienie podstawowych źródeł hałasu, zlokalizowanych na terenie PZOM Strach Sp. z o.o. Sp.k., mających wpływ na środowisko oraz czas pracy zawierają poniższe tabele :

Lp.	Nazwa źródła	Czas pracy źródła hałasu [h]		Równoważny poziom dźwięku wewnątrz obiektu w odległości 1 m od przegród zewnętrznych [dB]	
		Pora dnia	Pora nocy	Pora dnia	Pora nocy
Źródła kubaturowe					
1.	Hala A - sortowanie odpadów zmieszanych	16	8	85	85
2.	Hala B - sortowanie odpadów zmieszanych oraz pochodzących z selektywnej zbiórki	16	8	85	85
3.	Bioreaktory z wewnętrznym systemem napowietrzania	16	8	60	60
4.	Hala z linią do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania	16	8	85	85

Lp.	Nazwa źródła	Czas pracy źródła [h]		Równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
		Pora dnia	Pora nocy	Pora dnia	Pora nocy
Źródła ruchome					
1.	Samochody ciężarowe (3 szt.)	8	4	91	91
2.	Ładowarka (4 szt.)	2	1	94	95

4.3. Gospodarka wodno-ściekowa

4.3.1. Gospodarka wodna

4.3.1.1. Źródła zaopatrzenia Zakładu w wodę:

- a) z własnego ujęcia wody podziemnej z utworów jury środkowej, na potrzeby kompostowni odpadów ulegających biodegradacji w Konopiskach przy ul. Przemysłowej 7 na działce nr ewidencyjny 2404/4 gm. Konopiska oraz na cele porządkowe, co uregulowane jest w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym, wydanym decyzją Starosty Częstochowskiego.

Ujęcie posiada decyzję Starosty Częstochowskiego z dnia 8.10.2013 r. znak: OŚ.6531.3.2013-VI.kono-1 zatwierdzającą dokumentację hydrogeologiczną, ustalającą zasoby eksploatacyjne ujęcia wód podziemnych z utworów jury środkowej w ilości 10 m³/h, przy depresji w otworze 4,5 m (obszar zasobowy dla przedmiotowego ujęcia został wyznaczony na 1,2 km²).

- b) od zewnętrznego dostawcy tj. z sieci wodociągowej Przedsiębiorstwa Wodociągów i kanalizacji Okręgu Częstochowskiego Spółka Akcyjna w Częstochowie

na podstawie zawartej obustronnej umowy. Woda ta wykorzystywana jest na potrzeby socjalno-bytowe pracowników oraz na potrzeby myjni pojazdów i pojemników.

4.3.1.2. Zużycie wody

Całkowite zużycie wody: 26 848 m³/rok, tj.:

- a) na potrzeby technologiczne z własnego ujęcia wód podziemnych: 25 550 m³/rok ($Q_{maxh}=2,91$ m³/h) w tym:
 - nawilżanie materiału w bioreaktorach: 10 950 m³/rok,
 - nawilżanie pryzm kompostowych: 14 600 m³/rok;
- b) na cele socjalno-bytowe oraz mycie pojazdów i pojemników: 1 298 m³/rok (woda od zewnętrznego dostawcy)

Pomiar ilości zużywanej wody realizowany jest na podstawie odczytów wodomierza studni głębinowej oraz wodomierza głównego zainstalowanego na przyłączy wodociagowym stanowiącego własność dostawcy wody.

4.3.2. Gospodarka ściekowa

Na terenie Zakładu powstają następujące rodzaje ścieków:

- a) ścieki przemysłowe,
- b) ścieki socjalno-bytowe,
- c) wody opadowe i roztopowe.

4.3.2.1. Ścieki przemysłowe

Na terenie zakładu ścieki przemysłowe powstają w:

- a) sortowni i kompostowni odpadów
- b) kompostowni pryzmowej (w hali)
- c) kompostowni pryzmowej (część na zewnątrz hali)
- d) kompostowni z bioreaktorami i placem kompostowym

Ścieki przemysłowe pochodzące z sortowni oraz kompostowni odpadów gromadzone są w szczelnych zbiornikach bezodpływowych, które po zapelnieniu transportowane są specjalistycznym pojazdem asenizacyjnym do punktu zlewnego oczyszczalni ścieków w Blachowni. Ścieki przemysłowe powstające na kompostowni w pierwszej kolejności wykorzystywane są na potrzeby biologicznego przetwarzania odpadów, jedynie nadmiar ścieków przekazywany jest na oczyszczalnię ścieków.

Sortownia odpadów wyposażona jest w dwa zbiorniki bezodpływowe o pojemności 6 m³ i 12 m³. Hala kompostowni pryzmowej i linii do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania posiadają zbiornik bezodpływowy o pojemności 10 m³, który odbiera ścieki wyłącznie z kompostowni. Hala do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania zakłada powstanie ścieków przemysłowych. Dodatkowo plac kompostowni pryzmowej posiada zbiornik o pojemności 6 m³. Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów wyposażona jest w zbiornik bezodpływowy o objętości 50 m³ do ujmowania wód opadowych i roztopowych z powierzchni zanieczyszczonych oraz zbiornik o objętości 7 m³ do gromadzenia nadmiaru odcieków powstających w bioreaktorach.

Wprowadzanie (poprzez dowożenie) ścieków przemysłowych o parametrach: ilości 276,0 m³/rok i jakości w postaci fosforu ogólnego oraz azotu amonowego pochodzących z terenu zakładu, powstałych w hali sortowni odpadów komunalnych i kompostowni odpadów do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych tj. do punktu zlewnego oczyszczalni ścieków w Blachowni przy ul. Starowiejskiej - administrowanego przez Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego Spółka Akcyjna w Częstochowie – uregulowane jest pozwoleniem wodnoprawnym wydanym decyzją Starosty Częstochowskiego

e) procesie mycia pojazdów i pojemników specjalistycznych służących do transportu odpadów komunalnych

Wprowadzanie (poprzez dowożenie) ścieków przemysłowych, w ilości 115,20 m³/rok i jakości wskaźników zanieczyszczeń w postaci fosforu ogólnego, azotu amonowego, zawiesiny ogólnej, substancji ropopochodnych, powstałych w procesie mycia pojazdów i pojemników specjalistycznych służących do transportu odpadów komunalnych - do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych tj. do punktu zlewnego oczyszczalni ścieków w Blachowni przy ul. Starowiejskiej – administrowanego przez Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego Spółka Akcyjna w Częstochowie – uregulowane jest odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym wydanym decyzją Starosty Częstochowskiego.

4.3.2.2. Ścieki socjalno-bytowe

Ścieki socjalno-bytowe z budynku administracyjno-warsztatowego gromadzone są w zbiorniku bezodpływowym o objętości 20 m³, z którego okresowo są opróżniane i wywożone do Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego w Częstochowie - na podstawie obustronnej umowy w sprawie warunków wprowadzania ścieków.

4.3.2.3. Wody opadowe i roztopowe

Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu zlokalizowanego w Konopiskach przy ul. Przemysłowej na działkach o nr ewidencyjnych: 2404/5, 2404/6, 13/9, 13/10, w ilości $Q_{\max} = 285,51 \text{ l/s}$ ($Q_r = 15371 \text{ m}^3/\text{rok}$) i jakości: zawiesiny ogólne i węglowodory ropopochodne, po podczyszczeniu w separatorze substancji ropopochodnych wprowadzane są do ziemi za pośrednictwem rowu, co uregulowane zostało odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym wydanym decyzją Starosty Częstochowskiego.

4.4 Gospodarka odpadami

Posiadacz odpadów jest obowiązany do postępowania z odpadami w sposób zgodny z zasadami gospodarowania odpadami, wymaganiami ochrony środowiska oraz planami gospodarki odpadami.

Skuteczna realizacja ww. obowiązków winna uwzględniać ograniczenie do minimum wpływu gospodarki odpadami na środowisko.

4.5 Zużycie surowców materiałowych, paliw i energii

Funkcjonowanie przedmiotowej instalacji związane jest z wykorzystywaniem następujących rodzajów energii:

- energia elektryczna dla potrzeb socjalno- bytowych,
- energia elektryczna dla potrzeb technologicznych,
- paliwa do napędzania silników spalinowych urządzeń technologicznych.

Źródła energii:

Energia elektryczna zakupiona z zewnątrz - 700 MWh/rok.

II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Zastosowane rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniają spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki i osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości. W poszczególnych niżej wymienionych elementach środowiska przedstawia się to w następujący sposób :

1. W zakresie ochrony powietrza

Sposoby ograniczania emisji niezorganizowanej z instalacji:

- 1) Prowadzenie procesu zamkniętej fazy kompostowania w zamkniętych żelbetowych bioreaktorach, w których panuje podciśnienie uniemożliwiające przedostawanie się odorów na zewnątrz. Panujące w bioreaktorach podciśnienie służy minimalizowaniu wydostawania się gazów przez szczeliny.
- 2) Prowadzenie stabilizacji tlenowej w zamkniętych bioreaktorach w podwyższonych warunkach temperaturowych fazy termofilnej (ok. 65 °C), a później mezofilnej (ok. 40 °C), co zapewni likwidację drobnoustrojów chorobotwórczych, pleśni i grzybów, zmniejszając tym samym emisję substancji zapachowych do powietrza
- 3) Oczyszczanie powietrza po procesowego ze wszystkich bioreaktorów dwustopniowo w zraszacz i nisko obciążeniowym filtrze biologicznym, co redukuje powstające odory podczas procesu intensywnego kompostowania odpadów w bioreaktorach:
 - a) Stopień oczyszczania powietrza poprocesowego, pochodzącego z bioreaktorów, odbywa się w cyklonach zraszających wykonanych jako pionowe walce, z rozpylającą ścieżką po stronie wejścia z uformowanym przejściem do wentylatora. Wymiary cyklonu:
 - średnica zewnętrzna walca: 1,0 m
 - średnica wewnętrzna walca: 0,6 m
 - wysokość łączna ca. 4,2 m
 - długość ścieżki rozpylania: 1,5 m
 - b) Stopień oczyszczania to otwarte biofiltry powierzchniowe
- 4) Zabezpieczenia organizacyjne poprzez zastosowanie odpowiedniej technologii kompostowania, zasad bhp i ochrony środowiska
- 5) Stosowanie specjalistycznego i wydajnego sprzętu przeznaczonego do prac na terenie instalacji, dzięki czemu emisja zanieczyszczeń ze spalania paliw w pojazdach będzie ograniczona do niezbędnego minimum
- 6) Ograniczenie jałowej pracy silników i urządzeń stosowanych na terenie instalacji.

2. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem

W celu ograniczenia emisji hałasu do środowiska zastosowano następujące rozwiązania:

- stosowanie wyłącznie sprawnych technicznie urządzeń,
- usuwanie usterek urządzeń mogących mieć wpływ na zwiększenie emisji hałasu,
- unikanie jałowej pracy silników pojazdów (wyłączanie silników w czasie postojów i rozładunku),
- wykonywanie regularnych przeglądów maszyn i urządzeń w celu zminimalizowania możliwości wystąpienia usterek.

3. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Metody ochrony wód powierzchniowych:

- Ścieki przemysłowe oraz socjalno-bytowe nie są wprowadzane do środowiska tylko do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych należących do innego podmiotu. Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu wprowadzane są do ziemi za pośrednictwem rowu po podczyszczeniu w separatorze substancji ropopochodnych, co uregulowane zostało odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym wydanym decyzją Starosty Częstochowskiego.
- Pobór wód realizowany jest ze źródeł zewnętrznych jak również z własnego ujęcia wody podziemnej z utworów jury środkowej, co uregulowane jest odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym, wydanym decyzją Starosty Częstochowskiego.
- Zminimalizowanie zanieczyszczenia wód opadowych i roztopowych poprzez utrzymanie czystości zakładu i zadaszenie miejsc magazynowania odpadów.

Metody ochrony gleby i ziemi oraz wód podziemnych

W celu zapobiegania uwolnienia do gleby, ziemi i wód gruntowych substancji stwarzających zagrożenie oraz kontroli ryzyka wystąpienia zanieczyszczenia proponuje się kontynuację oraz doskonalenie poniższych działań:

- wprowadzenie odpowiedniego programu szkoleniowego dla pracowników i podwykonawców działających na terenie zakładu pod kątem zagadnień bhp, ochrony środowiska i awarii przemysłowych,
- stosowanie dobrych praktyk utrzymania zakładu i konserwacji urządzeń,
- stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń,
- podjęcie środków zapobiegających poważnym awariom przemysłowym lub zmniejszających do minimum powodowane przez nie zagrożenia dla środowiska.
- zadaszanie miejsc potencjalnego zanieczyszczenia, co ogranicza ilość wód deszczowych wymagających oczyszczania,
- stosowanie izolacji zabezpieczających przed możliwością przedostania się substancji niebezpiecznych do gruntu i wód podziemnych,
- dążenie do ograniczania ilości odpadów składowanych na składowiskach odpadów (selektywna zbiórka odpadów, ewidencja ilościowa i jakościowa wszystkich wytworzonych odpadów, poddawanie ich w pierwszej kolejności do wykorzystania lub unieszkodliwiania specjalistycznym jednostkom posiadającym stosowane zezwolenia w tym zakresie),

- dbanie o prawidłowy stan techniczny powierzchni utwardzonych na terenie zewnętrznym zakładu oraz magazynu chemii oraz magazynu w warsztacie technicznym.

4. W zakresie gospodarki odpadami

W celu wyeliminowania negatywnego oddziaływania na środowisko Spółka PZOM Strach Sp. z o.o. S.K. z siedzibą w Konopiskach winna:

- przestrzegać wszelkie zasady związane z realizowanym procesem technologicznym, przepisami BHP oraz instrukcją eksploatacji poszczególnych instalacji,
- eksploatować instalacje w sposób zapewniający właściwe funkcjonowanie urządzeń stanowiących ich wyposażenie,
- przyjmować do procesu stabilizacji tlenowej/kompostowania wyłącznie odpady dopuszczone niniejszym pozwoleniem,
- zarządzać odpowiednio procesem kompostowania (poprzez: dobór składu mieszaniny odpadów, dostarczenie odpowiedniej ilości tlenu – przerzucanie, kontrola wilgotności i temperatury oraz przesiewanie), by wytworzyć mniej odpadów poddawanych unieszkodliwianiu poprzez składowanie na korzyść odpadów przeznaczonych do odzysku bezpośrednio w Zakładzie lub przez odbiorców posiadających stosowne uprawnienie do przetwarzania tych odpadów,
- kontrolować pracę biofiltra,
- kontrolować na bieżąco i utrzymywać w należytym stanie istniejące ogrodzenia Zakładu w celu zabezpieczenia terenu przed osobami nieuprawnionymi.

W zakładzie wprowadzany jest zakładowy system zarządzania bezpieczeństwem pracy i ochroną środowiska opracowany w oparciu o normy w zakresie Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy (PN-EN 18001:2004) oraz Systemem Zarządzania Środowiskowego (PN-EN14001:2005), a wiąże się to ze stosowaniem wyłącznie materiałów najwyższej jakości oraz bezpiecznego i nowoczesnego sprzętu; podnoszenie umiejętności i kwalifikacji pracowników poprzez stałe kształcenie oraz motywacja ich do działania na rzecz bezpieczeństwa i higieny pracy; przestrzeganie oraz systematyczna analiza wymagań zawartych w obowiązujących normach i przepisach prawnych, krajowych i europejskich w zakresie BHP; eliminacja sytuacji oraz miejsc potencjalnie wypadkowych oraz podejmowanie innych działań na rzecz poprawy bezpieczeństwa i higieny pracy.

Miejsca w których istnieje możliwość powstania zanieczyszczeń produktowych wyposażone są w środki neutralizacji zanieczyszczenia. W miejscach szczególnie narażonych na zanieczyszczenie zostały zlokalizowane stanowiska ratowniczo-gaśnicze oraz podręczny sprzęt gaśniczy. Prowadzone są systematyczne szkolenia z zakresu ochrony środowiska.

III. Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji

1. Dopuszczalne rodzaje i wielkości emisji substancji do powietrza z instalacji IPPC i instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC

Nie ustala się emisji substancji do powietrza z instalacji IPPC i instalacji powiązanych

technologicznie z instalacjami IPPC. W Zakładzie występuje wyłącznie emisja nieorganizowana.

2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

Równoważny poziom hałasu „A” przenikającego do środowiska nie może przekroczyć:

a) na terenach zabudowy mieszkaniowej- jednorodzinnej zlokalizowanych po północnej stronie zakładu następujących wartości:

- L_{AeqD} - 50 dB,

- L_{AeqN} - 40 dB;

b) na terenach zabudowy mieszkaniowo- usługowej po północno- wschodniej stronie zakładu następujących wartości:

- L_{AeqD} - 55 dB,

- L_{AeqN} - 45 dB.

3. Warunki w zakresie gospodarki odpadami

Warunki w zakresie gospodarki odpadami obejmują:

- wytwarzanie odpadów,

1. przetwarzanie (odzysk) odpadów,

wraz z określeniem miejsc i sposobów magazynowania odpadów.

3.1. Warunki wytwarzania i gospodarowania wytworzonymi odpadami

3.1.1 Rodzaje i ilość odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku

W związku z prowadzonym przez Spółkę przetwarzaniem odpadów komunalnych w instalacjach wchodzących w skład Instalacji MBP w Konopiskach będą powstawały następujące rodzaje odpadów, w ilościach nie większych niż określone w poniższych tabelach, odpowiednio:

3.1.1.1. Instalacja mechanicznego przetwarzania odpadów – Hala A

a) odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	5,0
2	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	10,0
3	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	10,0
4	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	25,0

b) odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1 800,0
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10 000,0
3	15 01 03	Opakowania z drewna	495,0
4	15 01 04	Opakowania z metali	2 450,0
5	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	4 250,0
6	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	2 000,0
7	15 01 07	Opakowania ze szkła	10 000,0
8	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	585,0
9	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	70,0
10	19 12 01	Papier i tektura	550,0
11	19 12 02	Metale żelazne	515,0
12	19 12 03	Metale nieżelazne	210,0
13	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2 600,0
14	19 12 05	Szkło	2 575,0
15	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	200,0
16	19 12 08	Tekstylia	150,0
17	ex ₁ 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - Frakcja organiczna 0-80 mm wydzielona mechanicznie ze zmieszanych odpadów komunalnych na sicie obrotowym	24 000,0
18	ex ₂ 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - Frakcja organiczna 0-80 mm wydzielona mechanicznie z odpadów selektywnie zbieranych (20 03 03 oraz z podgrupy 15 01 i 20 01) na sicie obrotowym	3475,0
19	ex ₃ 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - Frakcja >80 mm wydzielona mechanicznie ze zmieszanych odpadów komunalnych na sicie obrotowym tzw. balast	23 025,0

3.1.1.2. Instalacja mechanicznego przetwarzania odpadów – Hala B.

a) odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	5,0
2	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	10,0
3	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	10,0
4	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	25,0

b) odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1 790,0
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	9 950,0
3	15 01 03	Opakowania z drewna	485,0
4	15 01 04	Opakowania z metali	2 350,0
5	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	4 150,0
6	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	1 900,0
7	15 01 07	Opakowania ze szkła	9 950,0
8	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	565,0
9	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	70,0
10	19 12 01	Papier i tektura	540,0
11	19 12 02	Metale żelazne	465,0
12	19 12 03	Metale nieżelazne	160,0
13	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2 550,0
14	19 12 05	Szkło	2 525,0
15	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	180,0
16	19 12 08	Tekstylia	120,0
17	ex ₁ 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - Frakcja organiczna 0-80 mm wydzielona mechanicznie ze zmieszanych odpadów komunalnych na sicie obrotowym	23 200,0
18	ex ₂ 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - Frakcja organiczna 0-80 mm wydzielona mechanicznie z odpadów selektywnie zbieranych (20 03 03 oraz z podgrupy 15 01 i 20 01) na sicie obrotowym	3 475,0
19	ex ₂ 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - Frakcja >80 mm wydzielona mechanicznie ze zmieszanych odpadów komunalnych na sicie obrotowym tzw. balast	22 525,0

3.1.1.3 Instalacja do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania

odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	19 12 02	Metale żelazne	700,0
2	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	34 800,0
3	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	500,0
4	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	34 800,0

Łączna ilość wytworzonych odpadów o kodach 19 12 10 i 19 12 04 nie przekroczy 34 800,0 Mg rocznie.

3.1.1.4. Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów biostabilizacji.

odpady inne niż niebezpieczne:

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadów [Mg/rok]</i>
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	37 760,0
2.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) pochodzący z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie	4 880,0
3	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	18 800,0

3.1.2. Charakterystyka odpadu, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości.

3.1.2.1. Instalacje mechanicznego przetwarzania odpadów - Hala A i Hala B.

a) *odpady niebezpieczne*

<i>Lp</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Charakterystyka odpadu i źródło powstania</i>	<i>Podstawowy skład chemiczny odpadu</i>	<i>Właściwości odpadu</i>
1	16 02 11* Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Odpadami są urządzenia wysegregowane ze zmieszanych odpadów komunalnych w sortowni odpadów.	Metale żelazne, metale nieżelazne, tworzywa sztuczne, oleje, czynnik chłodzący freon, HCFC, HFC	Ekotoksyczne, toksyczne
2	16 02 13* Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpadem są urządzenia wysegregowane ze zmieszanych odpadów komunalnych w sortowni odpadów	Metale żelazne, metale nieżelazne, tworzywa sztuczne, szkło, metale szlachetne substancje niebezpieczne	Ekotoksyczne
3	19 12 06* Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Odpadami są elementy z drewna wysegregowane w części mechanicznej MBP ze zmieszanych odpadów komunalnych	Drewno (lignina, żywice) zawierające substancje niebezpieczne	Wysoko łatwopalne, ekotoksyczne
4	19 12 11* Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpadami są elementy wysegregowane w części mechanicznej MBP ze zmieszanych odpadów komunalnych	Ołów, cynk, arsen związki organiczne	Wysoko łatwopalne, szkodliwe, toksyczne, rakotwórcze, ekotoksyczne

b) *inne niż niebezpieczne*

<i>Lp</i>	<i>Kod odpadu i rodzaj odpadu</i>	<i>Charakterystyka odpadu i miejsce powstania</i>	<i>Podstawowy skład chemiczny odpadu</i>	<i>Właściwości odpadu</i>
1	15 01 01 Opakowania z papieru i tektury	Odpadami są opakowania wysegregowane w części mechanicznej MBP ze zmieszanych odpadów	Celuloza	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
2	15 01 02		Polimery i dodatki,	

Lp	Kod odpadu i rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu i miejsce powstania	Podstawowy skład chemiczny odpadu	Właściwości odpadu
	Opakowania z tworzyw sztucznych	komunalnych i odpadów selektywnie zebranych, zbieranych selektywnie odpadów zmieszanych	tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PET, PS, PVC)	
3	15 01 03 Opakowania z drewna		Celuloza, lignina, żywica, hemiceluloza	
4	15 01 04 Opakowania z metali	Odpady są wysegregowane w części mechanicznej MBP ze zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów selektywnie zebranych zbieranych selektywnie odpadów zmieszanych.	Metale żelazne, aluminium	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
5	15 01 05 Opakowania wielomateriałowe		Celuloza, tworzywo sztuczne (głównie PP, PE, PET, PVC), aluminium	
6	15 01 06 Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady powstają w sortowni w części mechanicznej MBP ze zmieszanych odpadów komunalnych	Tworzywa sztuczne np. PP, PE, PET, PVC, celuloza, hemiceluloza, lignina, elastomery, plastomery, metale	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
7	15 01 07 Opakowania ze szkła	Odpady są wysegregowane w części mechanicznej MBP ze zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów selektywnie zebranych zbieranych selektywnie odpadów zmieszanych.	Krzem, tlenki sodu, potasu, wapnia	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
8	15 01 09 Opakowania z tekstyliów		Włókna naturalne (len, bawełna, konopie, juta) i syntetyczne	
9	16 02 14 Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady są wysegregowane w części mechanicznej MBP ze zmieszanych odpadów komunalnych.	Tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PVC), metale żelazne i nieżelazne, szkło	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
10	19 12 01 Papier i tektura	Odpady są wysegregowane w części mechanicznej MBP ze zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów selektywnie zebranych i odpadów z czyszczenia ulic i placów.	Celuloza	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
11	19 12 02 Metale żelazne		Metale żelazne	
12	19 12 03 Metale nieżelazne		Aluminium, miedź, cynk, cyna, ołów itd.	
13	19 12 04 Tworzywa sztuczne i guma		Tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PET, PVC), kauczuk	
14	19 12 05 Szkło		Krzem, tlenki sodu, potasu, wapnia	
15	19 12 07 Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Drewno/tekstylia/ powstają w sortowni ze zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów selektywnie zebranych.	Celuloza, lignina, hemiceluloza	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
16	19 12 08 Tekstylia		Włókna naturalne (len, bawełna) i syntetyczne.	
17	ex, 19 12 12 Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Frakcja drobna 0-80 mm wydzielona na sitach instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów ze zmieszanych odpadów komunalnych na sicie obrotowym.	Substancje organiczne, woda, metale, tworzywa sztuczne, krzemiany, węglany, włókna sztuczne i naturalne	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska

<i>Lp</i>	<i>Kod odpadu i rodzaj odpadu</i>	<i>Charakterystyka odpadu i miejsce powstania</i>	<i>Podstawowy skład chemiczny odpadu</i>	<i>Właściwości odpadu</i>
18	ex ₂ 19 12 12 Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Frakcja drobna 0-80 mm wydzielona na sitach instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów z odpadów selektywnie zbieranych (20 03 03 oraz z podgrupy 15 01 i 20 01) na sicie obrotowym.	Kamienie, drobne elementy metalowe, tworzywa sztuczne, krzemiany, węglany, włókna sztuczne i naturalne.	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
19	ex ₃ 19 12 12 Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Frakcja o wielkości powyżej 80 mm wydzielona na sitach instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów (tz. balast) ze zmieszanych odpadów komunalnych na sicie obrotowym.	Metale, tworzywa sztuczne, celuloza, kamienie, gruz, tekstylia.	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska

3.1.2.2. Instalacja do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania.

<i>Lp</i>	<i>Kod odpadu i rodzaj odpadu</i>	<i>Charakterystyka odpadu i miejsce powstania</i>	<i>Podstawowy skład chemiczny odpadu</i>	<i>Właściwości odpadu</i>
1	19 12 02 Metale żelazne	Odpady powstają w instalacji do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania wydzielone jako balast	Żelazo i jego stopy	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
2	19 12 04 Tworzywa sztuczne i guma	Odpady palne – przeznaczone do termicznego przekształcania powstają w instalacji do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania	Tworzywa sztuczne i guma	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
3	19 12 09 Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady powstają w instalacji do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania wydzielone jako balast	Krzem i jego związki	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
4	19 12 10 Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady palne – przeznaczone do termicznego przekształcania powstają w instalacji do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania	Tworzywa sztuczne, włókna naturalne, i sztuczne, celuloza, lignina	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska

3.1.2.3. Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów - biostabilizacji.

<i>Lp</i>	<i>Kod odpadu i rodzaj odpadu</i>	<i>Charakterystyka odpadu i miejsce powstania</i>	<i>Podstawowy skład chemiczny odpadu</i>	<i>Właściwości odpadu</i>
1	ex 19 05 03 Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający	Kompost niespełniający wymagań dla nawozów lub środków wspomagających	Rozłożona materia organiczna.	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla

	się do wykorzystania) pochodzący z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie	uprawę roślin powstający w instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie.		środowiska
2	19 05 03 Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Kompost niespełniający wymagań dla nawozów lub środków wspomagających uprawę roślin powstający w instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów frakcja podsitowa z przesiewania na sicie o oczku 20 mm.	Rozłożona materia organiczna, minerały, drobna frakcja popiołowa.	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
3	19 05 99 Inne niewymienione odpady	Produkt końcowy procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych Wydzielone materiały nierozkładające się, powstałe podczas obróbki biologicznej, segregacji itp. - frakcja nadsitowa z przesiewania na sicie o oczku 20 mm.	Substancje organiczne i nieorganiczne	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska

3.1.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami

3.1.3.1. Instalacja mechanicznego przetwarzania odpadów - Hala A i Hala B.

a) odpady niebezpieczne

<i>Lp</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Miejsce i sposób magazynowania odpadów</i>	<i>Sposób gospodarowania odpadami</i>
1	16 02 11* Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Odpady gromadzone są (z zachowaniem szczelności) selektywnie w opisanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach lub kontenerach ustawionych w zamykanym i zadaszonym magazynie odpadów niebezpiecznych	Odpady po zebraniu partii transportowych przekazywane są do przetwarzania podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie tych odpadów
2	16 02 13* Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady gromadzone są selektywnie w opisanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach lub kontenerach ustawionych w zamykanym i zadaszonym magazynie odpadów niebezpiecznych	Odpady po zebraniu partii transportowych przekazywane są do przetwarzania podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie tych odpadów.
3	19 12 06* Drewno zawierające substancje niebezpieczne		
4	19 12 11* Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne		

b) inne niż niebezpieczne

<i>Lp</i>	<i>Kod odpadu i rodzaj odpadu</i>	<i>Miejsce i sposób magazynowania odpadów</i>	<i>Sposób gospodarowania odpadami</i>
1	15 01 01 Opakowania z papieru i tektury	Odpady gromadzone w oznaczonych, zamykanych kontenerach ustawionych na utwardzonym placu magazynowym. Odpady z sortowania i doczyszczania odpadów selektywnie zebranych magazynowane są selektywnie luzem lub w postaci zbelowanej w wyznaczonym miejscu hali sortowni lub na placu magazynowym w obrębie hali sortowni.	Odpady po zebraniu partii transportowych przekazywane są podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie tych odpadów lub przekazywane na linię do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania
2	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych		
3	15 01 03 Opakowania z drewna	Odpady na bieżąco przekazywane na linię do produkcji paliwa alternatywnego, w razie konieczności magazynowane w opisanych kontenerach ustawionych wewnątrz hali lub na placu magazynowym w obrębie hali sortowni.	Odpady przekazywane na linię do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania
4	15 01 04 Opakowania z metali	Odpady gromadzone w oznaczonych, zamykanych kontenerach ustawionych na utwardzonym placu magazynowym. Odpady z sortowania i doczyszczania odpadów selektywnie zebranych magazynowane są selektywnie w kontenerach ustawionych na placu magazynowym w obrębie hali sortowni. Odpady szklane gromadzone są również luzem w boksie magazynowym w części biologicznej instalacji.	Odpady po zebraniu partii transportowych przekazywane są podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie tych odpadów.
5	15 01 07 Opakowania ze szkła		
6	15 01 05 Opakowania wielomateriałowe	Odpady na bieżąco przekazywane na linię do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, w razie konieczności magazynowane w opisanych kontenerach ustawionych wewnątrz hali lub na placu magazynowym w obrębie hali sortowni	Odpady przekazywane na linię do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania
7	15 01 06 Zmieszane odpady opakowaniowe		
8	15 01 08 Opakowania z tekstyliów		
9	16 02 14 Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady gromadzone w oznaczonych, zamykanych kontenerach ustawionych na utwardzonym placu magazynowym	Odpady po zebraniu partii transportowych przekazywane są do przetwarzania podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie tych odpadów
10	19 12 01 Papier i tektura	Odpady gromadzone w oznaczonych, zamykanych kontenerach ustawionych na utwardzonym placu magazynowym Odpady z sortowania i doczyszczania odpadów selek-	Odpady po zebraniu partii transportowych przekazywane są do przetwarzania podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia na
11	19 12 02 Metale żelazne		

Lp	Kod odpadu i rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób gospodarowania odpadami
12	19 12 03 Metale nieżelazne	tywnie zebranych magazynowane są selektywnie luzem lub w postaci zbelowanej w wyznaczonym miejscu hali sortowni lub na placu magazynowym w obrębie hali sortowni	zbieranie lub przetwarzanie tych odpadów
13	19 12 04 Tworzywa sztuczne i guma	Odpady gromadzone w oznaczonych, zamykanych kontenerach ustawionych na utwardzonym placu magazynowym. Odpady z sortowania i doczyszczania odpadów selektywnie zebranych magazynowane są selektywnie luzem lub w postaci zbelowanej w wyznaczonym miejscu hali sortowni sortowni lub na placu magazynowym w obrębie hali sortowni	
14	19 12 05 Szkło		
15	19 12 07 Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady na bieżąco przekazywane na linię do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, w razie konieczności magazynowane w opisanych kontenerach ustawionych wewnątrz hali lub na placu magazynowym w obrębie hali sortowni	Odpady przekazywane na linię do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania
16	19 12 08 Tekstylia		
17	ex ₁ 19 12 12 Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 <i>Frakcja 0-80 mm powstająca ze zmieszanych odpadów komunalnych</i>	Odpady na bieżąco przekazywane na instalację do biologicznego przetwarzania odpadów gdzie będzie magazynowany w boksach do czasu zgromadzenia partii załadunkowej do bioreaktorów	Odpady na bieżąco przekazywane na instalację do biologicznego przetwarzania odpadów
	ex ₂ 19 12 12 Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 <i>Frakcja 0-80 mm powstająca z odpadów selektywnie zebranych</i>	Odpad gromadzony w kontenerach umieszczonych na placu magazynowym	Odpady po zebraniu partii transportowych przekazywane są do przetwarzania podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie tych odpadów
18	ex ₃ 19 12 12 Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 <i>Frakcja powyżej 80 mm</i>	Odpady na bieżąco przekazywane na linię do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, w razie konieczności magazynowane w opisanych kontenerach ustawionych wewnątrz hali lub luzem w hali sortowni B	Odpady przekazywane na linię do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania

3.1.3.2. Instalacja do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania.

<i>Lp</i>	<i>Kod odpadu i rodzaj odpadu</i>	<i>Miejsce i sposób magazynowania odpadów</i>	<i>Sposób gospodarowania odpadami</i>
1	19 12 02 Metale żelazne	Odpady gromadzone w selektywnie luzem lub oznaczonych kontenerach ustawionych w wyznaczonym miejscu hali (wiaty) do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania lub na placu magazynowym.	Odpady po zebraniu partii transportowych przekazywane są do przetwarzania podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie tych odpadów
2	19 12 04 Tworzywa sztuczne i guma	Odpady gromadzone w selektywnie luzem lub oznaczonych kontenerach ustawionych w wyznaczonym miejscu hali (wiaty) do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania lub w hali magazynowej zlokalizowanej w sąsiedztwie hali linii do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania	Odpady po zebraniu partii transportowych przekazywane są do termicznego przetwarzania podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie tych odpadów
3	19 12 09 Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady gromadzone w selektywnie luzem lub oznaczonych kontenerach ustawionych w wyznaczonym miejscu hali (wiaty) do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania lub na placu magazynowym	Odpady po zebraniu partii transportowych przekazywane są do przetwarzania podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie tych odpadów
4	19 12 10 Odpady palne	Odpady gromadzone w selektywnie luzem lub oznaczonych kontenerach ustawionych w wyznaczonym miejscu hali (wiaty) do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania lub w hali magazynowej zlokalizowanej w sąsiedztwie hali linii do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania	Odpady po zebraniu partii transportowych przekazywane są do termicznego przetwarzania podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie tych odpadów

3.1.3.3. Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów - biostabilizacji.

<i>Lp</i>	<i>Kod odpadu i rodzaj odpadu</i>	<i>Miejsce i sposób magazynowania odpadów</i>	<i>Sposób gospodarowania odpadami</i>
1	19 05 03 Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpady magazynowane selektywnie w postaci pryzm na skanalizowanych placach technologicznych lub w kontenerach ustawionych w obrębie instalacji biologicznego przetwarzania	Odpady po zebraniu partii transportowych przekazywane są do przetwarzania podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie tych odpadów.
2	ex 19 05 03 Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpady magazynowane selektywnie w postaci pryzm na skanalizowanych placach technologicznych lub w	Odpady po zebraniu partii transportowych przekazywane są do przetwarzania podmiotom posiadającym odpowiednie

Lp	Kod odpadu i rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób gospodarowania odpadami
	pochozący z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie	kontenerach ustawionych w obrębie instalacji biologicznego przetwarzania	zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie tych odpadów.
3	19 05 99 Inne niewymienione odpady	Odpad nie jest magazynowany na terenie instalacji. W przypadku konieczności magazynowania gromadzony będzie w kontenerze lub luzem na placu kompostowym w strefie obróbki końcowej materiału	Biostabilizat kierowany jest do unieszkodliwiania w procesie D5 na własnym składowisku

3.1.4. Ogólne zasady gospodarowania wytworzonymi odpadami.

Odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów, nie dłużej jednak niż przez okres 1 roku.

Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat.

Odpady będą przekazywane do zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania wyłącznie uprawnionym odbiorcom odpadów tj. podmiotom gospodarczym posiadającym ważne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie odpadów oraz osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędącym przedsiębiorcami zgodnie z przepisami odpowiedniego rozporządzenia wydanego w trybie przepisów ustawy o odpadach.

Sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami nie będzie wpływać negatywnie na stan środowiska, a w szczególności nie spowoduje zanieczyszczenia powierzchni ziemi oraz wód powierzchniowych i podziemnych.

Pojemniki, w których magazynowane będą odpady niebezpieczne będą szczelne i opisane, ustawione w pomieszczeniach wydzielonych, na miejscach wyznaczonych i opisanych, poza obszarami lokalizacji stanowisk pracy. Miejsca gromadzenia odpadów w postaci ciekłej winny być również wyposażone w stosowne sorbenty do neutralizacji ewentualnego rozlewu tych odpadów.

Sposób prowadzenia ewidencji odpadów określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2014r., poz.1973)

Zasady postępowania z olejami odpadowymi określa rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 23 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz.U. 2015, poz. 1694).

Pracownikom zatrudnionym przy pracach związanych z wytwarzanymi odpadami, należy zapewnić warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony osobistej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997 r. w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (tekst jedn. Dz.U. z 2003 r. Nr 169, poz. 1650).

3.2. Przetwarzanie odpadów

3.2.1. Rodzaje i ilość odpadów dopuszczonych do przetwarzania i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku.

W instalacjach położonych na terenie PZOM Strach Sp. z o.o. SK zlokalizowanego w Konopiskach na działkach o numerach ewidencyjnych 13/10,2404/4, 2404/5, 2404/6 będą przyjmowane do przetwarzania i wytwarzane w wyniku przetwarzania odpady określone poniżej dla poszczególnych instalacji:

3.2.1.1. Linia technologiczna mechanicznego przetwarzania odpadów - Hala A

1) Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania:

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadu [w Mg/rok]</i>
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	500,0
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000,0
3	15 01 03	Opakowania z drewna	250,0
4	15 01 04	Opakowania z metali	1 000,0
5	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	2 500,0
6	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	5 000,0
7	15 01 07	Opakowania ze szkła	5 000,0
8	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	500,0
9	20 01 01	Papier i tektura	500,0
10	20 01 02	Szkło	2 500,0
11	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	250,0
12	20 01 39	Tworzywa sztuczne	2 500,0
13	20 01 40	Metale	1 000,0
14	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	60 000,0
15	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	2 500,0

2) Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia:

a) odpady niebezpieczne:

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadów [Mg/rok]</i>
1	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	5,0
2	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	10,0
3	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	10,0
4	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	25,0

b) odpady inne niż niebezpieczne:

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadów [Mg/rok]</i>
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1 800,0
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10 000,0
3	15 01 03	Opakowania z drewna	495,0
4	15 01 04	Opakowania z metali	2 450,0
5	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	4 250,0
6	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	2 000,0
7	15 01 07	Opakowania ze szkła	10 000,0
8	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	585,0
9	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	70,0
10	19 12 01	Papier i tektura	550,0
11	19 12 02	Metale żelazne	515,0
12	19 12 03	Metale nieżelazne	210,0
13	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2 600,0
14	19 12 05	Szkło	2 575,0
15	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	200,0
16	19 12 08	Tekstylia	150,0
17	ex ₁ 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - <i>Fracja organiczna 0-80 mm wydzielona mechanicznie ze zmieszanych odpadów komunalnych na sicie obrotowym</i>	24 000,0
18	ex ₂ 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - <i>Fracja organiczna 0-80 mm wydzielona mechanicznie z odpadów selektywnie zebranych (20 03 03 oraz podgrupy 15 01 i 20 01) na sicie obrotowym</i>	3 475,0
19	ex ₃ 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - <i>Fracja >80 mm wydzielona mechanicznie ze zmieszanych odpadów komunalnych na sicie obrotowym tzw. balast</i>	23 025,0

3.2.1.2. Linia technologiczna mechanicznego przetwarzania odpadów - Hala B

1) Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania:

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadu [w Mg/rok]</i>
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	500,0
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000,0
3	15 01 03	Opakowania z drewna	250,0
4	15 01 04	Opakowania z metali	1 000,0
5	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	2 500,0
6	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	5 000,0
7	15 01 07	Opakowania ze szkła	5 000,0
8	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	500,0
9	20 01 01	Papier i tektura	500,0
10	20 01 02	Szkło	2 500,0

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadu [w Mg/rok]</i>
11	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	250,0
12	20 01 39	Tworzywa sztuczne	2 500,0
13	20 01 40	Metale	1 000,0
14	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	58 000,0
15	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	2500,0

2) Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia:

a) *odpady niebezpieczne:*

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadów [Mg/rok]</i>
1	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	5,0
2	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	10,0
3	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	10,0
4	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	25,0

b) *odpady inne niż niebezpieczne:*

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadów [Mg/rok]</i>
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1 790,0
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	9 950,0
3	15 01 03	Opakowania z drewna	485,0
4	15 01 04	Opakowania z metali	2 350,0
5	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	4 150,0
6	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	1 900,0
7	15 01 07	Opakowania ze szkła	9 950,0
8	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	565,0
9	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	70,0
10	19 12 01	Papier i tektura	540,0
11	19 12 02	Metale żelazne	465,0
12	19 12 03	Metale nieżelazne	160,0
13	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2 550,0
14	19 12 05	Szkło	2 525,0
15	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	180,0
16	19 12 08	Tekstylia	120,0
17	ex ₁ 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - <i>Frakcja organiczna 0-80 mm wydzielona mechanicznie ze zmieszanych odpadów komunalnych na sicie obrotowym</i>	23 200,0
18	ex ₂ 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - <i>Frakcja organiczna 0-80 mm wydzielona mechanicznie z odpadów selektywnie zebranych (20 03 03 oraz podgrupy 15 01 i 20 01) na sicie obrotowym</i>	3 475,0

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadów [Mg/rok]</i>
19	ex ₃ 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - <i>Fracja >80 mm wydzielona mechanicznie ze zmieszanych odpadów komunalnych na sicie obrotowym tzw. balast</i>	22 525,0

3.2.1.3. Linia do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania

1) Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania:

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadu [Mg/rok]</i>
1	03 03 01	Odpady z kory i drewna	50,0
2	04 01 09	Odpady z polerowania i wykańczania	50,0
3	04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	50,0
4	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	100,0
5	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	100,0
6	07 02 20	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	250,0
7	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	100,0
8	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	6 000,0
9	15 01 03	Opakowania z drewna	100,0
10	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	500,0
11	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	3000,0
12	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	50,0
13	16 01 03	Zużyte opony	1 000,0
14	16 01 19	Tworzywa sztuczne	100,0
15	17 02 01	Drewno	100,0
16	17 02 03	Tworzywa sztuczne	100,0
17	19 12 01	Papier i tektura	100,0
18	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1000,0
19	19 12 07	Drewno	100,0
20	19 12 08	Tekstylia	100,0
21	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	20 000,0
22	20 01 01	Papier i tektura	100,0
23	20 01 10	Odzież	50,0
24	20 01 11	Tekstylia	50,0
25	20 01 38	Drewno	100,0
26	20 01 39	Tworzywa sztuczne	500,0
27	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	3 500,0

Łącznie przetwarzanie odpadów w ilości nie przekraczającej **36 000 Mg/rok**

2) Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia:

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadów [Mg/rok]</i>
1	19 12 02	Metale żelazne	700,0
2	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	34 800,0
3	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	500,0

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadów [Mg/rok]</i>
4	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	34 800,0

Łączna ilość wytworzonych odpadów o kodach 19 12 10 i 19 12 04 nie przekroczy 34 800,0 Mg rocznie

3.2.1.4. Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów

1) Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania:

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadu [w Mg/rok]</i>
1	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	50,0
2	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	50,0
3	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	50,0
4	02 03 80	Wytłoki, osady, i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	50,0
5	02 04 80	Wysłodki	30,0
6	03 01 01	Odpady kory i korka	100,0
7	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	50,0
8	03 03 01	Odpady z kory i drewna	50,0
9	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	100,0
10	15 01 03	Opakowania z drewna	50,0
11	17 02 01	Drewno	20,0
12	19 08 01	Skratki	100,0
13	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	1 000,0
14	19 12 01	Papier i tektura	100,0
15	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	50,0
16	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	47 200,0
17	20 01 01	Papier i tektura	100,0
18	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	500,0
19	20 01 38	Drewno	50,0
20	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	3 500,0
21	20 03 02	Odpady z targowisk	100,0

Łącznie w ilości nie przekraczającej 47 200 Mg/rok dla frakcji podsitowej o kodzie 19 12 12 oraz do 6 100 Mg/rok dla odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie.

2) Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia:

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadów [Mg/rok]</i>
1.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) pochodzący z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie	4 880, 0
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	18 800,0
3	19 05 99	Inne niewymienione odpady	37 780,0

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

Spółka PZOM Strach Sp. z o.o. SP. K. prowadzi przetwarzanie odpadów w instalacjach zlokalizowanych w Konopiskach przy ul. Przemysłowej 7 w następujących instalacjach:

3.2.2.1. Instalacje mechanicznego przetwarzania odpadów - Hala A i Hala B

Sortownie odpadów – Hala A i Hala B to instalacje odzysku ze zmieszanych odpadów komunalnych surowców wtórnych i wydzielenia mechanicznego (sito bębnowe) odpadów biodegradowalnych o frakcji 0-80 mm oraz do doczyszczania odpadów zbieranych selektywnie.

Roczna wydajność linii technologicznej sortowni (przy pracy na dwie zmiany) wynosi:

Hala A - **89 000 Mg/rok**

Hala B - **87 000 Mg/rok**

Prowadzony proces przetwarzania odpadów zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz.U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.) oznaczony jest symbolem **R12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11**

Opis procesu technologicznego – Odpady przywożone na teren Zakładu transportem samochodowym są ważone i ewidencjonowane przy wjeździe. Następnie pojazd kierowany jest do rozładunku do właściwej strefy przyjęć w Hali A lub Hali B. Przyjęte do przetwarzania zmieszane odpady komunalne po rozładunku za pomocą ładowarki kołowej podawane są przez lej zasypowy na taśmociąg podawczy, którym odpady transportowane są do stanowiska ręcznego sortowania odpadów w celu wydzielenia odpadów zakłócających dalszy proces przetwarzania np. odpady niebezpieczne, urządzenia elektryczne lub elektroniczne i ich elementy, odpady wielkogabarytowe.

Następnie odpady kierowane będą na zespół sit bębnowych, o oczkach 20x20 mm i 35x35mm, gdzie wydzielane będą frakcje drobne odpadów ze znacznym udziałem części organicznych. Frakcja podsitowa o granulacji 0-35 mm kierowana jest do kontenera nad którym znajduje się elektromagnes w celu wydzielenia metali żelaznych.

W Hali A odpady o większej frakcji niż 35 mm kierowane są do bębna sortowniczego o oczkach 55x80mm w celu wydzielenia pozostałej frakcji przeznaczonej do biologicznego przetwarzania. Za bębniem znajdują się stanowiska do ręcznego wydzielenia odpadów dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie (z nadtaśmowym separatorem metali). Pozostałe odpady w postaci tzw. balastu kierowane są do kontenera, a następnie przekazywane na instalację do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania.

W Hali B odpady o większej frakcji niż 35 mm kierowane są na stanowiska ręcznego wydzielenia odpadów dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie z nadtaśmowym separatorem metali. Pozostałe odpady kierowane są do bębna sortowniczego o oczkach 55x80mm w celu wydzielenia pozostałej frakcji przeznaczonej do biologicznego przetwarzania. Za bębniem znajduje się dodatkowy z nadtaśmowy separator metali. Frakcja nadsitowa kierowana jest za pomocą taśmociągu do instalację do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania.

Odpady selektywnie zebrane z podgrupy 20 01 oraz podgrupy 15 01 oraz 20 03 03 kierowane są bezpośrednio na trybunę sortowniczą. Na trybunie sortowniczej następuje wydzielenie z odpadów selektywnie zebranych i odpadów dających się wykorzystać materiałowo. W wyniku prowadzonego przetwarzania odpady podlegają sortowaniu ręcznemu oraz

mechanicznemu na bębnie sortowniczym o oczkach 20x35 mm i 55x80mm w celu wydzielenia pozostałej frakcji przeznaczonej do biologicznego przetwarzania. Następnie odpady w postaci tzw. balastu kierowane są do kontenera, a następnie przekazywane na instalację do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania.

3.2.2.2. Instalacja przetwarzania – do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania

Prowadzony proces przetwarzania odpadów zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz.U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.) oznaczony jest symbolem **R12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11**

Odpady wydzielone ze strumienia odpadów w instalacjach do mechanicznego przetwarzania odpadów w Hali A i Hali B oraz odpady selektywnie zebrane poddawane będą rozdrabnianiu w rozdrabniarce wstępnej oraz rozdrabniaczu opon, ze strumienia odpadów wydzielane są odpady metali i odpady ciężkie w postaci gruzu i kamieni, szkła. Odpady będą rozdrabniane i mieszane, aż do osiągnięcia wymaganego składu i parametrów.

Ilość odpadów jaka może być poddana temu procesowi to 36 000 Mg/rok.

W przypadku posiadania wolnej mocy przerobowej instalacji – nie wykorzystania wszystkich dostępnych bioreaktorów do przetwarzania frakcji podsitowych w części biologicznej instalacji przewiduje się w celu poprawy parametrów paliwa alternatywnego - odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, jego podsuszanie w bioreaktorach. Przewidywany czas podsuszania wynosi od 1 do 4 tygodni. W wyniku zastosowanego podsuszania odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania uzyskuje się zmniejszenie masy odpadu do ok. 20% w stosunku do masy początkowej odpadu przed suszeniem.

3.2.2.3. Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów.

Biologiczne przetwarzanie odpadów prowadzone na terenie Zakładu kwalifikuje się według załącznika nr 1 do ustawy *o odpadach* - Dz.U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.) jako proces odzysku:

R3 - recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)]

Oraz zgodnie z załącznikiem nr 2 jako proces unieszkodliwiania:

D8 - obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycji D1-D12. W wyniku obróbki biologicznej powstaje stabilizat przeznaczony do unieszkodliwiania na składowisku odpadów w procesie D5.

Proces przetwarzania prowadzony jest w 12 żelbetowych bioreaktorach. Maksymalne napełnienie 1 bioreaktora to ok. 430 m³ czyli około 280 Mg odpadów. Frakcje odpadów wydzielone na sitach o oczkach 20x20 mm i 35x35 mm oraz 55x80 mm wydzielone ze zmieszanych odpadów komunalnych (w trakcie załadunku poszczególne frakcje będą wymieszane) lub selektywnie zebrane odpady biodegradowalne umieszczane są ładowarką odpadów w bioreaktorze i komora jest zamykana. Proces przetwarzania odpadów biodegradowalnych jest prowadzony w oddzielnych komorach bioreaktora. Po napełnieniu komory rozpoczyna się faza intensywna stabilizacji tlenowej (napowietrzanie przyzmy od dołu ku górze), którą zaprojektowano na okres 28 dni z możliwością skrócenia tego okresu. Minimalny okres prowadzenia procesu intensywnego to 14 dni dla odpadów o kodzie 19 12 12 i 21 dni dla odpadów selektywnie zebranych.. W trakcie fazy intensywnego

napowietrzania istnieje możliwość dodatkowego nawilżania poprzez zraszacze, podwieszone do stropów bioreaktorów. Koniec procesu stabilizacji określa osiągnięcie wartości AT_4 poniżej wartości 20 mg O_2 /g suchej masy.

Roczna moc przerobowa bioreaktorów w zakresie odzysku odpadów wynosi 47 200 Mg odpadów o kodzie 19 12 12 – biofrakcja 0-80 mm z części mechanicznej sortowni.

Po fazie intensywnej stabilizacji odpady z bioreaktorów będą transportowane na plac dojrzwania za pomocą ładowarki. Na betonowym placu odpady będą układane w równoległych pryzmach o szerokości ok. 5 m u podstawy i długości ok. 70 m. Przewiduje się ułożenie 10 pryzm. Całkowita powierzchnia placu dojrzwania wynosi ok. 4956 m². Podczas dojrzwania odpady będą regularnie nawadniane i przerzucane. Czas dojrzwania zaprojektowano nie krótszy niż 2 tygodnie, a rzeczywisty czas będzie uzależniony od momentu uzyskania przez parametr AT_4 poniżej wartości 10 mg O_2 /g suchej masy.

Wytworzony stabilizat (o kodzie 19 05 99) będzie poddawany badaniom pod kątem spełnienia wymagań określonych w przepisach szczególnych w tym zakresie, a następnie może być kierowany do składowania lub oczyszczony mechanicznie na sicie o oczku do 20 mm i tak oczyszczony jako odpad o kodzie 19 05 03 – *kompost nie spełniający wymagań*, może być dalej kierowany do odzysku.

3.2.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów przeznaczonych do przetwarzania.

3.2.3.1. Instalacja mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych

Odpady przeznaczone do odzysku w Instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów będą magazynowane w strefie przyjęć zmieszanych odpadów komunalnych, jest to wydzielona część hali o szczelnej posadzce lub na placu magazynowym w kontenerach zabezpieczonych przed wpływem czynników atmosferycznych. Magazynowanie bezpośrednio przed przetwarzaniem będzie odbywało się w strefie załadunku odpadów na linię sortowniczą, na płycie rozładunkowej – luzem.

3.2.3.2. Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów - biostabilizacji

Odpady o frakcji 0-80 mm przed ich skierowaniem do procesu biostabilizacji gromadzone są na placu magazynowym ograniczonym z żelbetowymi murami oporowymi o całkowitej powierzchni 260 m² do czasu zgromadzenia odpowiedniej ilości odpadów do zapelnienia poszczególnych komór bioreaktora.

Odpady wytworzone w procesie biologicznego przetwarzania będą magazynowane luzem w pryzmach w wyznaczonej części placu magazynowego w pobliżu placu dojrzwania.

3.3. Dodatkowe warunki prowadzenia działalności

Działalność winna być prowadzona 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.

IV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji

1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów

Wielkość zużycia surowców, paliw, wody pitnej i energii elektrycznej winna być monitorowana w systemie ciągłym. Raz w miesiącu służby zakładowe winny dokonywać oceny ilości zużywanych surowców i paliw poprzez wyliczenie wskaźników zużycia przypadających na ilość odpadów poddanych przetwarzaniu.

Nadzorem winny być objęte:

- ilość i rodzaj stosowanych surowców i materiałów pomocniczych w okresach miesięcznych,
- ilość zużywanych mediów: energii elektrycznej, wody
- rodzaj i ilość wytwarzanych i przetwarzanych odpadów

Nadzorem objęte winny być również:

- parametry techniczne procesów na instalacjach
- stan techniczny instalacji IPPC – bieżące i okresowe przeglądy maszyn i urządzeń, w tym przeglądy urządzeń chroniących środowisko (filtry powietrza, separatory, itp.)

W celu efektywności korzystania z zasobów na instalacjach IPPC winien być prowadzony monitoring w ramach gospodarki materiałowo-surowcowej. Dane dotyczące zasobów powinny być gromadzone na bieżąco (np. w systemie elektronicznym).

Na potrzeby kontroli należy sporządzać miesięczne zestawienia ilości zużytych surowców energetycznych oraz pomocniczych, ilości wytwarzanych i przetwarzanych odpadów oraz ilości zużytych mediów.

Monitoring efektywności wykorzystania surowców i materiałów w instalacjach IPPC winien być prowadzony w odniesieniu do ilości przetwarzanych odpadów.

Wskaźniki efektywności wykorzystania zasobów powinny być wyznaczane raz na miesiąc i archiwizowane.

2. Monitoring efektywności wykorzystania energii elektrycznej i ciepłej

Instalacja MBP nie wykorzystuje energii ciepłej. Zużycie energii elektrycznej na potrzeby zakładu winno być odnotowywane raz na miesiąc i rejestrowane w książkach rejestrujących, a następnie służby zakładowe winny dokonać oceny ilości zużytej energii w doniesieniu do ilości przetwarzanych odpadów. Oceny takie winny być archiwizowane.

Końcowa analiza zużycia energii wraz z możliwymi rozwiązaniami w zakresie jej efektywnego wykorzystania, winna być przeprowadzana raz w roku.

Na tej podstawie należy sporządzać plany działań w zakresie optymalizacji procesów produkcyjnych, zwiększania efektywności energetycznej oraz wdrażania nowych technologii m.in. z zakresu ochrony środowiska.

3. Monitoring parametrów

Parametry procesu produkcyjnego winny być monitorowane w sposób ciągły.

4. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.

W ramach kontroli wielkości emisji substancji do powietrza, należy monitorować procesy technologiczne, z uwzględnieniem:

- parametrów przetwarzanych odpadów,
- ilości przetwarzanych odpadów,
- kontrolowania procesu napowietrzania i nawadniania z wykorzystaniem specjalistycznego oprogramowania.
- kontroli szczelności bioreaktorów.

5. Monitoring hałasu.

Dla instalacji winny być przeprowadzone okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dnia i w porze nocy. Pomiary należy przeprowadzać raz na dwa lata. Pomiary winny być wykonywane w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki w dwóch punktach pomiarowych:

- punkt 1- przy elewacji zabudowy mieszkaniowej- jednorodzinnej po północnej stronie zakładu;
- punkt 2- na granicy terenu zabudowy mieszkaniowo- usługowej w kierunku północno-wschodnim od instalacji.

6. Monitoring poboru wody.

Nie ustala się monitoringu w zakresie gospodarki wodnej.

Pobór wód realizowany jest ze źródeł zewnętrznych jak również z własnego ujęcia wody podziemnej z utworów jury środkowej, co uregulowane jest odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym, wydanym decyzją Starosty Częstochowskiego.

7. Monitoring emisji ścieków.

Nie ustala się monitoringu w zakresie gospodarki ściekowej.

Ścieki przemysłowe oraz socjalno-bytowe nie są wprowadzane do środowiska tylko do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych należących do innego podmiotu.

Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu po podczyszczeniu w separatorze substancji ropopochodnych wprowadzane są do ziemi za pośrednictwem rowu, co uregulowane zostało odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym wydanym decyzją Starosty Częstochowskiego.

8. Monitoring jakości wód powierzchniowych i podziemnych.

Nie ustala się monitoringu w zakresie wód powierzchniowych i podziemnych. Zakład nie pobiera wód powierzchniowych.

Pobór wód podziemnych z własnego ujęcia wody podziemnej na potrzeby kompostowni odpadów ulegających biodegradacji oraz na cele porządkowe, uregulowany jest odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym, wydanym decyzją Starosty Częstochowskiego.

Na potrzeby socjalno-bytowe pracowników oraz myjni pojazdów i pojemników pobór wód następuje także od zewnętrznego dostawcy tj. z sieci wodociągowej Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego Spółka Akcyjna w Częstochowie na podstawie zawartej obustronnej umowy.

9. Ewidencja i monitoring odpadów.

- Spółka PZOM Strach Sp. z o.o. S.K. z siedzibą w Konopiskach zgodnie z art. 75 i art. 76 ustawy o *odpadach* jest zobowiązana do sporządzania rocznego sprawozdania o wytworzonych odpadach oraz o gospodarowaniu odpadami i przesłania go Marszałkowi Województwa Śląskiego w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.
- W przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu, a w szczególności ilości i rodzaju odpadów, przedsiębiorca powinien złożyć wniosek o dokonanie tych zmian w posiadanym pozwoleniu.

V. Warunki wprowadzenia do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

1. W przypadku poważnej awarii, powodującej zanieczyszczenie środowiska (rozlanie olejów lub innych szkodliwych substancji na terenie zakładu) należy przystąpić do zebrania substancji niebezpiecznych z gruntu przy pomocy urządzeń mechanicznych itp. Powiadomić o awarii właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach.
2. W przypadku wystąpienia awarii Regionalnej Instalacji Przetwarzania Odpadów Komunalnych (RIPOK) należy odmówić przyjęcia zmieszanych odpadów komunalnych. Odpady te należy skierować do innej Regionalnej Instalacji Przetwarzania Odpadów Komunalnych znajdującej się w regionie gospodarki odpadami komunalnymi, a w przypadku pisemnej odmowy przyjęcia odpadów odpady te należy przekazać do instalacji zastępczej. W przypadku wystąpienia awarii instalacji RIPOK należy powiadomić marszałka województwa.

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

Zobowiązuje się operatora instalacji do:

1. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji.
2. Przekazywania marszałkowi województwa (wyłącznie za pomocą e-PUAP lub na płytach CD lub DVD wraz z zeskanowanym pismem przewodnim) rocznego sprawozdania o odpadach wytwarzanych i o gospodarowaniu odpadami, w terminie

do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy (zgodnie z art. 75 i 76 ustawy o odpadach).

3. Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii, w przypadku jej wystąpienia.
4. Przedkładania raportu z realizacji ustaleń niniejszej decyzji co 5 lat od dnia wydania niniejszego pozwolenia albo wcześniej tj. w przypadku zmiany przepisów prawnych względnie zmiany w najlepszych dostępnych technikach.
5. Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.
6. Prowadzenia prawidłowej eksploatacji i utrzymywania w należyтым stanie technicznym urządzeń i obiektów instalacji.

VII. Zapobieganie awariom oraz postępowanie w czasie awarii przemysłowej instalacji

Wnioskodawca oświadczył, że nie zalicza się ani do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, ani do zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii.

Pomimo zastosowania nowoczesnych rozwiązań technicznych i technologicznych, które w dużym stopniu eliminują ewentualne zakłócenia w funkcjonowaniu urządzeń, zdarzają się sytuacje trudne do przewidzenia lub wręcz nieprzewidywalne, które mogą spowodować trwałe lub nietrwałe straty w środowisku naturalnym i stanowić zagrożenie dla zdrowia i życia ludzi. Zagrożenie dla środowiska o charakterze awaryjnym może wystąpić na skutek pożaru lub rozlania produktów naftowych ze zbiorników eksploatowanych pojazdów.

W przypadku wystąpienia pożaru może nastąpić całkowite zniszczenie obiektów, zanieczyszczenie powietrza, gruntu i wód oraz zniszczenie roślinności na skutek powstania wysokiej temperatury oraz emisji pyłów i gazów.

W przypadku powstania rozlewów, rozlane substancje poprzez nieszczelności w utwardzonej nawierzchni mogą przedostać się do gruntu. Aby zapobiec występowaniu zagrożeń i awariom, należy stosować przepisy BHP i przepisy przeciwpożarowe oraz instrukcje eksploatacji dla urządzeń stosowanych w procesach technologicznych. Poza tym wszystkie urządzenia powinny być okresowo kontrolowane. Z definicji poważnej awarii wynika, że nie da się ich w pełni przewidzieć a tym samym skutecznie zapobiec. W przypadku ich zaistnienia, tylko szybka i sprawna akcja ratunkowa może ograniczyć rozmiary katastrofy. Na bieżąco należy przeciwdziałać tym zagrożeniom stosując prewencje w zakresie:

- utrzymywania w należyтым stanie instalacji technicznych,
- wyposażenia obiektu w odpowiedni sprzęt p. pożarowy.

Zabezpieczenie prac remontowych przed ich niewłaściwym wykonywaniem, podjęcie działań mających na celu zapobieganie lub ograniczanie negatywnych oddziaływań przedsięwzięcia przed ewentualnym rozlewem oleju w trakcie wykonywanych prac oraz ochrona przed wpływem zanieczyszczeń ropopochodnych z powierzchni utwardzonych z pominięciem urządzeń sieci kanalizacyjnej, realizowane będą poprzez:

- w pierwszej kolejności wykonywanie wszelkich prac przy wykorzystaniu nowoczesnych maszyn oraz urządzeń znacznie eliminujących możliwość wystąpienia jakichkolwiek awarii;
- wykonywanie prac przez pracowników posiadających odpowiednie przeszkolenia w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy jak również postępowania w przypadku wystąpienia awarii i odpowiedniego zabezpieczenia maszyn i urządzeń oraz miejsca zdarzenia;

- wyposażenie miejsc narażonych na ewentualne zanieczyszczenia rozlewami oleju oraz spływami substancji ropopochodnych w sorbenty lub inne preparaty chemiczne zapewniające ograniczenie ich rozprzestrzeniania, oraz umożliwiające ich przechwycenie i neutralizację (maty pochłaniające ropę i olej, granulaty adsorpcyjne, zapory przeciwolejowe, sorbenty uniwersalne, dyspergenty);
 - w przypadku wystąpienia zanieczyszczenia gruntu podjęcie działań mających na celu po pierwsze lokalizację źródła zanieczyszczenia, następnie usunięcie przyczyny i ograniczenie jego rozprzestrzeniania, potem przeprowadzenie neutralizacji oraz przystąpienie do usunięcia skutków zanieczyszczenia;
 - poinformowanie odpowiednich służb o zaistniałym zdarzeniu (w przypadku zdarzenia mającego cechy poważnej awarii przemysłowej).
- Planowana działalność nie stwarza ryzyka poważnej awarii zagrażającej środowisku bądź życiu i zdrowiu człowieka. W obiekcie zastosowane będą nowoczesne rozwiązania techniczne i technologiczne, które w znacznym stopniu eliminują wystąpienie sytuacji nadzwyczajnego zagrożenia środowiska. Zgodnie z wytycznymi przeciwpożarowymi dla obiektu została opracowana instrukcja bezpieczeństwa pożarowego zawierająca:
- warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z przeznaczenia obiektu, sposobu usytuowania, prowadzonego procesu technologicznego i jego warunków technicznych, w tym zagrożenia wybuchem,
 - sposób podawania przeglądów technicznym i czynnościom konserwacyjnym stosowanych w obiekcie urządzeń przeciwpożarowych i gaśnic,
 - sposoby postępowania na wypadek pożaru i innego zagrożenia,
 - sposoby wykonywania prac niebezpiecznych pod względem pożarowym, jeśli takie prace są przewidywane,
 - sposoby praktycznego sprawdzenia organizacji i warunków ewakuacji ludzi,
 - sposoby zaznajamiania użytkowników obiektu z treścią przedmiotowej instrukcji oraz z przepisami przeciwpożarowymi.

VIII. Oddziaływanie transgraniczne

Nie stwierdzono transgranicznego oddziaływania instalacji na środowisko.

IX. Sposoby postępowania po zakończeniu eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia działalności wszystkie obiekty i urządzenia instalacji powinny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z aktualnych w dniu likwidacji przepisów prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska. Teren instalacji po jej likwidacji powinien być oczyszczony i zagospodarowany według ustaleń z właściwym organem samorządowym. Przed przystąpieniem do zakończenia eksploatacji instalacji, dla której wymagany był raport początkowy, prowadzący instalację sporządza i przedkłada organowi właściwemu do wydania pozwolenia raport końcowy o stanie końcowym zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu substancjami powodującymi ryzyko, zwany dalej „raportem końcowym”.

X. Termin obowiązywania pozwolenia

Pozwolenie zintegrowane wydane jest na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

PZOM Strach Sp. z o.o. Spółka komandytowa z siedzibą w Konopiskach działając przez pełnomocnika - wystąpiła z wnioskiem z dnia 30 czerwca 2015 r. (wpływ do tut. Urzędu dnia 2 lipca 2015 r.) o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji IPPC do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - instalacji do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę zlokalizowanej w Konopiskach, eksploatowanej przez PZOM Strach Sp. z o.o. Spółka komandytowa z siedzibą w Konopiskach (**Regon:** 243651232, **NIP:** 573-28-50-870)

Wystąpienie o wydanie pozwolenia zintegrowanego wynika ze zmiany obowiązujących przepisów, które obecnie nakładają na prowadzących regionalne instalacje do przetwarzania odpadów komunalnych obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Instalacja uzyskała status regionalnej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w Regionie I gospodarki odpadami komunalnymi, na mocy Uchwały Nr IV/50/6/2014 Sejmiku Województwa Śląskiego z dnia 5 maja 2014 r. zmieniającej uchwałę Nr IV/25/2/2012 Sejmiku Województwa Śląskiego z dnia 24 sierpnia 2012 roku w sprawie wykonania „Planu gospodarki odpadami dla województwa śląskiego 2014”.

Jednocześnie realizacja tego przedsięwzięcia uzyskała:

- decyzję Wójta Gminy Konopiska o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 3 marca 2006 r., o znaku Gr.7623/D-3/5/05/06 dla: "budowy sortowni odpadów oraz adaptacji infrastruktury dla potrzeb bazy transportowej na terenie działek nr ew. 13/9 i 13/10 położonych przy ul. Przemysłowej w Konopiskach",
- decyzję Wójta Gminy Konopiska o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 30 września 2009 r. nr 6/2009 o znaku Gr.7623/D-6/09 dla: "budowy hali sortowni odpadów komunalnych zmieszanych na działce nr ewid. 13/10 w m. Konopiska, ul. Przemysłowa 7"
- decyzję Wójta Gminy Konopiska o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 16 maja 2012 r. nr 4/2012 o znaku GR.6220.4.9.2012 dla: "rozbudowy kompostowni odpadów poprzez zmianę dotychczas prowadzonej technologii kompostowania w pryzmach na technologię prowadzoną w zamkniętych betonowych bioreaktorach/tunelach i na pryzmach oraz zwiększeniu terenu przeznaczonego pod kompostownię o część działki nr 2404/4 km 1, obręb Konopiska",
- decyzję Wójta Gminy Konopiska o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 18 października 2012 r. nr 13/2012 o znaku GR.6220.13.6.2012 dla: "rozbudowywanej kompostowni pryzmowej" (sprostowaną postanowieniem z dnia 23 października 2012 r. o znaku GR.6220.13.8.2012),
- decyzję Wójta Gminy Konopiska o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 16 marca 2015 r. o numerze 1/2015 znak GR.6220.1.8.2015 dla: "rozbudowywanej istniejącej sortowni i kompostowni pryzmowej",
- decyzję Wójta Gminy Konopiska o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 20 stycznia 2016 r. o numerze 4/2015 znak GR.6220.9.11.2015 dla: "zwiększenia mocy przerobowych dla instalacji MBP w Konopiskach, przy ul. Przemysłowej 7".

Do wniosku załączona została dokumentacja pt.: „Raport początkowy stanowiący załącznik do dokumentacji wniosku o wydanie pozwolenia IPPC”. sporządzona przez autorów:

- EKO-

PROJEKT Sp. z o.o. S. k. – Poznań, czerwiec 2015 r. Jak podają autorzy opracowania: *"W świetle przedstawionych wyników pomiarów i obliczeń oraz obowiązującego w Polsce ustawodawstwa, użytkowanie instalacji dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę w miejscowości Konopiska, nie powoduje ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo –*

wodnego. Wykonana analiza sposobów zapobiegania emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz ocenione możliwości zanieczyszczenia terenu substancjami stwarzającymi ryzyko wyklucza możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami stwarzającymi ryzyko na terenie PZOM Strach Sp. z o.o. Sp. K., ul. Przemysłowa 7, 42 - 274 Konopiska."

Z tytułu ww. wniosku Spółka wniosła opłatę rejestracyjną na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w kwocie 12000,00 złotych. Kopię opłaty rejestracyjnej, wraz z wnioskiem, przekazano do Ministerstwa Środowiska mailem oraz pismem z dnia 24 lipca 2015r., natomiast uzupełnienia wniosku pismem z dnia 29 kwietnia 2016 r. o znaku OS-PZ.KW-00251/15.

Przedstawiony wniosek spełnia wymagania formalne określone w artykule 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Instalacja objęta pozwoleniem kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z pkt 5 ppkt 3 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 r., poz.1169). Ponieważ instalacja posiada status regionalnej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, a zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r. poz. 672) Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Przedłożona dokumentacja wymagała złożenia wyjaśnień i uzupełnień (wezwanie z dnia 22 lipca 2015 r. o znaku OS-PZ.KW-00361/15, wezwanie z dnia 1 września 2015 r. o znaku OS-PZ.KW-00457/15, wezwanie z dnia 2 października 2015 r. o znaku OS-PZ.KW-00536/15, zawiadomienie z dnia 2 października 2016 r. o znaku OS-PZ.KW-00533/15, wezwanie z dnia 24 listopada 2015 r. o znaku OS-PZ.KW-00615-/15, wezwanie z dnia 14 grudnia 2015 r. o znaku OS-PZ.KW-00655/15, zawiadomienie z dnia 21 grudnia 2015 r. o znaku OS-PZ.KW-00669/15, wezwanie z dnia 22 grudnia 2015 r. o znaku OS-PZ.KW-00672/15, wezwanie z 9 lutego 2016 r. o znaku OS-PZ.KW-00069/16, zawiadomienie z dnia 16 marca 2016 r. o znaku OS-PZ.KW-00133/16.

W toku prowadzonego postępowania pełnomocnik firmy złożył wyjaśnienia i uzupełnienia do wniosku pismem z dnia 10 sierpnia 2015 r. (wpływ dnia 12 sierpnia 2015r.), pismem z dnia 12 sierpnia 2015 r. (wpływ dnia 14 sierpnia 2015r.), z dnia 18 września 2015 r. (wpływ dnia 21 września 2015r.) z dnia 22 września 2015 r. (wpływ 23 września 2015 r.), z dnia 30 października 2015 r. (wpływ 2 listopada 2015 r.), z dnia 9 listopada 2015 r. (wpływ 10 listopada 2015 r.), z dnia 4 grudnia 2015 r. (wpływ 10 grudnia 2015 r.), z dnia 21 i 23 grudnia 2015 r. (wpływ 28 grudnia 2015 r.), z dnia 28 grudnia 2015 r. (wpływ 31 grudnia 2015 r.), z dnia 15 stycznia 2016 r. (wpływ 19 stycznia 2016 r.) oraz z dnia 15 stycznia 2016 r. (wpływ 25 stycznia 2016 r.), z dnia 1 lutego 2016 r. (wpływ 3 lutego 2016 r.), z dnia 18 lutego 2016 r. (wpływ 22 lutego 2016 r.), oraz z dnia 5 kwietnia 2016 r. (wpływ 8 kwietnia 2016 r.).

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 24 lipca 2015 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku firmy PZOM Strach Sp. z o.o. Spółka komandytowa z siedzibą w Konopiskach działającej przez pełnomocnika - pana w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe ogłoszenie dnia 27 sierpnia 2015 r. umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Gminy Konopiska oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy

ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, na okres 21 dni. Do tutejszego Urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski do sprawy.

Dnia 19 października 2015 r. przeprowadzono oględziny instalacji. Podczas oględzin zapoznano się z funkcjonowaniem instalacji będących przedmiotem wniosku. Przedstawiciele wnioskodawcy udzielili wyjaśnień dotyczących przedmiotu wniosku. Podczas oględzin ustalono, że dokumentacja załączona do wniosku zostanie poprawiona i uzupełniona (protokół z dnia 19 października 2015 r.).

PZOM Strach Sp. z o.o. Sp. k. w Konopiskach działając przez pełnomocnika, wystąpiła z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji MBP, na której prowadzona jest działalność w zakresie mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych zmieszanych. Dodatkowo na instalacji MBP prowadzone są procesy przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki (odpady opakowaniowe oraz odpady z czyszczenia ulic i placów) oraz selektywnie zbieranych bioodpadów a także linia obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania. Instalacja prowadzona jest przez PZOM Strach Sp. z o.o. Sp. k. w Konopiskach, na działkach o numerach ewidencyjnych 2404/4, 13/10, 2404/5 i 2404/6.

Po analizie informacji podanych w części merytorycznej dokumentacji, oraz wszystkich zebranych materiałów dowodowych uznano, że instalacja IPPC spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki. Rozwiązania techniczne wymienione w części II decyzji pozwalają na zminimalizowanie ujemnego wpływu instalacji na środowisko oraz na osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości.

W zakresie ochrony powietrza:

Zgodnie z wnioskiem strony instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych będąca przedmiotem wniosku nie posiada źródeł emisji zorganizowanej. W związku z powyższym, zgodnie z przepisami prawa, nie określono dla niej dopuszczalnych wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza. Nie określono także w pozwoleniu zintegrowanym monitoringu ilości pyłów i gazów do powietrza, ze względu na rodzaj emitorów i brak możliwości technicznych wykonywania pomiarów zgodnie z obowiązującą metodyką. Zakład w złożonym uzupełnieniu do wniosku oświadczył, iż zostaną dołożone wszelkie starania aby skutecznie minimalizować negatywne oddziaływanie na środowisko.

W zakresie ochrony środowiska przed hałasem:

Na podstawie planu zagospodarowania przestrzennego gminy Konopiska oraz w oparciu o opinie urbanistyczną dotyczącą terenów podlegających ochronie akustycznej w sąsiedztwie Spółki PZOM Strach Sp. z o.o. Sp.k. określono tereny podlegające ochronie akustycznej.

W związku z powyższym na podstawie załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, określono w pozwoleniu zintegrowanym dopuszczalny poziom hałasu dla najbliższych położonych terenów zabudowy mieszkaniowej następujących wartości:

- tereny zabudowy mieszkaniowej - jednorodzinnej zlokalizowanej po północnej stronie zakładu:
 - w porze dnia 50 dB,
 - w porze nocy 40 dB,
- tereny zabudowy mieszkaniowo- usługowej zlokalizowanej po północno- wschodniej stronie zakładu:
 - w porze dnia 55 dB,
 - w porze nocy 45 dB.

Z obliczeń rozkładu pola akustycznego wywołanego działalnością zakładu wynika, że eksploatacja instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważonego poziomu hałasu „A”, na najbliższych położonych terenach podlegających ochronie akustycznej.

Okresowe pomiary hałasu będą się odbywały zgodnie z wnioskiem Strony raz na dwa lata na granicy najbliższego terenu zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej zlokalizowanego po północnej stronie zakładu oraz terenu zabudowy mieszkaniowo – usługowej po północno-wschodniej stronie zakładu.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

Instalacja MBP Spółki PZOM Strach Sp. z o.o. Sp. K. w Konopiskach pobiera wodę z własnego ujęcia wody podziemnej na potrzeby kompostowni odpadów ulegających biodegradacji oraz na cele porządkowe, co uregulowane jest w pozwoleniu wodnoprawnym, wydanym decyzją Starosty Częstochowskiego.

Ponadto na potrzeby socjalno-bytowe pracowników oraz myjni pojazdów i pojemników pobór wód następuje także od zewnętrznego dostawcy tj. z sieci wodociągowej Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego Spółka Akcyjna w Częstochowie na podstawie zawartej obustronnej umowy.

W punkcie I.4.3. niniejszego pozwolenia została opisana gospodarka ściekowa instalacji MBP Spółki PZOM Strach Sp. z o.o. Sp. K. w Konopiskach.

Wprowadzanie (poprzez dowożenie) ścieków przemysłowych pochodzących z terenu zakładu, powstałych w hali sortowni odpadów komunalnych, kompostowni odpadów jak również ścieków przemysłowych powstałych w procesie mycia pojazdów i pojemników specjalistycznych służących do transportu odpadów komunalnych - do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych tj. do punktu zlewnego oczyszczalni ścieków w Blachowni przy ul. Starowiejskiej - administrowanego przez Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego Spółka Akcyjna w Częstochowie – co uregulowane jest pozwoleniem wodnoprawnym udzielonym decyzją Starosty Częstochowskiego.

Ścieki socjalno-bytowe z budynku administracyjno-warsztatowego gromadzone są w zbiorniku bezodpływowym, z którego okresowo są opróżniane i wywożone do Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego w Częstochowie - na podstawie obustronnej umowy w sprawie warunków wprowadzania ścieków.

Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu zlokalizowanego w Konopiskach przy ul. Przemysłowej, na działkach o nr ewidencyjnych: 2404/5, 2404/6, 13/9, 13/10, po podczyszczeniu w separatorze substancji ropopochodnych wprowadzane są do ziemi za pośrednictwem rowu, co uregulowane zostało pozwoleniem wodnoprawnym udzielonym decyzją Starosty Częstochowskiego.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej nie ustala się warunków emisyjnych oraz monitoringu, bowiem niniejsze uregulowane zostało odrębnymi pozwoleniami sektorowymi.

W zakresie gospodarki odpadami w pozwoleniu określono:

- zgodnie z art.188 ust.2b w związku z art. 202. ust. 4 wymienionej na wstępie ustawy Prawo ochrony środowiska:
 - rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
 - charakterystykę odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
 - podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
 - miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
 - sposoby dalszego gospodarowania odpadami dopuszczonymi do wytwarzania,
 - działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczeniu ich ilości oraz negatywnego oddziaływania na środowisko;
- charakterystykę poszczególnych odpadów dopuszczonych do wytwarzania w celu dokładnego wskazania, które z odpadów wytwarzanych przez wnioskodawcę obejmuje pozwolenie;

- zgodnie z art. 43 ust.1. i 2. ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz.U. z 2013r., poz.21 ze zm.):
 - numery NIP i REGON wnioskodawcy (we wstępie do decyzji),
 - rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz powstających w wyniku przetwarzania,
 - rodzaje odpadów dopuszczonych do zbierania,
 - miejsce i dopuszczalne metody przetwarzania odpadów,
 - roczną moc przerobową dla poszczególnych procesów przetwarzania odpadów,
 - opis metod zbierania odpadów,
 - miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do zbierania i przetwarzania.

Uwzględnione w przedmiotowej decyzji zagadnienia z zakresu gospodarki odpadami są zgodne z informacjami zawartymi w przedłożonym wniosku oraz jego uzupełnieniami, a sposób gospodarowania odpadami jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

Podczas eksploatacji instalacji prowadzony będzie monitoring technologiczny i środowiska opisany w części IV decyzji.

W części V określono warunki wprowadzenia do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Część VI określa sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia.

Zakład nie zalicza się ani do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, ani do zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii.

W związku z możliwością wystąpienia stanów awaryjnych podczas eksploatacji instalacji PZOM Strach Sp. z o.o. Sp. K. w Konopiskach posiada stosowne zapisy o trybie postępowania, zawarte w instrukcjach bezpieczeństwa pożarowego, w szczegółowych planach postępowania, DTR maszyn i urządzeń, szczegółowych instrukcjach stanowiskowych oraz wewnętrznych procedurach dot. ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa i higieny pracy opracowanych w oparciu o normy Systemu Środowiskowego i BHP.

W części VIII określono, że instalacja objęta niniejszym pozwoleniem nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko. Instalacja będąca przedmiotem niniejszego pozwolenia, zlokalizowana w Konopiskach, znajduje się w odległości (w linii prostej) około 120 km od granicy państwa.

Pozwolenie obowiązuje bezterminowo, niemniej zgodnie z art. 216 i w świetle art. 195 ustawy Prawo ochrony środowiska, w przypadkach zmian w najlepszych dostępnych technikach pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

PZOM Strach Sp. z o.o. Sp. K. w Konopiskach zostało poinformowane o zakończeniu postępowania oraz o możliwości zapoznania się z zebrany materiał dowodowy. Zakład nie wniósł uwag do sprawy.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskiem strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych.

W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

Pouczenie

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem organu który ją wydał, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Uiszczono opłatę skarbową, w wysokości – 506,00 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Katowice.

podpisano:

z up. Marszałka Województwa
Beata Drąg
p.o. Zastępcy Dyrektora
Wydziału Ochrony Środowiska

