

**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA ŚLĄSKIEGO**

Katowice, dnia 19 kwietnia 2016 r.

nr sprawy: OS-PZ.7222.00031.2015

nr pisma: OS-PZ.KW-00 188 /16

(Za dowodem doręczenia)

DECYZJA Nr 717 /OS/2016

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. 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, art. 188 ust 1, i art. 378 ust. 2a pkt 1, ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013r. poz. 1232 z późn.zm.),

po rozpatrzeniu

wniosku Spółki EKONAFTA Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach, reprezentowanej przez pełnomocnika: Panią Annę Buchtę a następnie Panią Elżbietę Chrobak, o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla „instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych (ropopochodnych) o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę”, zlokalizowanej w Czechowicach-Dziedzicach, przy ul. Norberta Barlickiego, eksploatowanej przez Spółkę EKONAFTA Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach (Regon: 101512450, NIP: 982-03-73-762),

orzekam:

Udzielam Spółce EKONAFTA Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach, pozwolenia zintegrowanego dla „instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych (ropopochodnych) o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę”, zlokalizowanej w Czechowicach-Dziedzicach, przy ul. Norberta Barlickiego, eksploatowanej przez firmę EKONAFTA Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach (Regon: 101512450, NIP: 982-03-73-762).

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	EKONAFTA Polska Sp. z o.o.	ul. Graniczna 25A/1	40-017	Katowice	101512450	982-03-73-762

b) instalacje IPPC objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC rozp z 27.08.14r.	Kwalifikacja przedsięwzięcia rozp.z 9.11.10r.	liczba instalacji tej branży	numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja do przetwarzania odpadów niebezpiecznych (ropopochodnych) o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę,	ul. Norberta Barlickiego	-	Czechowice-Dziedzice	5.1.b)	Rozp. § 2 ust.1 pkt 41 Poś art.378 ust.2a	1	Wschodnia część działki nr 3762/156

2. Rodzaj i parametry przedsięwzięcia

Przedmiotowa instalacja IPPC wybudowana zostanie na terenie dawnego składowiska odpadów poprodukcyjnych Rafinerii „Czechowice”, które zlokalizowane jest w północno-wschodniej części miasta Czechowice-Dziedzice przy ul. Norberta Barlickiego.

EKONAFTA POLSKA Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach, zgodnie z odpisem z księgi wieczystej, jest użytkownikiem wieczystym działek nr 3762/155, 3762/156 i 3762/157 położonych w Czechowicach-Dziedzicach przy ul. Norberta Barlickiego.

2.1. Instalacja IPPC

2.1.1. Zestawienie urządzeń wchodzących w skład instalacji.

Proces technologiczny przetwarzania odpadów niebezpiecznych, pochodzących ze stawu osadowego (laguny) wypełnionego odpadami poprodukcyjnymi w ilości ok. 50 000 ton, które stanowią kwaśne smoły porafinacyjne wytwarzane w nieistniejącej już Rafinerii „Czechowice”, prowadzony będzie z zastosowaniem różnego typu urządzeń, zbiorników, wskaźników, pomp i zaworów, których rodzaj i ilość ujęto w poniższej tabeli.

A. Wyposażenie instalacji

Lp.	Proces	Urządzenie	Zasilanie	Wskaźniki/przełączniki/zawory
1	System zasilania osadem	Zbiornik na odpady z podajnikiem śrubowym (kruszarka)	Silnik elektryczny	---
		Pompa ślimakowa/szlamowa osadu	Silnik elektryczny	Przełącznik przepływu, Wskaźnik przepływu
2	Wstępne mieszanie osadu z CAC-24	Mikser poziomy z odpowietrznikiem	Silnik elektryczny	Wyptyw grawitacyjny
3	Regulacja odczynu pH mieszaniny	Zbiornik z mieszadłem	Silnik elektryczny	Przełącznik pH
4	System pomiaru i korekty odczynu pH mieszaniny	Zbiornik z 50% roztworem NaOH	---	--
		Analizator pH	--	--
		Pompa dozowania	Silnik	--

Lp.	Proces	Urządzenie	Zasilanie	Wskaźniki/przełączniki/zawory
		NaoH	elektryczny	
5	Pompowanie mieszaniny	Pompa transportu mieszaniny	Silnik elektryczny	--
6	Zespół ujednorodniania mieszaniny	5 młynków typu attritor (wirujący wałek napędowy wyposażony w poprzeczne ramiona) Kompresor	Silniki elektryczne Sprężone powietrze	Elektrozawór i zawory kulowe na doprowadzeniu sprężonego powietrza Wypływ grawitacyjny
7	Rozdział mieszaniny	Zbiornik rozdziału mieszaniny	---	Przełącznik wysokiego poziomu/przełącznik niskiego poziomu
8	Transport zanieczyszczeń stałych (piasek z siarczanem sodu)	Pompa	Silnik elektryczny	2 zawory kulowe
9		Zbiornik na odpady stałe nr 1	--	--
10	Powrót CAC-24	Pompa powrotu CAC-24	Silnik elektryczny	2 zawory kulowe
11	Transport odzyskanego oleju	Pompa membranowa pneumatyczna	Sprężone powietrze	2 zawory kulowe
12	System odtworzenia CAC-24	Filtr/sito	--	--
		Mieszalnik statyczny z doprowadzeniem świeżej wody i świeżego CAC-24 przy pomocy pompy	Silnik elektryczny dla pompy	Zawór zwrotny na doprowadzeniu świeżej wody
		3 zbiorniki o poj. 3,78 m ³ każdy z mieszadłami	Silniki elektryczne	3 elektrozawory na doprowadzeniu CAC-24 powrotnego, 3 elektrozawory na doprowadzeniu CAC-24 świeżego, 2 elektrozawory między zbiornikami, 3 przełączniki przewodności elektrolitycznej, 3 zawory membranowe na odprowadzeniu CAC-24 do podgrzewania
		Pompa dla odzyskanej wody	Silnik elektryczny	---
		2 pompy dozowania świeżego CAC-24	Silniki elektryczne	---
		Pompa transportu odzyskanego CAC-24	Silnik elektryczny	---

Lp.	Proces	Urządzenie	Zasilanie	Wskaźniki/przełączniki/zawory
13	Transport zanieczyszczeń stałych	Zbiornik na odpady stałe nr 2	--	
14	Magazynowanie świeżego CAC-24	Zbiornik na świeży CAC-24 o poj. 20 m ³	--	
15	System podgrzewania CAC-24	Zbiornik podgrzewania CAC-24	Para wodna	zawór bezpieczeństwa, wskaźnik temperatury dla pary: zawór kulowy, filtr, wskaźnik ciśnienia, termopara połączona z reduktorem ciśnienia na doprowadzeniu pary do zbiornika, 2 odwadniacze, 2 zawory kulowe, zawór motylkowy na powrocie kondensatu pary, dla CAC-24 doprowadzanego: 2 zawory kulowe na odprowadzeniu CAC-24, zbiornik wyrównawczy, zawór zwrotny, 2 cyrkulatory dla CAC-24 odprowadzanego do procesu: reduktor ciśnienia, zawór zwrotny, przekaźniki i wskaźniki temperatury i przepływu
		Pompa powrotu kondensatu pary	Silnik elektryczny	--

Spośród urządzeń i zbiorników wchodzących w skład instalacji tylko mikser poziomy będzie miał zawór odpowietrzający oraz zbiornik separacji oleju będzie zamknięty i wyposażony w pokrywę z odpowietrzeniem. Natomiast pozostałe urządzenia i zbiorniki będą zamknięte, bez odprowadzenia powietrza na zewnątrz.

2.1.2. Charakterystyka rozwiązań technicznych:

Instalacja do przetwarzania odpadów wyposażona zostanie w urządzenia zaprojektowane i wykonane specjalnie na potrzeby tej instalacji. Instalacja będzie się składać z elementów (modułów), które po zakończeniu procesu przetwarzania odpadów w tym miejscu będzie można zdemontować i zainstalować w innej lokalizacji.

Cały proces będzie zautomatyzowany z możliwością zdalnego sterowania. Sterownia wyposażona zostanie w wizualizację całego procesu.

Urządzenia mechaniczne

Urządzenia wyposażone w mieszadła, transporter ślimakowy i skimer oraz wszystkie pompy będą zasilane energią elektryczną. Zasilanie w energię elektryczną z zewnętrznej sieci energetycznej.

Zbiorniki

Zbiorniki zostaną wykonane ze stali kwasoodpornej i posadowione na konstrukcjach stalowych.

Ogrzewanie

Do zbiorników, które wymagają podgrzewania (podgrzewacz CAC-24, sandulator) doprowadzona zostanie para wodna z instalacji zasilanej przez spółkę RCEkoenergia.

Zainstalowane zostaną wymienniki ciepła, które umożliwią powrót ochłodzonej pary wodnej do dostawcy (po skontrolowaniu jej jakości).

Wspomaganie mieszania sprężonym powietrzem

W celu pozyskania sprężonego powietrza zainstalowany zostanie kompresor w pobliżu instalacji. Sprężone powietrze dostarczane będzie rurą ze stali szlachetnej do młynków (attritor) oraz pompy przeponowej odprowadzającej odzyskany olej do zbiornika. Na przewodach zainstalowane zostaną zawory odcinające.

Kontrola temperatury i pH

Odpowiednia temperatura i odczyn pH do przeprowadzenia procesu zapewnione będą poprzez zainstalowanie automatycznego systemu monitorowania i dozowania. Kontrola prowadzona będzie w trzech punktach:

- temperatura w miejscu doprowadzenia CAC-24 do miksera poziomego,
- odczyn w zbiorniku z mieszadłem do regulacji odczynu, przy pomocy analizatora pH.

Regulacja temperatury

Automatycznie przy pomocy przekaźnika temperatury zainstalowanego na dopływie CAC-24 do miksera poziomego.

Miernik przepływu

Mierniki przepływu zainstalowane zostaną na dopływie osadu i dopływie CAC-24 do miksera poziomego. Przepływ będzie regulowany automatycznie przy pomocy przekaźników przepływu.

Dozowanie CAC-24

Na przewodzie doprowadzającym CAC-24 do miksera poziomego zainstalowany zostanie przetworniki przepływu.

Dozowanie NaOH

Automatycznie dzięki pracy przekaźnika pH zainstalowanego w zbiorniku z mieszadłem do regulacji odczynu.

Odtworzenie (regeneracja) CAC-24

Mieszana woda i CAC-24 kierowana będzie poprzez filtr, który wychwytywać będzie zanieczyszczenia o frakcji większej niż 20 μm i mieszalnik statyczny z przepływem laminarnym, umożliwiającym dokładne wymieszanie wody z CAC-24.

Cały proces odtworzenia (regeneracji) CAC-24 prowadzony będzie automatycznie co zapewnią przekaźniki przewodności i elektrozawory.

Wszystkie urządzenia rozplanowano z uwzględnieniem przejść oraz dostępu do ich obsługi.

Instalacja elektryczna obejmuje wszelkie instalacje prądu przemiennego w obrębie instalacji przetwarzania oraz szafę zasilająco-sterowniczą wyposażoną w niezbędną aparaturę elektryczną.

3. Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym gospodarka wodno-ściekowa)

3.1. Zużycie mediów:

Na potrzeby działania projektowanej instalacji przetwarzania odpadów przewiduje się zużycie poniżej wymienionych mediów:

- ciepło technologiczne (para wodna) służące do:
 - o ogrzewania sandulatora (kruszarki) i podgrzewacza CAC-24,
 - o ogrzewania wody do mycia,
- energia elektryczna służąca do:
 - o zasilania urządzeń technologicznych,
 - o oświetlenia pomieszczeń;
- sprężone powietrze wykorzystywane:
 - o w mieszarkach (attritorach) do wspomoczenia procesu mieszania składników
- woda wodociągowa wykorzystywana będzie do celów technologicznych, celów porządkowych (mycia podłóg) oraz do celów sanitarnych.

3.2. Źródła emisji substancji do powietrza:

Przedmiotowa instalacja nie posiada źródeł zorganizowanej emisji pyłów lub gazów do powietrza.

Eksploatacja instalacji związana jest z emisją niezorganizowaną z wentylacji grawitacyjnej hali, którą stanowi 6 wywietrzników dachowych oraz z magazynowania i dystrybucji oleju napędowego do maszyn roboczych.

3.3. Charakterystyka źródeł hałasu:

Źródłami hałasu przenikającego do środowiska z instalacji IPPC będą głównie urządzenia znajdujące się wewnątrz hali.

Hala wraz z zainstalowanymi urządzeniami traktowana jest jako kubaturowe źródło hałasu. Urządzenia na hali będą pracowały w systemie pracy ciągłej 24h/dobę.

W poniższej tabeli zamieszczono charakterystykę hali jako pośredniego źródła hałasu.

TABELA: Charakterystyka kubaturowego źródła hałasu – źródło pośrednie

Oznaczenie	Instalacja /obiekt, pomieszczenie/	Urządzenie lub lokalizacja	Czas pracy [h]		Równoważny poziom dźwięku w odległości 1m od ścian oraz sufitu. dzień / noc dB (A)
			dzień 6.00-22.00	noc 22.00-6.00	
1	2	3	5	6	7
Ewidencja źródeł hałasu wewnątrz hali: ŹRÓDŁO POŚREDNIE (budynek)					
B1	Pomieszczenie hali z urządzeniami	Praca wszystkich maszyn i urządzeń:	16	8	85 / 85
		Zbiornik na odpady z podajnikiem śrubowym (kruszarka) – 1 szt.			
		Pompa ślimakowa/szlamowa osadu – 1 szt.			
		Mikser poziomy – 1 szt.			
		Zbiornik z mieszadłem do regulacji pH – 1 szt.			
		Pompa dozowania NaOH – 1 szt.			
		Pompa transportu mieszaniny – 1 szt.			
		Młynki typu attritor – 5 szt.			
		Pompa piasku – 1 szt.			
		Kompresor – 1 szt.			
		Pompa powrotu CAC-24 - 1 szt.			
		Pompa membranowa pneumatyczna do odzyskanego oleju – 1 szt.			
		Mieszalnik statyczny- 1 szt.			
		Zbiornik z mieszadłem – 3 szt.			
		Pompa dla odzyskanej wody – 1 szt.			
		Pompa dozowania świeżego CAC-24 – 2 szt.			
		Pompa transportu odzyskanego CAC-24 – 1 szt.			
Pompa powrotu kondensatu pary – 1 szt.					

Na terenie zakładu zlokalizowane będą również źródła hałasu wchodzące w skład instalacji do wydobywania odpadów tj. koparka, wozidło budowlane oraz urządzenie wielofunkcyjne Bobcat.

Urządzenie wielofunkcyjne Bobcat o mocy akustycznej 101 dB, pracować będzie około 3 godziny w porze dziennej i obsługiwać będzie zarówno instalację IPPC jak i instalację do wydobywania odpadów.

3.4. Gospodarka wodno-ściekowa

3.4.1. Woda wykorzystywana w związku z eksploatacją instalacji:

Zaopatrzenie instalacji w wodę realizowane będzie z sieci zewnętrznej, tj. z wodociągu Spółki RCEkoenergia Sp. z o.o. z siedzibą w Czechowicach-Dziedzicach, na podstawie zawartej umowy. Ilość wody wykorzystywanej w związku z eksploatacją instalacji wyniesie około 2,74 m³/dobę (1000 m³/rok). Woda ta stosowana będzie do:

- przygotowania roztworu CAC-24 na etapie rozruchu instalacji,
- uzupełniania obiegu mieszaniny wody i CAC-24 w trakcie eksploatacji instalacji.

Roztwór CAC-24 używany będzie wielokrotnie w obiegu zamkniętym (podczas procesu zakłada się straty roztworu CAC-24 na poziomie 2%, pozostałe 98% poddawane będzie regeneracji i zwracane do procesu).

3.4.2. Ścieki przemysłowe powstające w związku z eksploatacją instalacji:

W związku z eksploatacją instalacji powstawać będą ścieki przemysłowe, stanowiące roztwór CAC-24 nie spełniający wymaganych parametrów technologicznych koniecznych do prawidłowego przebiegu procesu przetwarzania odpadów (pH i przewodność), w ilości $Q_{\text{sr doba}} = 3,6 \text{ m}^3/\text{d}$ ($Q_{\text{max h}} = 0,18 \text{ m}^3/\text{h}$; $Q_{\text{max rok}} = 1\ 576,8 \text{ m}^3/\text{rok}$).

Ścieki przemysłowe charakteryzować się będą następującym składem: ChZT, BZT₅, węglowodory ropopochodne, chlorki, siarczany.

Ścieki przemysłowe odprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego, tj. do urządzeń Spółki RCEkoenergia Sp. z o.o. z siedzibą w Czechowicach-Dziedzicach, na podstawie zawartej umowy.

3.5. Gospodarka odpadami

- Łączny czas magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów nie przekroczy terminów określonych w art. 25 ust. 4, 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.).
- Pracownikom mającym kontakt z odpadami niebezpiecznymi należy zapewnić warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony indywidualnej zgodnie z wymaganiami przepisów rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997 w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (tekst jednolity Dz.U. Nr 169 z 2003r. poz.1650 z późn. zm.)

II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Wymagania wynikające z najlepszej dostępnej techniki w zakresie poszczególnych elementów ochrony środowiska realizowane są między innymi przez:

1. W zakresie ochrony powietrza.

Zapobieganie i kontrolowanie emisji pyłu, odorów i LZO z instalacji prowadzone będzie, poprzez:

- prowadzenie procesu przetwarzania odpadów w hali; wszystkie urządzenia i zbiorniki (poza zbiornikiem magazynowym na odpady) będą zamknięte,
- instalacja nie posiada zorganizowanych źródeł emisji pyłów lub gazów do powietrza;
- stosowanie wentylacji grawitacyjnej w postaci wywiewników dachowych hali.

2. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem.

Spółka posiada zidentyfikowane źródła hałasu instalacji do przetwarzania metodą odzysku odpadów ropopochodnych.

Urządzenia do przetwarzania odpadów zlokalizowane będą w hali.

Urządzenia stanowiące źródła hałasu poddawane będą bieżącym przeglądom pod kątem zmniejszenia emisji hałasu.

3. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Przewiduje się:

- zastosowanie zamkniętego obiegu roztworu CAC-24, wpływające na ograniczenie ilości wody wykorzystywanej do procesu przetwarzania odpadów oraz ilości powstających ścieków przemysłowych,
- odprowadzanie ścieków przemysłowych powstających w związku z eksploatacją instalacji do systemu kanalizacyjnego odbiorcy zewnętrznego,
- odprowadzanie ścieków socjalno-bytowych do systemu kanalizacyjnego odbiorcy zewnętrznego,
- odprowadzanie wód odpadowych i roztopowych z terenu instalacji, ujmowanych rowami opaskowymi, do systemu kanalizacyjnego odbiorcy zewnętrznego,
- prowadzenie procesu produkcyjnego na szczelnej powierzchni,
- magazynowanie wodorotlenku sodu w zbiorniku posadowionym na wannie bezodpływowej.

4. W zakresie gospodarki odpadami

Wysoki stopień ochrony środowiska jako całości w zakresie gospodarki odpadami osiągnąć jest w szczególności poprzez:

- zintegrowany system gospodarki odpadami uwzględniający głęboką i skuteczną

- segregację i selektywne bezpieczne magazynowanie odpadów, bezpieczne tymczasowe gromadzenie odpadów na terenie instalacji, bezpieczny transport odpadów na terenie zakładu oraz odzysk większości posegregowanych odpadów przez odbiorców zewnętrznych. Jedynie odpady nienadające się do odzysku lub unieszkodliwienia w sposób termiczny, czy metodą chemiczną będą składowane w środowisku;
- zabezpieczenie techniczne przed zanieczyszczeniem bądź skażeniem gruntu i wód podziemnych poprzez uszczelnienie terenu nienasiąkliwą nawierzchnią w miejscach magazynowania surowców i odpadów;
 - przekazywanie odpadów do przetwarzania uprawnionym podmiotom gospodarczym.

5. W zakresie ochrony powierzchni ziemi

Na terenie instalacji prowadzone będą działania mające na celu osiągnięcie wysokiego poziomu ochrony środowiska, z uwagi na ochronę powierzchni ziemi, w szczególności:

- instalacja będzie usytuowana na nieprzepuszczalnej betonowej płycie o grubości 25 cm,
- wyposażenie zbiorników magazynowych w odpowiednią armaturę:
 - zbiornik na NaOH będzie wykonany ze stali kwasoodpornej i wyposażony będzie w zawór odpowietrzający i zawór bezpieczeństwa, miernik poziomu i zawór napełniania; pod zbiornikiem zostanie usytuowana wanna wychwytywa;
 - zbiornik na CAC-24 wykonany będzie ze stali kwasoodpornej i wyposażony będzie w miernik poziomu, zawór napełniania, zawór odpowietrzający i zawór bezpieczeństwa;
- zbiorniki magazynowe znajdować się będą wyłącznie w hali; ich lokalizacja zapewni łatwy do nich dostęp w trakcie prac przeładunkowych,
- na doprowadzeniu CAC-24 i NaOH do procesu będą zainstalowane zawory odcinające,
- hala zostanie wyposażona w niezbędny zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków,
- w instalacji nie będzie podziemnych zbiorników i rurociągów,
- zbiorniki magazynowe na sypkie produkty uboczne (piasek) i odpady wytwarzane znajdować się będą wewnątrz hali na betonowym podłożu,
- część instalacji mającej kontakt z odpadami kwaśnymi, przed ich neutralizacją będzie wykonana ze stali kwasoodpornej, co będzie zapobiegało korozji urządzeń i związanym z tym ewentualnym wyciekom przetwarzanych odpadów,
- prowadzona będzie systematyczna kontrola wszystkich połączeń w celu utrzymania ich w stanie nieuszkodzonym,
- wody opadowe z dachu i powierzchni utwardzonych kierowane będą poprzez system rowów opaskowych do kanalizacji ogólnospławnej odbiorcy zewnętrznego (RCEkoenergia),
- ukształtowanie terenu, na którym zlokalizowana będzie instalacja zapewnia spływ wód opadowych w kierunku rowu opaskowego, wobec tego nie ma możliwości aby wody opadowe były odprowadzane do środowiska z pominięciem oczyszczalni ścieków.

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

1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnej eksploatacji instalacji

Nie określa się.

2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

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

- na terenach zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej, zlokalizowanych po północnej stronie instalacji:

- w porze dnia L_{AeqD} – 55 dB
- w porze nocy L_{AeqN} – 45 dB

- na terenach zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, zlokalizowanych po północnej stronie instalacji:

- w porze dnia L_{AeqD} – 50 dB
- w porze nocy L_{AeqN} – 40 dB

3. Warunki w zakresie gospodarowania odpadami

Warunki w zakresie gospodarowania odpadami obejmują:

- wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
- przetwarzanie odpadów.

3.1. Wytwarzanie odpadów.

3.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku

TABELA A

Odpady niebezpieczne			
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne i ubrania robocze zanieczyszczone substancjami niebezpiecznym	0,3
2.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	0,5

Odpady niebezpieczne			
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5
4.	ex19 02 07*	Oleje i koncentraty z separacji –zawierające substancje ropopochodne odpady po procesie przeróbki kwaśnych smół nie spełniające wszystkich określonych w przepisach wymagań dla utraty statusu odpadu	30 800
5.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	5

TABELA B

Odpady inne niż niebezpieczne			
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
6.	ex19 02 99	Inne niewymienione odpady – niezawierające substancji niebezpiecznych odpady mineralne po procesie przeróbki kwaśnych smół	14 000

3.1.2. Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia

TABELA A

Odpady niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne i ubrania robocze zanieczyszczone substancjami niebezpiecznym	Odpady z obsługi instalacji w postaci czyściwa i odzieży roboczej zanieczyszczonej smarami i substancjami ropopochodnymi	<u>Skład</u> : włókna naturalne, polimery syntetyczne, zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi; <u>Właściwości</u> : toksyczne, ekotoksyczne;
2.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	Odpady powstające w związku z wymianą uszkodzonych części maszyn roboczych (zanieczyszczonych substancjami ropopochodnymi) używanych w procesie przetwarzania kwaśnych smół	<u>Skład</u> : metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne (głównie PE i PVC); <u>Właściwości</u> : toksyczne, ekotoksyczne;
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady powstające w związku z wymianą zużytych źródeł światła na terenie instalacji oraz części elektronicznych i zużytych lub uszkodzonych części instalacji	<u>Skład</u> : krzemionka, aluminium, żelazo, węgiel, rtęć, argon. <u>Właściwości</u> : toksyczne, ekotoksyczne

Odpady niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
4.	ex19 02 07*	Oleje i koncentraty z separacji – zawierające substancje ropopochodne odpady po procesie przeróbki kwaśnych smół nie spełniające wszystkich określonych w przepisach wymagań dla utraty statusu odpadu	Odpady zawierające substancje ropopochodne odpady powstające w wyniku przetwarzania kwaśnych smół w instalacji	<u>Skład</u> : Substancje ropopochodne <u>Właściwości</u> : ekotoksyczne
5.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Wydzielone w wyniku kontroli wizualnej odpadów na sicie kruszarki lub transporterze ślimakowym doprowadzającym odpady ze zbiornika magazynowego do kruszarki nie przeznaczone do przetworzenia w tej instalacji odpady w postaci m.in. opon, kamieni, kawałków złomu zanieczyszczonych substancjami ropopochodnymi	<u>Skład</u> : polimery, poliamid, poliester, żelazo, węgiel, krzemionka, krzemiany, węglany zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi <u>Właściwości</u> : toksyczne, ekotoksyczne

TABELA B

Odpady inne niż niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
6.	ex19 02 99	Inne niewymienione odpady – niezawierające substancji niebezpiecznych odpady mineralne po procesie przeróbki kwaśnych smół	Odpady w postaci oczyszczonego piasku nie zawierającego substancji ropopochodnych powstającego w wyniku przetwarzania kwaśnych smół w instalacji	<u>Skład</u> : krzemionka, glinokrzemian wapnia, glinokrzemian potasu <u>Właściwości</u> : nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, wilgotność większa niż 1,9%

3.1.3. Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami

Wytwarzane odpady będą magazynowane selektywnie, w sposób bezpieczny dla środowiska (a w szczególności środowiska gruntowo-wodnego) zgodnie z poniższą tabelą. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami zgodnie z opisem zawartym w poniższych tabelach:

TABELA A

Odpady niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne i ubrania robocze zanieczyszczone substancjami niebezpiecznym	Odpad magazynowany w szczelnie zamykanym pojemniku z PVC o poj. 0,5 m ³ zlokalizowanym w wyznaczonym miejscu na terenie hali, na utwardzonym, szczelnym podłożu	Przekazywany uprawnionemu odbiorcy do zbierania lub przetwarzania.
2.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	Odpad magazynowany w szczelnie zamykanym pojemniku z PVC o poj. 0,5 m ³ zlokalizowanym w wyznaczonym miejscu na terenie hali, na utwardzonym, szczelnym podłożu	Przekazywany uprawnionemu odbiorcy do zbierania lub przetwarzania.
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad magazynowany w szczelnie zamykanym pojemniku z PVC o poj. 0,5 m ³ zlokalizowanym w wyznaczonym miejscu na terenie hali, na utwardzonym, szczelnym podłożu	Przekazywany uprawnionemu odbiorcy do zbierania lub przetwarzania.
4.	ex19 02 07*	Oleje i koncentraty z separacji – zawierające substancje ropopochodne odpady po procesie przeróbki kwaśnych smół nie spełniające wszystkich określonych w przepisach wymagań dla utraty statusu odpadu	Odpad wstępnie magazynowany w szczelnym zbiorniku stalowym o poj. 10 m ³ , wykonanym z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie odpadów w nim gromadzonych, zlokalizowanym w wyznaczonym miejscu na terenie hali, na utwardzonym, szczelnym podłożu, a następnie przepompowywany do szczelnego zbiornika o poj. 1000 m ³ , zlokalizowanego na terenie RCEkoenergia	Przekazywany uprawnionemu odbiorcy do zbierania lub przetwarzania (w tym do recyklingu materiałowego).
5.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpad magazynowany w szczelnym, zamykanym pojemniku metalowym lub w kontenerze zlokalizowanym w wyznaczonym miejscu na terenie hali, na utwardzonym, szczelnym podłożu	Przekazywany uprawnionemu odbiorcy do zbierania lub przetwarzania.

TABELA B

Odpady inne niż niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
6.	ex19 02 99	Inne niewymienione odpady – niezawierające substancji niebezpiecznych odpady mineralne po procesie przeróbki kwaśnych smół	Odpad wstępnie magazynowany w zbiorniku stalowym o poj. 1 m ³ , zlokalizowanym w wyznaczonym miejscu na terenie hali a następnie przewożony będzie do wydzielonych boksów zlokalizowanych w wyznaczonych miejscach na terenie hali	Przekazywane do przetwarzania przez posiadacza odpadów posiadającego zezwolenie na przetwarzanie tych odpadów lub uprawnionemu odbiorcy do zbierania

3.1.4. Działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczeniu ich ilości oraz negatywnego oddziaływania na środowisko.

W celu minimalizacji wytwarzanych odpadów należy prowadzić działania krótkoterminowe (na bieżąco) oraz zadania długoterminowe obejmujące:

- przestrzeganie reżimu procesów prowadzonych na terenie przedmiotowej instalacji,
- poprawne zarządzanie prowadzonym procesem przetwarzania odpadów i gospodarką odpadami na terenie przedmiotowej instalacji,
- postępowanie z odpadami w sposób zgodny z wymogami obowiązujących przepisów,
- uruchamianie nowoczesnych technologii,
- racjonalną gospodarkę surowcami i materiałami.

W szczególności działania te będą polegały na:

- organizacji odpowiednich miejsc gromadzenia odpadów i zapewnieniu odpowiednich pojemników i kontenerów przed przekazaniem ich do zbierania lub przetwarzania,
- przekazywaniu odpadów wyłącznie uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania,
- utrzymywaniu w dobrej sprawności eksploatowanego sprzętu i urządzeń technicznych,
- prowadzeniu racjonalnej gospodarki materiałowo-surowcowej.

3.2. Przetwarzanie odpadów.

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

3.2.1.1. Do przetwarzania odpadów w przedmiotowej instalacji, metodą odzysku odpadów ropopochodnych, będą przeznaczane następujące rodzaje odpadów w ilościach określonych w poniższej tabeli:

lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu dopuszczonego do przetwarzania	Ilość odpadu dopuszczonego do odzysku w ciągu roku [Mg]
1.	05 01 03*	osady z dna zbiorników	50 000
2.	05 01 07*	kwaśne smoły	50 000

lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu dopuszczonego do przetwarzania	Ilość odpadu dopuszczonego do odzysku w ciągu roku [Mg]
3.	05 01 09*	osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	1 000
4.	05 01 15*	zużyte naturalne materiały filtracyjne (np. gliny, ropy)	50 000

Łączna ilość odpadów przyjętych do przetwarzania nie przekroczy **51 000 Mg/rok**.

Wymienione w tabeli odpady o kodach 05 01 03*, 05 01 07* i 05 01 15* będą stanowiły odpady wydobyte ze zlokalizowanego w pobliżu instalacji zwałowiska odpadów, tzw. „Kwaśnych Dołów”, a odpady o kodzie 05 01 09* będą stanowiły odpady pochodzące z oczyszczalni ścieków firmy RCEkoenergia Sp. z o.o. z siedzibą w Czechowicach-Dziedzicach przy ul. Łukasiewicza 2.

3.2.1.2. W wyniku przetwarzania odpadów wymienionych w pkt. 3.2.1.1. będą powstawały następujące rodzaje odpadów w ilościach nie większych niż określone w poniższej tabeli:

lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu powstającego w wyniku przetwarzania	Ilość odpadu powstającego w wyniku odzysku w ciągu roku [Mg]
1.	ex19 02 07*	Oleje i koncentraty z separacji –zawierające substancje ropopochodne odpady po procesie przeróbki kwaśnych smół nie spełniające wszystkich określonych w przepisach wymagań dla utraty statusu odpadu	30 800
2.	ex19 02 99	Inne niewymienione odpady – niezawierające substancji niebezpiecznych odpady mineralne po procesie przeróbki kwaśnych smół	14 000

* - odpady niebezpieczne

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

3.2.2.1. Miejsce przetwarzania

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów wymienionych w ppkt. 3.2.1.1. będzie prowadzona na terenie Instalacji do przetwarzania metodą odzysku odpadów ropopochodnych znajdującej się w hali technologicznej zlokalizowanej w Czechowicach-Dziedzicach przy ul. Norberta Barlickiego na działkach nr 3762/155, 3762/156 i 3762/157.

3.2.2.2. Proces przetwarzania

Proces przetwarzania odpadów będzie prowadzony w sposób nie zagrażający środowisku, a w szczególności środowisku wodno-gruntowemu. Podstawą technologii jest tu zastosowanie opatentowanego, chemicznego środka CAC-24 (Carbonaceous Agglomerating Chemistry), na którego używanie EKONAFTA Polska Sp. z o.o. ma wyłączną licencję od amerykańskiej firmy Vary Petrochem LLC.

Proces przetwarzania odpadów będzie składał się z następujących etapów:

- 1) dostarczenie odpadów,
- 2) rozdrobnienie odpadów,
- 3) Przygotowanie środka CAC-24,
- 4) Mieszanie odpadów z środka CAC-24 i NaOH
- 5) Ujednorodnienie mieszaniny
- 6) Rozdział zmieszanych materiałów
- 7) Odtworzenie (regeneracja) środka CAC-24

Dostarczane do instalacji odpady przeznaczone do przetworzenia umieszczane będą w stalowym zbiorniku zlokalizowanym na terenie hali a następnie będą podawane do kruszarki (sandulatora) wyposażonej w sito oraz podajnik śrubowy poruszany silnikiem elektrycznym. Odpady zgromadzone w zbiorniku magazynowym dostarczane będą do zbiornika kruszarki systemem pomp ślimakowych.

Odpady w pierwszej kolejności podlegać będą kontroli wizualnej w celu wyodrębnienia ewentualnych zanieczyszczeń w postaci gruzu lub złomu, która będzie prowadzona w trakcie złożenia odpadów na sicie stanowiącym wyposażenie kruszarki lub na transporterze ślimakowym.

Rozdrobnienie odpadów odbywać się będzie w kruszarce (sandulatorze). Sandulator ogrzewany będzie parą, co zapewni dostarczenie do procesu osadu w wymaganej temperaturze. Podgrzewanie materiału będzie konieczne w szczególności w okresie zimowym.

Dodawany do procesu środek CAC-24 rozcieńczony będzie z wodą w stosunku 1:4.

W czasie rozruchu instalacji podgrzewacz zapewni podgrzanie roztworu CAC-24 do temperatury ok. 68°C, natomiast podczas prowadzenia procesu przetwarzania odpadów utrzyma roztwór CAC-24 w temperaturze wymaganej do prawidłowego przeprowadzenia procesu, która wynosi ok. 60°C. Medium grzewczym będzie przegrzana para wodna dostarczana z zewnątrz, która poprzez wymiennik ciepła zapewni ogrzanie zawartości zbiornika do wymaganej temperatury. Roztwór CAC-24 będzie używany wielokrotnie w obiegu zamkniętym. Roztwór CAC-24 przed ponownym wprowadzeniem do procesu będzie przepompowywany poprzez system odzysku CAC-24 do podgrzewacza.

Rozdrobnione odpady przepompowywane będą przy pomocy pompy śrubowej zasilanej energią elektryczną do miksera poziomego, do którego dostarczony będzie również podgrzany roztwór CAC-24. Mieszanina składająca się z 77% CAC-24 i 23% NaOH spływać będzie następnie grawitacyjnie do zbiornika z mieszadłem, poruszonym silnikiem elektrycznym. W zbiorniku prowadzona będzie kontrola odczynu pH. Odpady pozyskiwane ze zwałowiska mogą mieć odczyn pH nawet w granicach 1,9. Natomiast do zapewnienia prawidłowego przebiegu procesu konieczne jest utrzymanie odczynu pH w granicach 7,8 – 8,2. W przypadku odnotowania zbyt niskiego poziomu pH, nastąpi automatyczne dozowanie 50% roztworu NaOH, ze zbiornika dozującego o poj. 0,47 m³.

Mieszanina odpadów i roztworu CAC-24 o odpowiednim poziomie pH przepompowywana będzie, przy pomocy pompy przeponowej, do pierwszego z pięciu młynków typu ATTRITOR, które przygotowują materiał do całkowitego rozdziału. Młynki będą połączone szeregowo i posiadały będą wirujące wałki napędowe wyposażone w poprzeczne ramiona poruszane silnikami elektrycznymi. Ponadto do każdego z młynków doprowadzone zostanie sprężone powietrze w celu wspomoczenia procesu mieszania. Kompresor zlokalizowany zostanie w hali technologicznej. W młynkach następować będzie całkowite ujednorodnienie wprowadzonego materiału (tj. odpadów i roztworu CAC-24).

Zmieszane na jednolitą masę odpady z roztworem CAC-24 będą spływały grawitacyjnie z ostatniego młynka do ocieplonego zbiornika o poj. 3,2 m³. Wykonany ze stali zbiornik separacji oleju będzie wyposażony w szczelną pokrywę. W zbiorniku nastąpi podział materiału na 3 warstwy - w następującej kolejności:

- a) oczyszczona ciężka ropa,
- b) mieszanina wody z CAC-24,
- c) materiały stałe – piasek i siarczan sodu.

Oczyszczona ropa wypłynie na wierzch zbiornika po czym zbierana będzie za pomocą zgarniacza powierzchniowego (skimera) i przepompowywana przy pomocy pompy membranowej, pneumatycznej do stalowego zbiornika pośredniego o poj. 10 m³. Następnie rurociągiem dostarczana będzie do zbiornika magazynowego o poj. 1 000 m³, przeznaczonego do przechowywania węglowodorów, który zlokalizowany jest na terenie spółki RCEkoenergia.

Mieszanina wody i CAC-24 będzie odprowadzana ze zbiornika za pomocą pompy przeponowej do systemu regeneracji CAC-24.

Ciężki nieorganiczny materiał opadnie na dno zbiornika i będzie usuwany za pomocą pompy przeponowej do jednego z trzech zbiorników o poj. 1 m³, usytuowanych w pobliżu instalacji. Ze zbiorników materiał mineralny wywożony będzie maszyną wielofunkcyjną marki Bobcat do boksów, wydzielonych na terenie hali.

Ze zbiornika separacji mieszanina wody i CAC-24 będzie przepompowywana do trzech zbiorników o poj. 3,78 m³ z mieszadłami, w których monitorowana będzie przewodność elektrolityczna mieszaniny, przy pomocy przekaźników. Na dopływie mieszaniny do zbiorników zainstalowany zostanie filtr, który wychwytywać będzie zanieczyszczenia o frakcji większej niż 20 µm oraz mieszalnik statyczny. Każdy z trzech ww. zbiorników ustawionych równolegle zasilany będzie dodatkowo „świeżym” CAC-24 ze zbiornika magazynowego lub wodą w zależności od parametrów mieszaniny w zbiornikach. Część mieszaniny wody i CAC-24 w ilości ok. 4,3 m³/dobę nie spełniająca wymaganych parametrów (pH i przewodność) będzie odpompowywana do rowu opaskowego a następnie zostanie odprowadzona do kanalizacji ogólnospławnej RCEkoenergia. Zregenerowany CAC-24 pompowany będzie do systemu podgrzewania.

3.2.2.3. Produkty procesu przetwarzania

W wyniku opisanego powyżej procesu przetwarzania będzie powstawać:

- 1) oczyszczona ciężka ropa,
- 2) mieszanina wody i środka CAC-24,
- 3) materiał mineralny.

Ww. „oczyszczona ciężka ropa” będzie mogła być uznana za produkt wyłącznie pod warunkiem, że produkt ten będzie spełniał **łącznie** następujące warunki:

- a) produkt będzie powszechnie stosowany do konkretnych celów,
- b) będzie istniał rynek takich produktów lub popyt na nie,
- c) produkt będzie spełniał wymagania techniczne dla zastosowania do konkretnych celów oraz wymagania określone w przepisach i w normach mających zastosowanie do takiego produktu,
- d) zastosowanie produktu nie będzie prowadzić do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska.

W przypadku, gdy któreś z ww. wymagań nie będzie spełnione „oczyszczona ciężka ropa” będzie stanowiła wymieniony w pkt. 3.2.1.2. odpad o kodzie ex19 02 07*.

Ww. mieszanina wody i środka CAC-24, będzie zawracana do procesu zgodnie z opisem zawartym w pkt.3.2.2.2.

Ww. „materiał mineralny” wykorzystywany będzie na bieżąco do budowy podjazdu dla ładowarki na terenie stawu osadowego, a po zakończeniu prac związanych z wydobyciem i oczyszczeniu go w przedmiotowej instalacji będzie stanowił wymieniony w pkt. 3.2.1.2. odpad o kodzie ex19 02 99. W przypadku braku możliwości zagospodarowania ww. „materiału mineralnego” w opisany powyżej sposób będzie on również stanowił wymieniony w pkt. 3.2.1.2. odpad o kodzie ex19 02 99.

3.2.2.4. Rodzaj procesu przetwarzania

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 zmianami) oznaczony jest symbolem:

- R3 (Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) – w przypadku wytworzenia pełnowartościowego produktu w postaci „oczyszczonej ciężkiej ropy”,
- R12 (Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11) – w przypadku wytworzenia odpadów nie spełniających wymogów określonych w art.14 ww. ustawy o odpadach.

3.2.2.5. Moc przerobowa instalacji

Roczna moc przerobowa Instalacji do przetwarzania metodą odzysku odpadów ropopochodnych wynosi **87 600 Mg**, a godzinowa moc przerobowa wynosi **10 Mg**.

3.2.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania.

Wymienione w pkt. 3.2.1.1. odpady przeznaczone do przetwarzania będą magazynowane w sposób bezpieczny dla środowiska (a w szczególności środowiska gruntowo-wodnego) w szczelnym zbiorniku ze stali o poj. 80 m³, posadowionym w pobliżu instalacji, wewnątrz hali technologicznej na szczelnej nawierzchni.

4. **Warunki w zakresie ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych.**

Zastosowanie zabezpieczeń techniczno-organizacyjnych chroniących środowisko wód podziemnych i grunty przed zanieczyszczeniem, w szczególności:

- 1) wykonanie szczelnej nawierzchni w miejscach narażonych na rozlanie substancji płynnych,
- 2) odpowiednie parametry dróg wewnętrznych zapewniających bezpieczne manewrowanie pojazdów poruszających się w sąsiedztwie instalacji w celu ograniczenia możliwości kolizji i rozlania się paliwa,
- 3) gromadzenie odpadów i substancji w szczelnych zbiornikach,
- 4) wyposażenie instalacji w preparaty do usuwania skażeń w ilości umożliwiającej wchłonięcie ewentualnie rozlanych w sytuacjach awaryjnych substancji ropopochodnych,
- 5) stały nadzór nad stanem technicznym instalacji i zabezpieczeń technicznych.

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

1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów obejmuje:

- a) zużycie surowców chemicznych – monitoring zużycia chemikaliów w procesach technologicznych instalacji oraz zużycia reagentów chemicznych,
- b) zużycie surowców energetycznych.

W celu efektywności korzystania z zasobów 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, wielkości produkcji, ilości powstających odpadów oraz ilości zużytych mediów.

2. Monitoring efektywności wykorzystania energii elektrycznej i ciepłej

Monitoring ten obejmuje:

zużycie energii – kontrolę całkowitego zużycia energii.

W trakcie pracy instalacji do przetwarzania odpadów na bieżąco będzie monitorowane zużycie energii elektrycznej i ciepłej. Zainstalowane zostaną liczniki na każde medium, które umożliwią ewidencjonowanie ich zużycia oraz comiesięczne rozliczenia z dostawcą mediów tj. spółką RCEkoenergia.

Monitoring efektywności wykorzystania energii elektrycznej i ciepłej winien polegać na ocenie jej zużycia w odniesieniu do wielkości produkcji. Należy prowadzić miesięczne zestawienia ilości zużytej energii.

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

Na podstawie miesięcznych zestawień winna być prowadzona analiza tendencji efektywności wykorzystania energii.

3. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

Nie określa się.

4. Monitoring poboru wód powierzchniowych i podziemnych oraz emisji ścieków do środowiska.

Nie ustala się monitoringu poboru wód powierzchniowych i podziemnych, ponieważ na potrzeby instalacji nie będą pobierane wody powierzchniowe ani podziemne (zaopatrzenie w wodę realizowane będzie z sieci wodociągowej operatora zewnętrznego).

Nie ustala się monitoringu emisji ścieków przemysłowych do środowiska, ponieważ ścieki przemysłowe powstające w wyniku eksploatacji instalacji nie będą wprowadzane

bezpośrednio do wód lub do ziemi, lecz do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego.

5. Monitoring hałasu.

Dla instalacji winny być przeprowadzone okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dnia oraz w porze nocy. Pomiary należy przeprowadzać raz na 2 lata w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki. Pomiary winny być wykonane w 2 punktach na granicy najbliższych terenów zabudowy mieszkaniowej tj. przy budynku jednorodziennym przy ul. Barlickiego 71 i przy budynku wielorodzinnym przy ul. Barlickiego 46.

6. Ewidencja i monitoring odpadów.

W celu monitorowania ilości powstających odpadów w firmie EKONAFTA Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach prowadzić będzie ewidencję ilościową i jakościową powstających odpadów, zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów. Zasady prowadzenia ewidencji określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1973). Ewidencja odpadów prowadzona jest z zastosowaniem następujących dokumentów:

- karty ewidencji odpadu, prowadzonej dla każdego rodzaju odpadu odrębnie,
- karty przekazania odpadu,
- rocznych sprawozdań rodzajów i ilości wytworzonych odpadów.

Karty przekazania odpadu sporządza się w dwóch egzemplarzach, a dokumenty ewidencji są przechowywane przez okres pięciu lat, licząc od końca roku kalendarzowego, w którym je sporządzono.

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

Proces technologiczny prowadzony w przedmiotowej instalacji IPPC będzie procesem ciągłym obejmującym dostarczenie do instalacji odpadów, ich wymieszanie z preparatem CAC-24, ujednorodnienie masy i rozdział na trzy frakcje w zbiorniku. Cały proces przetwarzania metodą odzysku odpadów będzie sterowany automatycznie. Wobec tego zmniejszenie ilości odpadów podawanych do przetwarzania będzie skutkowało zmniejszeniem ilości stosowanych w procesie środków oraz zmniejszeniem ilości odzyskanych materiałów. Parametry pracy instalacji nie będą ulegały zmianie, ponieważ proces będzie permanentnie sterowany automatycznie z wizualizacją na ekranie monitora.

1. W trakcie rozruchu i wyłączenia

Nie określa się warunków emisji dla operacji rozruchu i wyłączenia z pracy urządzeń technologicznych, gdyż nie wpływa to na zwiększenie wielkości emisji w stosunku do wartości odnoszących się do normalnych warunków pracy.

Rozruch instalacji polega na dostarczeniu odpadów do instalacji i uruchomieniu procesu przetwarzania poprzez dostarczanie niezbędnych mediów i środków (CAC-24 i NaOH). Zatrzymanie procesu może być spowodowane przerwami w dostawie energii elektrycznej lub awarią urządzeń.

2. W przypadku awarii

W przypadku wystąpienia ewentualnej awarii instalacji, nastąpi jej wyłączenie oraz zatrzymanie procesu technologicznego do czasu usunięcia przyczyny awarii. Urządzenia ochronne winny być na bieżąco kontrolowane, co zminimalizuje możliwość wystąpienia awarii.

VI. Zobowiązuje się operatora instalacji do:

1. Uzyskania pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu, zgodnie z przepisami ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne – w przypadku stwierdzenia występowania w ściekach przemysłowych substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego określonych w przepisach wydanych na podstawie art. 45a ust. 1 (w tym: węglowodorów ropopochodnych).
2. Prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi klasyfikacji i ewidencji odpadów - dla odpadów przetwarzanych oraz wytwarzanych w związku z funkcjonowaniem instalacji.

VII. Zapobieganie awariom oraz postępowanie w czasie awarii przemysłowej instalacji

W związku z:

- brakiem stosowania substancji niebezpiecznych wymienionych w Rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 9 grudnia 2013 r. w *sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej* (Dz.U.2013.0.1479),
- zastosowaniem systemu zabezpieczeń techniczno-organizacyjnych (pełny monitoring pracy instalacji, odpowiednie zbiorniki do magazynowania substancji, wykonanie instalacji do przetwarzania odpadów z odpowiednich materiałów, nie wchodzących w reakcję z kwaśnymi odpadami oraz z alkalicznym wodorotlenkiem sodu)

na terenie instalacji przewiduje się niski poziom ryzyka wystąpienia awarii przemysłowej.

1. Proponowane sposoby zapobiegania występowaniu awarii

Wyeliminowanie potencjalnych sytuacji awaryjnych i ochronę środowiska przed nadzwyczajnym zagrożeniem zapewni w szczególności:

- dbałość o dobry stan techniczny obiektu i wszelkich urządzeń,
- sieć istniejących hydrantów ppoż. oraz gaśnice umieszczone w oznakowanych miejscach hali,
- zainstalowanie systemu sygnalizacji pożaru,
- wyposażenie instalacji w instrukcję postępowania na wypadek awarii,
- wyposażenie pracowników instalacji w odpowiedni sprzęt ochrony osobistej,
- okresowe testowanie opracowanych procedur postępowania na wypadek wystąpienia awarii
- przestrzeganie warunków niniejszej decyzji oraz przestrzeganie przepisów prawa w zakresie objętym niniejszą decyzją.

Aby zminimalizować ryzyko awarii instalacje winny być regularnie kontrolowane, a uszkodzenia bezzwłocznie naprawiane. Należy postępować zgodnie z zasadami dobrej praktyki przemysłowej oraz zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy z substancjami chemicznymi. Dotyczy to również warunków pracy odbiegających od normalnych.

Należy zastosować takie środki organizacyjne (procedury postępowania na wypadek sytuacji awaryjnych), techniczne i technologiczne (monitorowanie procesów, sygnalizacja przekroczeń zadanych parametrów itp.), a zwłaszcza systemów i monitoringu aby możliwość zaistnienia awarii i jej oddziaływanie na środowisko ograniczyć do minimum.

2. Zabezpieczenie środowiska przed skutkami sytuacji awaryjnych:

W celu zabezpieczenia środowiska przed skutkami sytuacji awaryjnych należy:

- dla zabezpieczenia przeciwpożarowego, należy zapewnić odpowiednią ilość środków gaśniczych stosowanych w razie pożaru dla surowców i materiałów znajdujących się na terenie zakładu;
- ze względu na możliwość zaistnienia stanu awaryjnego, stanowiska pracy należy wyposażyć w instrukcje stanowiskowe zawierające sposób postępowania w sytuacjach awaryjnych, a pracownicy winni być przeszkoleni w tym zakresie.

W razie wystąpienia awarii przemysłowej powodującej zanieczyszczenie środowiska należy zgodnie z art. 264 ustawy Prawo ochrony środowiska powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach.

VIII. Oddziaływanie transgraniczne

Nie stwierdzono transgranicznego oddziaływania instalacji na środowisko.

IX. Sposoby postępowania po zakończeniu eksploatacji instalacji

EKONAFTA Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach w czasie obowiązywania pozwolenia zintegrowanego nie planuje likwidacji instalacji i zakończenia jej eksploatacji przed zakończeniem działalności objętej niniejszym pozwoleniem.

W przypadku zajścia konieczności likwidacji instalacji, EKONAFTA Polska Sp. z o.o. winna zapewnić bezpieczny sposób zakończenia działalności.

Spółka winna wystąpić o uzyskanie stosownego pozwolenia w trybie przepisów prawa budowlanego, a następnie przystąpić do likwidacji instalacji.

Likwidacja instalacji wiązać się będzie z przeprowadzeniem prac o charakterze budowlanym.

Teren instalacji po jej likwidacji winien być zagospodarowany wg ustaleń i uzgodnień z właściwym z organem samorządowym.

X. Termin obowiązywania pozwolenia

Pozwolenie zintegrowane obowiązuje **przez 2 lata od dnia wydania.**

Uzasadnienie

Pełnomocnik firmy EKONAFTA Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach (Regon: 101512450, NIP: 982-03-73-762), Pani Anna Buchta - złożyła pismem z dnia 17 marca 2015 r. o znaku L.dz.143/ZBiE/EC/2015 (uzupełnionym o braki formalne pismem z dnia 16 kwietnia 2015 r. o znaku L.dz.191/ZBiE/EC/2015) wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwarzania odpadów ropopochodnych zlokalizowanej w Czechowicach-Dziedzicach przy ul. Barlickiego.

Przedsięwzięcie będące przedmiotem wniosku, jak podaje strona, będzie polegało na przeróbce odpadów niebezpiecznych pochodzących ze stawu osadowego (laguny), wypełnionego odpadami poprodukcyjnymi w ilości ok. 50 000 ton, które stanowią kwaśne smoły parafinacyjne wytwarzane w nieistniejącej już Rafinerii „Czechowice”, w mającej powstać instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych (ropopochodnych) o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, zlokalizowanej w Czechowicach Dziedzicach, przy ul. Norberta Barlickiego. Firma EKONAFTA Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach jest użytkownikiem wieczystym działek nr 3762/155, 3762/156 i 3762/157 obręb 0001 Czechowice, jednostka ewidencyjna 240204_4 Czechowice-Dziedzice miasto. Strona zawnioskowała o wydanie pozwolenia zintegrowanego na okres 2 lat od daty jego wydania zgodnie z przewidywanym okresem eksploatacji instalacji.

Do wniosku załączony został „Raport początkowy dla instalacji IPPC do przetwarzania metodą odzysku odpadów ropopochodnych lokalizowanej w Czechowicach-Dziedzicach przy ul. Barlickiego działki nr 3762/155, 3762/156, 3762/157”, sporządzony przez Zespół w składzie: pani Anna Buchta oraz pani Elżbieta Chrobak EKOLOGUS Sp. z o.o. Zakład Badań i Ekspertyz – Bielsko-Biała, marzec 2015 r.

Z tytułu ww. wniosku Spółka wniosła opłatę rejestracyjną na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w kwocie 4000,00 złotych.

Kopię potwierdzenia wniesienia opłaty rejestracyjnej, wraz z wnioskiem, przekazano do Ministerstwa Środowiska pismem i mailem z dnia 30 kwietnia 2015 r. oraz mailem z dnia 7 czerwca 2015 r.

Strona złożyła następujące uzupełnienia do wniosku z dnia 17 marca 2015 r. przy pismach z dnia :

1. 15 kwietnia 2015 r. - pełnomocnika
2. 16 kwietnia 2015 r. - pełnomocnika
3. 27 kwietnia 2015 r. - pełnomocnika
4. 27 maja 2015 r. - EKONAFTA Polska Sp. z o.o.
5. 29 maja 2015 r. - pełnomocnika
6. 11 czerwca 2015 r. - EKONAFTA Polska Sp. z o.o.

W dniu 11 maja 2015r. przeprowadzono dowód z oględzin instalacji. Podczas oględzin ustalono, że miejsce obok laguny, przewidziane pod usytuowanie instalacji, jest niezabudowane. Instalacja nie została dotąd wybudowana.

Do wniosku strona dołączyła wydaną przez Burmistrza Czechowic-Dziedzic decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 27 października 2014 r. o znaku OŚ.6220.37.2014.

EKONAFTA Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach przedłożyła dodatkowe wyjaśnienia do wniosku pismem z dnia 27 maja 2015 r. natomiast pismem z dnia 29 maja 2015 r. o znaku L.dz.167/ZBiE/EC/2015 pełnomocnik Firmy.

Zarówno analiza złożonych dokumentów, jak i informacje uzyskane podczas oględzin wykazały, że – zdaniem organu prowadzącego postępowanie – organem właściwym do załatwienia przedmiotowej sprawy jest starosta. Wniosek przekazano zatem do właściwego organu, tj. Starosty Powiatu Bielskiego (zawiadomienie z dnia 11 czerwca 2015 r.) na podstawie art. 65 §1 Kodeksu postępowania administracyjnego (tj. z 2013 r. Dz. U. poz.267). Jednocześnie zaistniała konieczność umorzenia postępowania wszczętego przez Marszałka Województwa Śląskiego, ponieważ okazał się on organem niewłaściwym rzeczowo (wyrok Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego w Warszawie z dnia 20 marca 2007 r. VII SA/Wa 2460/06). Zarówno Starosta jak i Strona zostali poinformowani o sposobie załatwienia sprawy w przypadku zaistnienia sporu kompetencyjnego zgodnie z art. 22 Kpa (pismo z dnia 29 lipca 2015 r.).

Strona złożyła odwołanie z dnia 20 sierpnia 2015 r. od decyzji Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 14 lipca 2015 r., Nr 1347/OS/15 umarzającej postępowanie o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwarzania odpadów ropopochodnych zlokalizowanej w Czechowicach-Dziedzicach przy ul. Norberta Barlickiego. Odwołanie przekazane zostało do Ministra Środowiska pismem z dnia 27 sierpnia 2015 r.

Jednocześnie Starosta Bielski pismem o znaku WS.6222.4.2015.RJ z dnia 24 sierpnia 2015 r. skierowanym do Naczelnego Sądu Administracyjnego w Warszawie zwrócił się o rozstrzygnięcie sporu kompetencyjnego zaistniałego między organami.

Minister Środowiska postanowieniem z dnia 12 października 2015 r. zawiesił postępowanie w sprawie z odwołania EKONAFTA Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach.

Naczelny Sąd Administracyjny postanowieniem z dnia 24 listopada 2015 r. Sygn. akt II OW 114/15 wskazał Marszałka Województwa Śląskiego jako organ właściwy w sprawie, uzasadniając że: „W przypadku wszczęcia postępowania na wniosek strony, tylko ta strona określa przedmiot swego żądania (por. wyrok Naczelnego Sadu Administracyjnego z 5 lipca 1999 r., sygn. Akt IV SA 1632/96, LEX nr 47890), a tym samym i przedmiot postępowania, przy czym w razie wątpliwości jego uszczegółowienie należy do strony, nie zaś do sfery ocennej organu administracji (wyrok Naczelnego Sadu Administracyjnego z 11 czerwca 1990., sygn. Akt I SA 367/90, ONSA 1990, nr 2-3, poz. 47). Organy powinny mieć więc przede wszystkim na uwadze stanowisko strony, która w sposób jednoznaczny wyraziła stanowisko”; „To strona a nie organ decyduje o charakterze planowanej inwestycji.”.

Postanowieniem z dnia 15 grudnia 2015 r. Minister Środowiska odwiesił zawieszono postępowanie w sprawie z odwołania EKONAFTA Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach od decyzji Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 14 lipca 2015 r., Nr 1347/OS/15 umarzającej postępowanie o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwarzania odpadów ropopochodnych zlokalizowanej w Czechowicach-Dziedzicach przy ul. Norberta Barlickiego.

Decyzją z dnia 18 grudnia 2015 r. o znaku DOŚ-III.281.42.2015.AŻ (która wpłynęła do tut. Urzędu 22 grudnia 2015 r.) Minister Środowiska uchylił zaskarżoną decyzję i przekazał sprawę wszczętą wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwarzania odpadów ropopochodnych zlokalizowanej w Czechowicach Dziedzicach przy ul. Barlickiego do ponownego rozpatrzenia przez organ I instancji, przekazując akta sprawy.

Organ wezwał Stronę do złożenia dodatkowych wyjaśnień (wezwanie z dnia 18 stycznia 2015 r. o znaku OS-PZ.KW-0027/16) w terminie do 12 lutego 2016 r.

Strona zawnioskowała o przedłużenie terminu na złożenie wyjaśnień z uwagi na oczekiwanie na wyniki analiz (pismo z dnia 12 lutego 2016 r. o znaku 101/ZBiE/EC/2016).

Dnia 22 lutego 2016 r. do tut. Urzędu wpłynęło pismo Firmy EKONAFTA Polska Sp. z o.o. oraz dnia 23 lutego 2016 r. pismo pełnomocnika Firmy EKONAFTA Polska Sp. z o.o. uzupełniające wniosek (pisma z dnia 19 lutego oraz 22 lutego 2016 r.)

Następnie Firma EKONAFTA Polska Sp. z o.o. ustaliła nowego pełnomocnika w sprawie, przy piśmie z dnia 11 marca 2016 r.

Jednocześnie odbyło się kilka spotkań ze Stroną celem wyjaśnienia wymagań przepisów z zakresu ochrony środowiska związanych z zamierzeniem inwestycyjnym EKONAFTA Polska Sp. z o.o., podczas których wyjaśniono wymagany zakres korekt i uzupełnień o jaki zwrócono się wezwaniu z dnia 18 stycznia 2015 r. o znaku OS-PZ.KW-0027/16.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 27 kwietnia 2015 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe ogłoszenie umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miejskim w Czechowicach Dziedzicach 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.

Podejmując rozstrzygnięcie organ zważył co następuje:

Strona złożyła wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego na wytwarzanie produktów w „instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych (ropopochodnych) o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę”, zlokalizowanego w Czechowicach-Dziedzicach, przy ul. Barlickiego, dla której prowadzącym jest firma EKONAFTA Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach.

Jak wynika z wydanej przez Burmistrza Czechowic-Dziedzic decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 27 października 2014 r. o znaku OŚ.6220.37.2014:

„Projektowana instalacja pozwoli na przetworzenie odpadów niebezpiecznych, zdeponowanych w stawie osadowym wraz z pozyskaniem ciężkiej ropy oczyszczonej, która będzie odbierana przez rafinerie do dalszej obróbki. Dział I, rozdział 4 oraz 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz.U. z 2013r., poz. 21) dokładnie reguluje kwestię uznania przedmiotu lub substancji za produkt uboczny oraz utraty statusu odpadów. Zgodnie

w art. 10 ustawy o odpadach, jest obowiązany do przedłożenia marszałkowi województwa właściwemu ze względu na miejsce ich wywarzania zgłoszenia uznania przedmiotu lub substancji za produkt uboczny. Art. 14 w/w ustawy o odpadach reguluje z kolei kwestię utraty statusu odpadów. Zgodnie z powyższym określone rodzaje odpadów przestają być odpadami, jeżeli na skutek poddania ich odzyskowi, w tym recyklingowi spełniają łącznie następujące warunki: Przedmiot lub substancja są powszechnie stosowane do konkretnych celów; Istnieje rynek takich przedmiotów lub substancji lub popyt na nie; Dany przedmiot lub substancja spełniają wymagania techniczne dla zastosowania do konkretnych celów oraz wymagania określone w przepisach i w normach mających zastosowanie do produktu; Zastosowanie produktu lub substancji nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska, oraz spełniają wymagania określone przez przepisy Unii Europejskiej.

Odpady wydobywane ze stawu osadowego będą w pierwszej kolejności podlegały kontroli (na sicie kruszarki lub na transporterze ślimakowym) w celu wyodrębnienia ewentualnych zanieczyszczeń w postaci np.: gruzu lub złomu, które będą stanowiły odpad z procesu przetwarzania odpadów (19 12 02 - metale żelazne w ilości ok. 2,5Mg/rok; 19 12 09 - minerały w ilości ok. 2,5 Mg/rok). Odpady pochodzące z planowanego procesu odzysku odpadów należy zagospodarować zgodnie z przepisami prawa, w tym ustawą z 14 grudnia 2012r. o odpadach. Wytworzone odpady w trakcie eksploatacji instalacji będą magazynowane w specjalnie do tego celu przeznaczonych i oznakowanych pojemnikach, stosowanie do rodzaju odpadu (np. w kontenerze wewnątrz hali). Odpady niebezpieczne magazynowane będą w pojemnikach, których wnętrze będzie odporne na działanie ich składników. Odpady magazynowane będą na szczelnym, utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem a następnie przekazywane wyspecjalizowanym firmom zewnętrznym, posiadającym stosowne pozwolenia”.

Zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku, eksploatowana instalacja do przetwarzania odpadów niebezpiecznych (ropopochodnych) metodą odzysku, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton/h, nie jest źródłem emisji zorganizowanej gazów lub pyłów do powietrza.

Na instalacji występuje emisja niezorganizowana węglowodorów alifatycznych i aromatycznych z wentylacji grawitacyjnej hali, w trakcie prowadzonych tam operacji: magazynowania tymczasowego odpadów w zbiorniku magazynowym, rozdrabniania odpadów w kruszarce (sandulatorze), mieszania odpadów z preparatem CAC-24 w mikserze poziomym, odpowietrzania zbiornika separacji oleju oraz śladowej emisji niezorganizowanej węglowodorów alifatycznych z operacji prowadzonych na zewnątrz hali, tj. magazynowania i dystrybucji oleju napędowego do maszyn roboczych.

Przeprowadzone we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu, przy uwzględnieniu emisji niezorganizowanej z wentylacji grawitacyjnej hali, wykazały, że wartości standardów jakości powietrza, określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031) oraz wartości stężeń substancji określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87) będą dotrzymane.

Zgodnie z art. 202 ust. 2a pkt 1) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zmianami) w pozwoleniu nie ustalono wielkości dopuszczalnej emisji niezorganizowanej.

W zakresie emisji hałasu.

Najbliższe tereny sąsiadujące z instalacją, w tym tereny chronione akustycznie nie są objęte planem zagospodarowania przestrzennego.

Wobec powyższego w myśl art. 115 ustawy Prawo ochrony środowiska Burmistrz Miasta Czechowice-Dziedzice dokonał kwalifikacji tych terenów na podstawie faktycznego ich przeznaczenia i zagospodarowania. W załączniku do pisma z dnia 5 sierpnia 2013 roku, na wyrysie z mapy ewidencyjnej, organ ten określił najbliższe tereny chronione akustycznie zlokalizowane po północnej stronie instalacji jako tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej oraz jako tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego.

Biorąc pod uwagę opinię Burmistrza Miasta Czechowice-Dziedzice odnośnie kwalifikacji terenów, dla których brak jest planu zagospodarowania przestrzennego, a także załącznik do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (z późniejszymi zmianami) określono w pozwoleniu zintegrowanym dopuszczalny poziom hałasu dla najbliższej położonych terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej w wysokości: w porze dnia $L_{AeqD} = 50$ dB i w porze nocy $L_{AeqN} = 40$ dB, zaś dla terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego w wysokości: w porze dnia $L_{AeqD} = 55$ dB i w porze nocy $L_{AeqN} = 45$ dB.

Z obliczeń prognozowanego rozkładu pola akustycznego, które wykonano dla łącznej pracy instalacji do przetwarzania odpadów oraz instalacji do wydobywania odpadów wynika, że eksploatacja obu instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważnego poziomu hałasu „A”, na najbliższej położonych terenach podlegających ochronie akustycznej. Zatem, skoro łączna eksploatacja obu instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważnego poziomu hałasu „A” w środowisku, to tym bardziej praca samej instalacji IPPC nie będzie powodować emisji nadmiernego hałasu.

Okresowe pomiary hałasu w środowisku będą odbywać się raz na 2 lata w 2 punktach zlokalizowanych na terenach najbliższej zabudowy mieszkaniowej jedno i wielorodzinnej.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej w pozwoleniu zintegrowanym określono:

- zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska - ilość wody wykorzystywanej w związku z eksploatacją instalacji (na potrzeby instalacji nie będą pobierane wody powierzchniowe ani wody podziemne - zaopatrzenie w wodę realizowane będzie z sieci wodociągowej operatora zewnętrznego, zatem nie ustala się warunków i monitoringu w zakresie poboru wody),
- zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska - ilość, stan i skład ścieków przemysłowych powstających w związku z eksploatacją instalacji (ścieki przemysłowe nie będą wprowadzane bezpośrednio do wód lub do ziemi, lecz do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego, zatem nie ustala się warunków i monitoringu w zakresie wprowadzania ścieków do środowiska),
- zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska - sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości - w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

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.

Biorąc pod uwagę fakt, że instalacja będąca przedmiotem niniejszego pozwolenia, będzie przeznaczona przede wszystkim do przetwarzania odpadów pochodzących ze zwałowiska odpadów tzw. „Dołów Kwasowych”, zlokalizowanego w Czechowicach-Dziedzicach przy ul. Norberta Barlickiego, który stanowi poważne zagrożenie dla środowiska tutaj. Organ, wydał niniejsze pozwolenie w oparciu o przedstawione we wniosku informacje i dane zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

Wnioskodawca we wniosku wraz z uzupełnieniem przedstawił, że w wyniku prowadzonego procesu przetwarzania odpadów ropopochodnych powstanie m.in. produkt w postaci „oczyszczonej ciężkiej ropy” oraz produkt uboczny w postaci „materiału mineralnego”.

Ani w przedłożonym wniosku ani w uzupełnieniach wnioskodawca nie wykazał, że ww. „oczyszczona ciężka ropa” spełnia wszystkie kryteria dla utraty statusu odpadów, o których mowa w art.14 ust.1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz.U. z 2013r., poz.21 ze zm.). W szczególności wnioskodawca nie przedstawił dowodu na spełnienie wymogu, o którym mowa w pkt. 1b) tj. że istnieje rynek takich produktów lub popyt na nie.

Ponadto wnioskodawca we wniosku oraz piśmie z dnia 19 lutego 2016r. zwrócił uwagę na znaczne zróżnicowanie odpadów przewidzianych do wydobywania ze zwałowiska a następnie do przetworzenia w przedmiotowej instalacji, co nie pozwala na jednoznaczne stwierdzenie, że otrzymana w wyniku przetwarzania „oczyszczona ciężka ropa” zawsze będzie spełniała wszystkie określone w przepisach prawa wymogi dla produktu. W związku z powyższym w pozwoleniu uwzględniono odpad o kodzie ex19 02 07* (Oleje i koncentraty z separacji – zawierające substancje ropopochodne odpady po procesie przeróbki kwaśnych smół nie spełniające wszystkich określonych w przepisach wymagań dla utraty statusu odpadu). Tworząc zapisy do pozwolenia dotyczące tego odpadu posłużono się wyłącznie informacjami i danymi zawartymi we wniosku i uzupełnieniach. Jednocześnie pozostawiono wnioskodawcy możliwość wytworzenia opisanego powyżej produktu (bez konieczności dokonywania zmian w przedmiotowym pozwoleniu) ale zostało to obwarowane koniecznością spełnienia warunków, o których mowa w art.14 ww. ustawy o odpadach.

Ponieważ wnioskodawca nie udowodnił, że ww. „oczyszczona ciężka ropa” może być uznana za produkt, nie może tu być mowy o procesie produkcyjnym. Ponadto należy zwrócić uwagę, że na dzień wydania niniejszego pozwolenia nie ma jeszcze instalacji (wnioskodawca dopiero planuje jej wybudowanie) więc tym bardziej obecnie nie może być mowy o procesie produkcyjnym. A zatem na dzień dzisiejszy nie może również być mowy o ww. produkcie ubocznym w postaci „materiału mineralnego” bo nie byłoby to zgodne z przepisem art.10 ww. ww. ustawy o odpadach. Ponadto zgodnie z przepisem art.11 ust.4. ww. ww. ustawy

o odpadach uznanie za produkt uboczny następuje, jeżeli marszałek województwa w terminie 3 miesięcy od dnia otrzymania zgłoszenia uznania substancji za produkt uboczny nie wyrazi sprzeciwu, w drodze decyzji. Do tego czasu materiał taki jest uznawany za odpad. W związku z tym w pozwoleniu uwzględniono również wytwarzanie odpadu o kodzie ex19 02 99 (Inne niewymienione odpady – niezawierające substancji niebezpiecznych odpady mineralne po procesie przeróbki kwaśnych smół). Klasyfikując ten odpad jako inny niż niebezpieczne tut. organ oparł się na załączonych do wniosku wynikach badań tego materiału (przyjmując w dobrej wierze, że są one wiarogodne).

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

Jak ustalono na podstawie przedłożonego „Raportu początkowego dla instalacji IPPC do przetwarzania metodą odzysku odpadów ropopochodnych lokalizowanej w Czechowicach-Dziedzicach przy ul. Barlickiego ...”, oraz analizy archiwalnych materiałów geologicznych dotyczących przedmiotowego terenu wynika, że w podłożu – na głębokości 12,5 m ppt – występuje warstwa wodonośna stanowiąca poziom użytkowy. Zwierciadło ma charakter napięty i stabilizuje się na głębokości 8,5 m ppt. Nad wspomnianą warstwą wodonośną znajduje się kompleks słabo przepuszczalnych utworów spoiстых (głina pylasta, pył), który stanowi jej naturalną izolację. teren znajduje się poza głównymi zbiornikami wód podziemnych. Organ podzielił ten pogląd.

Autor archiwalnej dokumentacji hydrogeologicznej wykonanej w związku z realizacją obiektu mogącego zanieczyścić wody podziemne uznał, że w opisanej sytuacji, wystarczające będą zabezpieczenia techniczno-organizacyjne oraz, że nie jest konieczne zorganizowanie monitoringu wód podziemnych.

Wprowadzono więc dodatkowe warunki do części III pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie.

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

W części V omówiono sytuacje eksploatacyjne odbiegające od normalnych.

Część VI określa w szczególności dodatkowe obowiązki operatora instalacji.

Zgodnie z wnioskiem Strony Zakład nie zalicza się, do zakładu o zwiększonym bądź dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, a zatem w niniejszym pozwoleniu w części VII określono proponowane sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz sposoby zabezpieczenia środowiska przed skutkami sytuacji awaryjnych.

W części VIII określono, że instalacja objęta niniejszym pozwoleniem nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko. Z uwagi na znaczną odległość przedmiotowej inwestycji IPPC od granic Polski, nie nastąpi transgraniczne oddziaływanie przedsięwzięcia na środowisko.

Pozwolenie obowiązuje dwa lata od daty jego wydania zgodnie z wnioskiem strony, 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.

Firma EKONAFTA Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach została poinformowana o zakończeniu postępowania oraz o możliwości zapoznania się z zebrany materiał dowodowy. Zakład nie wniósł uwag do sprawy.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

