Województwo Śląskie

Katowice, 13 października 2022 r.
Nr sprawy: OE-PZ.7222.165.2022
Nr pisma: OE-PZ.KW-000521/22
(za dowodem doręczenia)

Województwo Śląskie
Europejski Region Przedsiębiorczości 2021-2022

Decyzja nr	3500/OE/2022
Organ wydający:	**Marszałek Województwa Śląskiego**
w sprawie	wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego
na podstawie	art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz.U. z 2022 r. poz. 2000 oraz na podstawie art. 181 ust. 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 187 ust. 4a, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, w związku z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz.U. z 2021 r. poz. 1973 ze zm.) oraz art. 25 ust.1, 2, 3, 4 i 5, art. 41 ust. 2 i 3 pkt.1 lit.a, art. 43 ust. 2, oraz art. 45 ust. 4, 6, 8 i 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (t.j. Dz.U. z 2022r., poz.699 ze zm.)

orzekam:

udzielić, na wniosek pełnomocnika spółki Synergia Południe Sp. z o.o. Sp. k. z siedzibą w Katowicach, pozwolenia zintegrowanego dla „Instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych w postaci pyłów i żużli z wykorzystaniem preparatów stabilizujących, cementu portlandzkiego oraz dodatków materiału strukturalnego w postaci odpadów innych niż niebezpieczne i innych dodatków" zlokalizowanej w Radzionkowie przy ul. Z. Nałkowskiej 52, eksploatowanej przez spółkę Synergia Południe Sp. z o.o. Sp. k. z siedzibą w Katowicach (NIP: 9542781978, REGON: 368260724).

I. Rodzaj i parametry instalacji:

1. Rodzaj prowadzonej działalności.

1.1. Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji.

[redacted]

a) prowadzący instalację IPPC

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	Synergia Południe Sp. z o.o. Sp. k.	ul. Kolejowa 57	40-602	Katowice	368260724	9542781978

b) instalacja IPPC objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych w postaci pyłów i żużli z wykorzystaniem preparatów stabilizujących, cementu portlandzkiego oraz dodatków materiału strukturalnego w postaci odpadów innych niż niebezpieczne i innych dodatków	ul. Zofii Nałkowskiej 52	41-922	Radzionków	5.1 lit.b)	Rozp. § 2 ust. 1 pkt 41 Poś: art.378 ust.2a	1 instalacja IPPC o zdolności przetwarzania ponad 10 Mg/dobę	250/43

c) instalacje inne niż IPPC, powiązane technologicznie z instalacją IPPC, objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

L.p.	Nazwa instalacji	adres instalacji			Kwalifikacja przedsięwzięcia	Liczba instalacji	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto			
1	Waga samochodowa najazdowa 60 Mg, wraz z budynkiem wagowego	ul. Zofii Nałkowskiej 52	41-922	Radzionków	Rozp. § 3 ust. 2 pkt 1 w powiązaniu z § 2 ust.1 pkt 41	1	250/43

2. Opis prowadzonej działalności.

Instalacja do przetwarzania odpadów niebezpiecznych w postaci pyłów i żużli z wykorzystaniem preparatów stabilizujących, cementu portlandzkiego oraz dodatków materiału strukturalnego w postaci odpadów innych niż niebezpieczne i innych dodatków, objęta wnioskiem, zlokalizowana jest na nieruchomości położonej przy ulicy Zofii Nałkowskiej 52 w Radzionkowie, gmina Radzionków, powiat tarnogórski, województwo śląskie, w skład której wchodzi działka o numerze ewidencyjnym 250/43 i powierzchni 1,0578 ha, którą Spółka włada na podstawie zawartej umowy dzierżawy.

[redacted]

Halę, w której będzie odbywał się proces przetwarzania, podzielono funkcjonalnie na jednokondygnacyjną część linii technologicznej stabilizacji i zestalania pyłów i żużli (część wysoka hali) oraz jednokondygnacyjną część magazynową, przeznaczoną na magazynowanie odpadów, w której to części ściany hali wykonano jako żelbetowe mury oporowe. Hala została wyposażona w cztery bramy wjazdowe dla samochodów i maszyn oraz dwa wejścia dla ruchu pieszego. Przed budynkiem urządzono teren utwardzony magazynowy dla kontenerów oraz układ komunikacyjny.

Instalacja będzie pracować 8 godzin na dobę, 5 dni w tygodniu, co przy jej wydajności 40 m^3/h (48 Mg/h), daje możliwość wyprodukowania w skali roku maksymalnie 90 000 Mg gotowego produktu lub odpadu.

3. Charakterystyka techniczna.

Działalność objęta pozwoleniem zintegrowanym prowadzona będzie w instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych w postaci pyłów i żużli z wykorzystaniem preparatów stabilizujących, cementu portlandzkiego oraz dodatków materiału strukturalnego w postaci odpadów innych niż niebezpieczne i innych dodatków. Instalacja znajduje się na terenie nieruchomości, która jest (poza wydzielonymi pasami zieleni) terenem skanalizowanym, utwardzonym o szczelnej nawierzchni betonowo-asfaltowej.

Na terenie ww. nieruchomości znajdują się:

a) Budynek biurowo-socjalny,
b) Budynek wagowego,
c) Waga samochodowa najazdowa 60 Mg,
d) Hala o konstrukcji żelbetowo-stalowej (powierzchnia zabudowy 1318 m^2, kubatura 14 771 m^3),
e) Plac magazynowo-manewrowy.

Teren zakładu jest zabezpieczony przed dostępem osób postronnych ogrodzeniem betonowo-stalowym, z zamykanymi bramami wjazdowymi.

3.1. Opis instalacji.

W skład instalacji, będącej przedmiotem pozwolenia, wchodzą:

- Linia technologiczna stabilizacji i zestalania pyłów i żużli, zabudowana wewnątrz hali, na która składają się:
  - System dozowania kruszywa, składający się z dwóch zasobników i taśmowych dozowników kruszywa oraz kosza do podnoszenia kruszywa do mieszalnika,
  - Zespół mieszająco – dozujący, składający się z zasobnika ważącego kruszywo, systemu zasilania w cement i pył oraz mieszalnik z automatycznie otwieranym lejem zrzutowym,
  - Dwa silosy cementu i pyłu, składające się z zespołu podawania cementu oraz zespołu podawania pyłu,
  - Automatyka sterowania;
- Waga samochodowa najazdowa 60 Mg wraz z budynkiem wagowego.

Charakterystyka techniczna zabudowanej instalacji:

Wydajność nominalna:	- 40 m^3/h,
Granulacja odpadów:	- do 40 mm,
Pojemność zbiorników na cement i popiół:	- 2 x 35 m^3 (2 x ok. 50 Mg),
Pojemność zasobników na żużle:	- 2 x 8 m^3.

Na potrzeby instalacji wykorzystywane będą:

- ładowarka/ładowarki kołowe,
- samochód/samochody ciężarowe,

[redacted]

- kontenery magazynowe.

3.2. Opis procesu technologicznego.

W instalacji opisanej w ppkt.3.1. będzie prowadzony proces odzysku odpadów niebezpiecznych, polegający na ich stabilizacji (immobilizacji) i zestalaniu. Proces ten jest kombinacją przetwarzania chemicznego (inertyzacji) i przetwarzania fizycznego odpadów połączonego z poprawą właściwości fizycznych produktu, zapewniającego efekt immobilizacji metali. Celem tego procesu jest wytworzenie produktu w postaci kruszywa betonowego (stabilizat), który będzie wykazywać pożądane właściwości, tj. co najmniej takie, które zapewnią redukcję wymywania się z odpadu substancji szkodliwych, występujących w postaci związków rozpuszczalnych.

Dla uzyskania tego celu stosowane będą komponenty takie jak:
- preparaty stabilizujące,
- cement portlandzki (jako materiał zestalający),
- dodatki materiału strukturalnego, w postaci odpadów innych niż niebezpieczne, które będą poprawiać właściwości kruszywowe mieszanki i usprawniać proces mieszania i homogenizacji stabilizatu,
- inne dodatki, które ewentualnie w przyszłości mogą być wykorzystywane przy modyfikacji już opracowanych receptur.

Technologia stabilizacji odpadów niebezpiecznych składa się z dwóch współzależnych procesów: stabilizacji chemicznej i zestalania.
Celem stabilizacji chemicznej jest przekształcanie zanieczyszczeń zawartych w odpadach do form słabo rozpuszczalnych, cechujących się zredukowaną mobilnością i toksycznością. W związku z tym stosowane będą komponenty, które powodują zmniejszenie rozpuszczalności (a co za tym idzie, również wymywalności) toksycznych składników (np. poprzez strącanie soli czy tlenków metali toksycznych do postaci trudno rozpuszczalnych wodorotlenków, siarczków, czy fosforanów).
Do zestalania będą stosowane dodatki lub mieszaniny komponentów, powodujące zmianę konsystencji odpadów i ich właściwości fizycznych, tak aby uzyskany produkt nie stanowił zagrożenia podczas transportu i magazynowania oraz charakteryzował się strukturą uniemożliwiającą (lub redukującą) migrację składników szkodliwych.
Odpad poddany prawidłowo przeprowadzonemu procesowi stabilizacji nie będzie wykazywał właściwości odpadów niebezpiecznych.

Technologia przetwarzania odpadów obejmuje następujące etapy działań:
1) Ustalenie szczegółowej receptury przetwarzania odpadów,
2) Właściwy proces przetwarzania odpadów wraz z wykonywaniem badań kontrolnych pod kątem jakości wytworzonego stabilizatu w procesie przetwarzania odpadów.

3.2.1. Ustalenie szczegółowej receptury przetwarzania odpadów

Odpady, przed przeznaczeniem ich do właściwego procesu przetwarzania, będą poddawane postępowaniu wstępnemu, zmierzającemu do ustalenia szczegółowej receptury przetwarzania odpadów, w oparciu o posiadane przez eksploatującego instalację „Receptury bazowe oraz procedury stabilizacji odpadów". W ramach tego etapu będą wykonywane następujące działania:

a) badania laboratoryjne (w akredytowanym laboratorium), w celu stworzenia szczegółowej receptury przetwarzania odpadów, w oparciu o posiadane przez eksploatującego instalację „Receptury bazowe oraz procedury stabilizacji odpadów",

[redacted]

cementu i zespołu podawania pyłu, służącymi do transportu materiałów sypkich, poprzez urządzenia ważące,

9) odpady „strukturalne" (odpady inne niż niebezpieczne wymienione w części IV w ppkt.1.3.1.) dozowane będą z dozatorów do wózka skipowego, będącego elementem składowym systemu dozowania kruszywa, gdzie będą ważone i następnie kierowane do mieszalnika,
10) do mieszalnika dozowane będą także środki chemiczne i woda, odmierzane za pomocą przepływomierzy (stanowiących część wykonawczą automatyki sterowania),
11) gotowy stabilizat trafiać będzie na lej zrzutowy zespołu mieszająco-dozującego, a następnie do kontenera pojazdu transportującego,
12) w przypadku, kiedy receptura obejmować będzie również proces zestalania, niezbędne będzie ok. 14-to dniowe sezonowanie stabilizatu – będzie to ustalone na etapie wstępnym określonym jako „Ustalenie szczegółowej receptury przetwarzania odpadów" podczas badania laboratoryjnego i modyfikacji receptury bazowej dla badanego odpadu,
13) sezonowanie stabilizatu będzie prowadzone w miejscach magazynowania, na terenie placu w kontenerach/naczepach zabezpieczonych szczelną plandeką,

okres sezonowania stabilizatu w przypadku wskazanym w pkt.12) będzie ostatnią fazą procesu technologicznego.

4. Rodzaje i ilości wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw, istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska oraz zużycie energii elektrycznej przez instalację:

Lp.	wykorzystywane materiały, paliwa, zużycie mediów	jednostka	ilość
1	Woda	m^3/rok	4500
2	Energia elektryczna	MWh/rok	60
3	Cement	Mg/rok	18 000
4	Substancje stabilizujące	m^3/rok	252
5	Olej napędowy (ładowarki i samochody)	Mg/rok	100

5. Gospodarka wodno-ściekowa.

5.1. Gospodarka wodna.

Instalacja IPPC, będąca przedmiotem niniejszego pozwolenia jest zaopatrywana w wodę z sieci wodociągowej Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Radzionkowie, na podstawie zawartej umowy.
Woda na cele technologiczne wykorzystywana jest jako dodatek do procesu przetwarzania odpadów, tj. do zwilżania odpadów w procesie odzysku i jest ona wiązana w wytworzonym odpadzie lub produkcie. Prognozowana ilość wykorzystywanej wody na potrzeby technologiczne: ok. 4 500 m^3/rok.

Ponadto, woda z sieci wodociągowej jest wykorzystywana na cele bytowe, w ilości ok. 108 m^3/rok.

5.2. Gospodarka ściekowa.

Instalacja IPPC, będąca przedmiotem niniejszego pozwolenia nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych.
Woda wykorzystywana na cele technologiczne w całości wiązana jest w wytworzonym odpadzie lub produkcie. Całość instalacji oraz miejsca magazynowania odpadów zlokalizowane są

[redacted]

b) laboratoryjne przetworzenie odpadów, według ustalonej szczegółowej receptury,

c) próba techniczna - stabilizacja wstępnej partii odpadu, przeprowadzona w warunkach technicznych w instalacji (opisanej w części I ppkt.3.1.) według szczegółowej receptury przetwarzania odpadów (stworzonej w ramach badań laboratoryjnych, o których mowa w lit.a i b),

d) badania laboratoryjne stabilizatu po próbie technicznej (o której mowa w lit.c) w celu potwierdzenia:
   - redukcji poziomu wymywania do poziomu co najmniej poniżej dopuszczalnych granicznych wartości wymywania dla odpadów obojętnych, określonych w załączniku nr 2 do Rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczenia odpadów do składowania na składowiskach,
   - spełnienia wymagań dla kruszyw, określonych w normie PN-EN 13242+A1:2010 – „Kruszywa do niezwiązanych i związanych hydraulicznie materiałów stosowanych w obiektach budowlanych i budownictwie drogowym".

3.2.2. Właściwy proces przetwarzania odpadów

Odpady, po przeprowadzeniu w sposób skuteczny postępowania wstępnego, opisanego w ppkt.3.2.1., będą poddawane właściwemu procesowi przetwarzania, w trybie ciągłej eksploatacji instalacji, opisanej w pkt.3.1.

Określa się następujący sposób prowadzenia procesu przetwarzania w trybie ciągłej eksploatacji:

1) środki chemiczne stabilizujące (Geodur, MAKALU GEODUR, MAKALU GEODUR++ lub równoważne o podobnym działaniu) jako środki ciekłe zostaną dostarczone na teren instalacji w pojemnikach typu mauser o pojemności 1000 litrów i ustawione w hali, obok pomp ssących zainstalowanych na zespole mieszająco-dozującym - na hali mogą być ustawione jednocześnie cztery tego typu mauzery, do których zostaną podłączone ssawy pomp dozujących,
2) cement zostanie dostarczony samochodem cysterną i wewnątrz hali przetłoczony ciśnieniowo do pierwszego silosu technologicznego, o pojemności 35 m^3 (50 Mg),
3) odpad niebezpieczny pylisty zostanie dostarczony samochodem cysterną i wewnątrz hali przetłoczony ciśnieniowo do drugiego silosu technologicznego o pojemności 35 m^3 (50 Mg),
4) odpady inne niż niebezpieczne, stosowane jako materiał strukturalny, określone w realizowanej szczegółowej recepturze, zostaną dostarczone w ilości niezbędnej do przetworzenia założonej partii odpadów, zgodnie z przeliczeniem określonym w tej recepturze. Odpad ten zostanie bezpośrednio ulokowany w dwóch dozatorach (zasobnikach), o pojemności 8 m^3 każdy, będących elementem składowym systemu dozowania kruszywa. Pozostała ilość tego rodzaju odpadu umieszczona zostanie w jednym z boksów magazynowych (Magazyny B, C lub D, tak jak opisano w części IV ppkt.1.1.2.), który zostanie opisany oznaczeniem rodzaju odpadu,
5) wielkość danej partii przetwarzanych odpadów określana będzie na podstawie bieżących uwarunkowań rynkowych, dostępności danego rodzaju odpadów niebezpiecznych i zawartych umów, jednak nie więcej niż wskazano w cz. IV, ppkt. 1.3.1. decyzji,
6) do programu komputerowego, obsługującego instalację, zostaną wpisane wszystkie parametry zawarte w uzyskanej recepturze,
7) dozowaniem poszczególnych składników do mieszalnika, będącego elementem składowym zespołu mieszająco-dozującego, automatycznie sterował będzie system komputerowy, według parametrów ustalonej receptury,
8) odpady niebezpieczne pyliste oraz cement dozowane będą do mieszalnika obudowanymi przenośnikami ślimakowymi, stanowiącymi element składowy zespołu podawania

[redacted]

w zadaszonej hali, posiadającej nieprzepuszczalne podłoże. Elementy instalacji i miejsca magazynowania odpadów czyszczone są na sucho.

Na terenie Spółki Synergia Południe Sp. z o.o. Sp. K. w Radzionkowie wytwarzane są jedynie ścieki i wody, które powstają niezależnie od eksploatacji instalacji, tj.:
- ścieki bytowe (odprowadzane do kanalizacji sanitarnej Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Radzionkowie),
- wody opadowe i roztopowe (odprowadzane – po podczyszczeniu – do zbiornika bezodpływowego i wykorzystywane do podlewania zieleni).

5.3. Warunki poboru wód powierzchniowych lub podziemnych

W niniejszym pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się warunków poboru wód, ponieważ na potrzeby instalacji IPPC nie następuje pobór wód powierzchniowych lub podziemnych. Woda na potrzeby instalacji dostarczana jest z sieci wodociągowej Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Radzionkowie, na podstawie zawartej umowy.

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

1. W zakresie Zintegrowanego systemu zarządzania środowiskowego:

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 1, określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów oraz w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2010 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do spalania odpadów, zgodnie z Dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1 (System zarządzania środowiskowego)	Synergia Południe Sp. z o.o. Sp. k. posiada wdrożony Zintegrowany System Zarządzania Środowiskowego zgodnie z wymaganiami ISO 14001:2015. System ten obejmuje swym zakresem również przedmiotową instalację.

2. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

a) Zgodność z konkluzjami BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów, wynikającymi z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z Dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE*:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1 i BAT 3	Synergia Południe Sp. z o.o. Sp. K. posiada wdrożony Zintegrowany System Zarządzania obejmujący System Zarządzania Jakością, System Zarządzania Środowiskowego oraz System Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy zgodnie z wymaganiami ISO 9001:2008, ISO 14001:2015, 18001:2004. Systemy te obejmą swym zakresem również instalację będącą przedmiotem niniejszego pozwolenia. Monitorowanie emisji do wody oraz wykaz strumieni ścieków.

[redacted]

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
	Instalacja nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych. Ścieki bytowe (powstające niezależnie od eksploatacji instalacji) odprowadzane są do kanalizacji sanitarnej Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Radzionkowie.
BAT 11	Prowadzony będzie monitoring obejmujący roczne zużycie wody – na podstawie odczytów wodomierzy. Monitoring ścieków przemysłowych nie będzie prowadzony, ponieważ instalacja nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych.
BAT 19	W instalacji będącej przedmiotem pozwolenia, stosuje się kombinację następujących technik: a) *Gospodarka wodna* – woda wykorzystywana jest do celów technologicznych, tj. do zwilżania odpadów w procesie odzysku i jest ona wiązana w wytworzonym odpadzie lub produkcie. W celu optymalizacji jej zużycia przed rozpoczęciem procesu odzysku stwarzana będzie odpowiednia receptura uwzgledniająca konieczną ilość wody do wykorzystania. b) *Recyrkulacja wody* – woda wykorzystywana jest do procesu stabilizacji i zestalania odpadów w proporcjach ściśle określonych w recepturach. Nie ma konieczności recyrkulacji wody – techniki nie stosuje się. c) *Powierzchnia nieprzepuszczalna* – wszystkie operacje związane z odpadami – od wyładunku dostarczanych odpadów po załadunek gotowego produktu lub odpadu prowadzone są wewnątrz hali wyposażonej w szczelne, betonowe podłoże stanowiące powierzchnię nieprzepuszczalną. d) *Techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników oraz ich wpływu* – pojemniki na substancje chemiczne wykorzystywane do procesu są szczelne (dwupłaszczowe), w związku z czym nie ma niebezpieczeństwa ich rozszczelnienia się. e) *Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów* – całość instalacji wraz z miejscami magazynowania odpadów posadowiona jest w zadaszonej hali posiadającej szczelne i nieprzepuszczalne podłoże, ograniczającej do minimum wpływ czynników atmosferycznych. f) *Segregacja ścieków* - ścieki przemysłowe nie powstają, ścieki bytowe odprowadzane są do kanalizacji sanitarnej podmiotu zewnętrznego – techniki nie stosuje się. g) *Odpowiednia infrastruktura odwadniająca* – infrastrukturę odwadniającą stanowi zbiornik bezodpływowy, do którego kierowane są – po podczyszczeniu - wody opadowe i roztopowe, które następnie wykorzystywane są do podlewania zieleni. h) *Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków* – prowadzony jest stały dozór techniczny nad sprawnością instalacji i urządzeń eksploatowanych na terenie zakładu, określone zostały zasady postępowania z substancjami niebezpiecznymi, prowadzone jest monitorowanie zbiorników magazynowych substancji niebezpiecznych, został opracowany zakładowy plan postępowania na wypadek nadzwyczajnych zagrożeń, prowadzony jest nadzór nad prawidłowością przebiegu procesów produkcyjnych, przestrzeganiem przepisów bezpieczeństwa oraz instrukcji stanowiskowych. i) *Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego* – techniki nie stosuje się.

[redacted]

b) Zgodność z konkluzjami BAT w odniesieniu do spalania odpadów wynikającymi z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2010 z dnia 12 listopada 2019 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z Dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do spalania odpadów*:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1	Synergia Południe Sp. z o.o. Sp. K. posiada wdrożony Zintegrowany System Zarządzania obejmujący System Zarządzania Jakością, System Zarządzania Środowiskowego oraz System Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy zgodnie z wymaganiami ISO 9001:2008, ISO 14001:2015, 18001:2004. Systemy te obejmą swym zakresem również instalację do zestalania pyłów i żużli zlokalizowaną w Radzionkowie. Monitorowanie emisji do wody: Instalacja nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych.
BAT 32	Gospodarka wodna Woda wykorzystywana jest do celów technologicznych, tj. do zwilżania odpadów w procesie odzysku i jest ona wiązana w wytworzonym odpadzie lub produkcie. Wykaz strumieni ścieków: Instalacja nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych. Ścieki bytowe (powstające niezależnie od eksploatacji instalacji) odprowadzane są do kanalizacji sanitarnej Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Radzionkowie.

3. W zakresie ochrony powietrza:

a) Zgodność z konkluzjami BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów, wynikającymi z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z Dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE*:

Nr BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1, BAT 12	Synergia Południe Sp. z o.o. Sp. k posiada wdrożony Zintegrowany System Zarządzania obejmujący System Zarządzania Jakością, System Zarządzania Środowiskowego oraz System Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy, zgodnie z wymaganiami ISO 9001:2008, ISO 14001:2015, 18001:2004. Systemy te obejmują swym zakresem również instalację będącą przedmiotem niniejszego pozwolenia. Nie stwierdzono uciążliwości odorowej zakładu, tym samym nie ma potrzeby opracowania planu zarządzania odorami (powiązany z BAT 12). W momencie stwierdzenia występowania uciążliwości odorowej prowadzący zobligowany jest do wdrożenia planu zarządzania odorami.
BAT 3	Źródła oraz charakter emisji do powietrza zostały zdefiniowane i scharakteryzowane w ramach opracowania wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

[redacted]

Nr BAT	Sposób realizacji w instalacji
	Instalacja nie jest źródłem zorganizowanej emisji gazów lub pyłów do powietrza.
BAT 13	W celu zapobiegania emisjom odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia stosowana będzie metoda polegająca na minimalizowaniu czasu magazynowania odpadów.
BAT 14	W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu zastosowane zostaną wymienione poniżej techniki: • minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych - ograniczenie wysokości spadku materiału, ograniczanie prędkości ruchu kołowego; • zapobieganie korozji - odpowiedni wybór materiałów budowlanych, nakładanie okładziny lub powłoki w przypadku sprzętu i malowanie rur inhibitorami korozji; • ograniczanie rozprzestrzeniania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych - przechowywanie, obróbka i przetwarzanie odpadów i materiałów, które mogą generować emisje rozproszone, w zamkniętych budynkach lub obudowanych urządzeniach (np. przenośnikach taśmowych). Miejsca magazynowania odpadów oraz instalacja do przetwarzania odpadów, zlokalizowane są wewnątrz hali. Mieszalnik oraz taśmociągi, wchodzące w skład instalacji są obudowane; • obsługa techniczna - zapewnienie dostępu do urządzeń, w których mogą potencjalnie występować nieszczelności; • czyszczenie terenów, na których przetwarzane i magazynowane są odpady - regularne czyszczenie całego terenu na którym przetwarzane są odpady – na sucho.
BAT 41	Proces przetwarzania odpadów nie będzie powodował zorganizowanej emisji do powietrza.

b) Zgodność z konkluzjami BAT w odniesieniu do spalania odpadów wynikającymi z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2010 z dnia 12 listopada 2019 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z Dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do spalania odpadów*:

Nr BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 4	Brak emisji zorganizowanej gazów lub pyłów do powietrza
BAT 23	W instalacji zostały zidentyfikowane źródła emisji i doposażone w systemy oczyszczania powietrza (mieszalnik, silosy magazynowe pyłu). W celu zapobiegania emisjom rozproszonym z instalacji, miejsca magazynowania odpadów zamknięte zostały wewnątrz hali, a mieszalnik oraz silosy wyposażone zostały w filtry gwarantujące 99,9% skuteczność odpylania i stężenie pyłu na wylocie nie większe niż 1 mg/m^3. Oczyszczone powietrze odprowadzane będzie do wnętrza hali.
BAT 24	Wszystkie urządzenia i magazyny są zlokalizowane w zamkniętej hali. Samochody dostarczające odpady będą hermetyczne lub oplandekowane.
	Taśmociągi zostały zaprojektowane i wykonane jako dedykowane instalacji, wymagającej ograniczanie ewentualnej emisji pyłu – wysokości zrzutu

[redacted]

Nr BAT	Sposób realizacji w instalacji
	ograniczone są do minimum.
	Do magazynu będą przyjmowane wyłącznie odpady posiadające właściwą wilgotność – zapobieganie pyleniu. W procesie technologicznym odpowiedni poziom wilgotności będzie sterowany komputerowo poprzez dedykowane, specjalistyczne oprogramowanie.
	Proces technologiczny dopuszcza przyjęcie do magazynu odpadów żużli i popiołów paleniskowych w stanie niepylącym. Odpady lotne będą mogły być dostarczane wyłącznie cysternami i hermetycznie przeładowywane do zamkniętych silosów magazynowych.

4. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem.

a) Zgodność z konkluzjami BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów, wynikającymi z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z Dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE*:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1 i BAT 17	Synergia Południe Sp. z o.o. Sp. k posiada wdrożony Zintegrowany System Zarządzania obejmujący System Zarządzania Jakością, System Zarządzania Środowiskowego oraz System Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy zgodnie z wymaganiami ISO 9001:2008, ISO 14001:2015, 18001:2004. Systemy te obejmą swym zakresem również instalację będącą przedmiotem niniejszego pozwolenia. W związku z tym, że obiekty wrażliwe nie odczuwają dokuczliwości związanych z nadmiernym hałasem ustalono, że BAT17 nie ma zastosowania. W przypadku pojawienia się dokuczliwości wynikających z nadmiernego hałasu wymagane jest wprowadzenie planu zarządzania hałasem i wibracjami w ramach systemu zarządzania środowiskowego.
BAT 18	Instalacja do zestalania pyłów i żużli w całości zlokalizowana jest wewnątrz hali produkcyjno – magazynowej. Elementy instalacji, które mogą powodować powstawanie emisji tj. taśmociągi oraz mieszalnik są obudowane.

b) Zgodność z konkluzjami BAT w odniesieniu do spalania odpadów wynikającymi z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2010 z dnia 12 listopada 2019 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z Dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do spalania odpadów*:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1	Synergia Południe Sp. z o.o. Sp. k posiada wdrożony Zintegrowany System Zarządzania obejmujący System Zarządzania Jakością, System Zarządzania Środowiskowego oraz System Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy zgodnie z wymaganiami ISO 9001:2008, ISO 14001:2015, 18001:2004.

[redacted]

	Systemy te obejmą swym zakresem również instalację będącą przedmiotem niniejszego pozwolenia.
BAT 37	W celu zapobiegania emisjom hałasu, w ramach BAT stosowane są następujące techniki: - lokalizacja instalacji w zamkniętej hali, - kontrola i konserwacja urządzeń, - zamykanie drzwi i okien, - obsługę urządzeń przez doświadczony personel, - wykonywanie prac wyłącznie w porze dziennej, - ograniczanie emisji hałasu poprzez stosowanie odpowiednich narzędzi - stosowanie urządzeń o niskiej emisji hałasu, - praca urządzeń w zamkniętej hali.

5. W zakresie gospodarki odpadami.

a) Zgodność z konkluzjami BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów, wynikającymi z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z Dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE*:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 2	W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej na terenie zakładu, są opracowane i wdrożone techniki dla: - procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór, - procedur odbioru, - systemu śledzenia oraz wykazu odpadów, - systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia, - zapewnienia segregacji odpadów, - zapewnienia zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów, w celu wykrycia wszelkich niepożądanych lub potencjalnie niebezpiecznych reakcji chemicznych - sortowania dostarczanych odpadów stałych, w celu zapobiegania przedostania się niepożądanego materiału do kolejnych procesów przetwarzania odpadów.
BAT 4	Magazynowanie odpadów prowadzone jest tak, aby ograniczyć ryzyko środowiskowe z tym związane, poprzez: - zoptymalizowane miejsca magazynowania, - odpowiednią pojemność magazynowania, - bezpieczną obsługę miejsc magazynowania, - wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi (zastosowany boks magazynowy).
BAT 5	Przemieszczanie odpadów prowadzone jest tak, aby ograniczyć ryzyko środowiskowe z tym związane, poprzez opracowanie i wdrożenie procedur postępowania i przemieszczania, które obejmują poniższe elementy: - postępowaniem z odpadami i przemieszczaniem odpadów zajmuje się kompetentny personel, - postępowanie z odpadami i przemieszczanie odpadów są należycie dokumentowane, zatwierdzane przed wykonaniem i weryfikowane po wykonaniu, - stosuje się środki, mające na celu zapobieganie, wykrywanie i ograniczanie wycieków,

[redacted]

	- podczas mieszania lub łączenia odpadów (np. odsysanie pylących/sproszkowanych odpadów) stosuje się eksploatacyjne i konstrukcyjne środki ostrożności.
BAT 11	Bilans surowcowy w zakresie materiałów, wykorzystywanych w procesach technologicznych, prowadzony jest zgodnie z przyjętym systemem gospodarki magazynowej. Monitoring gospodarki odpadami jako surowcem, podlegającym przetworzeniu, prowadzony jest zgodnie z BAT 1 – BAT 4 oraz za pośrednictwem systemu BDO (ewidencja).
BAT 22	W celu efektywnego wykorzystania materiałów w technologii odzysku odpadów, na instalacji, jako spoiwo, są stosowane m. in. popioły.
BAT 24	Opakowania wykorzystywane do przechowywania odpadów, wytwarzanych w związku z konserwacją instalacji, będą wykorzystywane ponownie, w celu ograniczenia ilości odpadów opakowaniowych, wysyłanych do unieszkodliwiania.
BAT 40	W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej, odpady dostarczane do przetworzenia będą monitorowane (badane) przed dostarczeniem na teren zakładu. Dla każdego rodzaju odpadu opracowana zostanie dedykowana receptura odzysku, na podstawie istniejących receptur bazowych.

b) Zgodność z konkluzjami BAT w odniesieniu do spalania odpadów wynikającymi z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2010 z dnia 12 listopada 2019 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z Dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do spalania odpadów*:

Nr konkluzji BAT	**Sposób realizacji w instalacji**
BAT 10	Zarządzenie jakością odpadów z przetworzenia jest uwzględnione w stosowanym systemie zarządzania środowiskowego.
BAT 12	Instalacja zlokalizowana została w hali przemysłowej, z zewnątrz zabezpieczonej systemem kanalizacyjnym odprowadzającym wody opadowe i roztopowe. W związku z tym, wykluczono wytwarzanie ścieków przemysłowych. Szczelna powierzchnia posadzki wykonana jest z betonu lanego i uszczelniona nieprzepuszczalną membraną PEHD o gr. 2 mm. Stanowi ona nieprzepuszczalną barierę, chroniącą przed zanieczyszczeniem gleby i wody. Ze względu na brak ścieków przemysłowych nie planuje się wykonania infrastruktury odwadniającej. Powierzchnia hali i jej wysokość oraz wysokość ścian oporowych zostały zaprojektowane w taki sposób, aby zabezpieczyć odpowiednią pojemność magazynową dla odpadów, jakie zaplanowano do magazynowania. System zarządzania instalacją przewiduje: - przyjmowanie wyłącznie takiej ilości odpadów, jaka niezbędna jest do utrzymania ciągłości pracy instalacji, - systematyczne monitorowanie ilości magazynowanych odpadów.

[redacted]

6. W zakresie zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

W zakresie zapewnienia efektywnego wykorzystania energii do instalacji zastosowanie mają konkluzje BAT 23, wynikające z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z Dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE:*

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 23	W celu efektywnego zużycia energii stosuje się poniższe techniki: - plan racjonalizacji zużycia energii, - rejestr bilansu energetycznego.

7. W zakresie awarii przemysłowych.

W zakresie awarii przemysłowych do instalacji zastosowanie mają konkluzje BAT 21, wynikające z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z Dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE:*

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 21	Aby zapobiec skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub je ograniczyć zakład będzie posiadał wdrożony plan zarządzania w przypadku awarii, obejmujący: a) środki ochrony: - ochrona zespołu urządzeń przed czynami dokonanymi w złym zamiarze, - system ochrony przeciwpożarowej i przeciwwybuchowej, obejmujący sprzęt do zapobiegania, wykrywania i gaszenia, - dostępność i sprawność odpowiedniego sprzętu sterującego w sytuacjach nadzwyczajnych. b) zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii, c) system rejestracji i oceny incydentów/awarii: - rejestr/dziennik służący do prowadzenia ewidencji wszystkich awarii, incydentów, zmian procedur i wyników inspekcji, - procedury identyfikacji, reagowania i uczenia się na podstawie takich incydentów i awarii.

III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.

1.1 Charakterystyka źródeł emisji substancji do powietrza.

1.1.1. Źródła emisji gazów lub pyłów do powietrza.

Instalacja do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych, nie obejmuje zorganizowanych źródeł emisji substancji do powietrza.

[redacted]

Źródłem niezorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza jest proces spalania paliw w samochodach ciężarowych (pojazdach dostawczo-odbiorczych) poruszających się po terenie instalacji.

1.1.2. Metody zapobiegania i ograniczania emisji do powietrza.

W celu ograniczania emisji pyłów z procesów technologicznych, prowadzonych w hali, zastosowano:

- hermetyczny proces dozowania poszczególnych składników do mieszalnika, poprzez zabudowane przenośniki ślimakowe, szczelne silosy oraz zabudowany mieszalnik. Mieszalnik dodatkowo wyposażony jest w system filtrujący, gwarantujący 99,9% skuteczność odpylania i stężenie pyłu na wylocie nie większe niż 1 mg/m^3, a oczyszczone powietrze odprowadzane będzie do wnętrza hali;
- szczelne zbiorniki magazynowe popiołu i cementu, wyposażone w filtry tkaninowe gwarantujące 99,9% skuteczność odpylania i stężenie pyłu na wylocie nie większe niż 1 mg/m^3 oraz odprowadzanie oczyszczonego powietrza do wnętrza hali.

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

Nie określa się.

2. Emisje hałasu do środowiska.

2.1. Charakterystyka głównych źródeł hałasu.

Głównymi źródłami hałasu na terenie zakładu są urządzenia wchodzące w skład instalacji wraz ze środkami transportu.
Urządzenia znajdujące się w hali produkcyjnej:

- strefa załadunku - spusty gotowego wyrobu (praca ładowarek),
- kompresor - napęd zespołu mieszająco – dozującego,
- systemy transportujące (taśmy itd.).

Transport samochodów ciężarowych, dowożących odpady, samochodów ciężarowych, odbierających zestalony produkt oraz ładowarki samojezdne pracujące na terenie zakładu.
Instalacja pracuje wyłącznie w porze dnia.

Hala produkcyjna – źródło kubaturowe

Hala produkcyjna					
Lp.	**Rodzaj źródła**	**Wysokość źródła [m]**	**Izolacyjność ścian, [dB]**	**Izolacyjność dachu, [dB]**	**Równoważny poziom mocy akustycznej pora dnia L_{weqA} [dB]**
1.	Hala produkcyjna	15,8	43,0	25,0	97,6
Urządzenia techniczne w hali produkcyjnej					

[redacted]

Lp.	Rodzaj źródła	Opis źródła	Moc akustyczna L_w [dB]	Czas pracy w porze dnia [h]	Równoważny poziom mocy akustycznej pora dnia L_{weqA} [dB]
1.	Kompresor wraz z systemem transportującym	Napęd zespołu mieszająco-dozującego oraz system taśmociągów	85,0	7,0	84,4
2.	Praca dwóch ładowarek	Strefa załadunku sam. – spusty gotowego wyrobu	95,0 (pojedyncza ładowarka)	7,0	97,4

Transport – źródła ruchome

Lp.	Symbol	Rodzaj transportu	Opis źródła	Równoważny poziom mocy akustycznej pora dnia L_{weqA} [dB]
1.	A	Samochód ciężarowy	Trasa przejazdu pojazdu	76,6
2.	B	Samochód ciężarowy	Trasa przejazdu pojazdu	75,9
3.	C	Samochód ciężarowy	Trasa przejazdu pojazdu	75,4
4.	D	Samochód ciężarowy	Trasa przejazdu pojazdu	73,7
5.	E	Samochód ciężarowy	Trasa przejazdu pojazdu	72,4
6.	F	Samochód ciężarowy	Trasa przejazdu pojazdu	71,2
7.	G	Samochód ciężarowy	Trasa przejazdu pojazdu	74,4
8.	H	Samochód ciężarowy	Trasa przejazdu pojazdu	74,7
9.	I	Samochód ciężarowy	Trasa przejazdu pojazdu	74,7
10.	J	Samochód ciężarowy	Trasa przejazdu pojazdu	70,0
11.	K	Samochód ciężarowy	Trasa przejazdu pojazdu	70,0

[redacted]

Lp.	Symbol	Rodzaj transportu	Opis źródła	Równoważny poziom mocy akustycznej pora dnia L_{weqA} [dB]
12.	L	Samochód ciężarowy	Trasa przejazdu pojazdu	74,4
13.	M	Samochód ciężarowy	Trasa przejazdu pojazdu	75,0
14.	N	Samochód ciężarowy	Trasa przejazdu pojazdu	71,1
15.	O	Samochód ciężarowy	Trasa przejazdu pojazdu	71,2
16.	P	Samochód ciężarowy	Trasa przejazdu pojazdu	72,1
17.	R	Samochód ciężarowy	Trasa przejazdu pojazdu	75,4
18.	S	Samochód ciężarowy	Trasa przejazdu pojazdu	75,4
19.	T	Samochód ciężarowy	Trasa przejazdu pojazdu	74,5
20.	U	Ładowarka (przyjęta moc akustyczna dla pojazdu ciężkiego)	Trasa przejazdu pojazdu	76,1
21.	W	Ładowarka (przyjęta moc akustyczna dla pojazdu ciężkiego)	Trasa przejazdu pojazdu	76,2

* Poziomy mocy akustycznej dla źródeł ruchomych, przyjęto w oparciu o dane zamieszczone w Instrukcji nr 338/2008 *Metoda określania emisji i imisji hałasu przemysłowego w środowisku.* Wydawnictwo: Instytut Techniki Budowlanej, rok wydania 2008.

Do wyznaczenia równoważnego poziomu mocy akustycznej L_{weqA}, pochodzącej od samochodów ciężarowych przyjęto następujące założenia:

- trasy przejazdu samochodów ciężarowych oraz ładowarek po terenie inwestycji oznaczono jako źródła punktowe, ruchome,
- w ciągu dnia będzie się odbywać maksymalnie 30 wjazdów i wyjazdów samochodów ciężarowych,
- ładowarki będą pracować głównie w hali produkcyjnej oraz zakłada się 10 przejazdów po trasie przed halą produkcyjną,
- samochody przejeżdżają tę samą trasę w jednym kierunku,
- prędkość samochodów poruszających się po terenie zakładu wynosi 20 km/h.

2.2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku.

[redacted]

Dopuszczalny poziom hałasu, wyrażony wskaźnikiem $L_{Aeq\,D}$ (równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia) mogący przenikać do środowiska z terenu instalacji zlokalizowanej w Radzionkowie przy ul. Zofii Nałkowskiej 52 nie może przekroczyć na terenie działki o numerze 243/37 Powiat Tarnogórski Gmina Radzionków Obręb Radzionków (przy ul. Zofii Nałkowskiej 46), na którym dopuszczono lokalizację moteli /hoteli lub utrzymano istniejącą zabudowę mieszkaniową wartości wynoszącej $L_{Aeq\,D}$ = 55 dB.

3. Warunki wprowadzania ścieków do środowiska

W niniejszym pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się warunków wprowadzania ścieków do środowiska, ponieważ instalacja IPPC, będąca przedmiotem niniejszego pozwolenia nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych.

IV. Gospodarka odpadami.

1. Warunki w zakresie gospodarki odpadami.

1.1. Miejsca magazynowania odpadów.

Na terenie zakładu (opisanego w części I pkt.3) wydzielono dwie strefy magazynowania odpadów:

1) Miejsca magazynowania na terenie hali,
2) Miejsca magazynowania na terenie placu.

Teren, na którym zostały zlokalizowane miejsca magazynowania odpadów jest zabezpieczony przed dostępem osób postronnych ogrodzeniem i zamykanymi bramami wjazdowymi. Teren ten jest objęty systemem kontroli wizyjnej z rejestracją obrazu, a także ochroną prowadzoną przez firmę zewnętrzną. System kontroli wizyjnej obejmuje zapis obrazu, przedstawiającego dojazd do ww. miejsc magazynowania oraz magazynowane odpady. Obraz z kamer rejestrowany jest na nośnikach cyfrowych i przechowywany przez okres ponad 30 dni na twardym dysku rejestratora.

1.1.1. Miejsca magazynowania na terenie hali

Na terenie hali zlokalizowane jest wydzielone miejsce, o powierzchni 620 m^2, przeznaczone do magazynowania odpadów. Cała posadzka hali wykonana jest w technologii szczelnej, o konstrukcji: folia PEHD 2,5 mm, beton lany. Hala jest zamykana czteroma, elektrycznie sterowanymi bramami wjazdowymi i zabezpiecza gromadzone w niej odpady przed oddziaływaniem warunków atmosferycznych (opady, wiatr). Tym samym, stanowi zabezpieczenie środowiska przed emisją ścieków i pyleniem z miejsc magazynowania odpadów, a także przed dostępem do tych miejsc osób nieuprawnionych.
Na terenie hali wydzielono cztery boksy magazynowe oraz jedno stanowisko, przeznaczone do magazynowania odpadów:

1). Magazyn A – wydzielone żelbetowymi ścianami oporowymi oraz murem z bloczków betonowych, miejsce na terenie hali, w postaci boksu, o powierzchni 33 m^2 i wysokości 2 m, przeznaczone do magazynowania odpadów w pryzmach, o wysokości do 1,5 m lub w kontenerach o pojemności do 34 m^3 (w liczbie do 2 szt.); Miejsce przeznaczone jest do magazynowania niepylących odpadów niebezpiecznych, przyjmowanych do przetwarzania, lub wytworzonych w procesie odpadów niebezpiecznych;

2). Magazyn B – wydzielone żelbetowymi ścianami oporowymi oraz murem z bloczków betonowych, miejsce na terenie hali, w postaci boksu, o powierzchni 156 m^2 i wysokości 4 m, przeznaczone do magazynowania odpadów w pryzmach, o wysokości do 3 m; Miejsce przeznaczone jest do magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne, przyjmowanych do przetwarzania.

[redacted]

3). Magazyn C – wydzielone żelbetowymi ścianami oporowymi oraz murem z bloczków betonowych, miejsce na terenie hali, w postaci boksu, o powierzchni 156 m^2 i wysokości 4 m, przeznaczone do magazynowania odpadów w pryzmach, o wysokości do 3 m; Miejsce przeznaczone jest do magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne, przyjmowanych do przetwarzania;

4). Magazyn D – wydzielone żelbetowymi ścianami oporowymi oraz murem z bloczków betonowych, miejsce na terenie hali, w postaci boksu, o powierzchni 156 m^2 i wysokości 4 m, przeznaczone do magazynowania odpadów w pryzmach, o wysokości do 3 m; Miejsce przeznaczone jest do magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne przyjmowanych do przetwarzania;

5). Wyznaczone stanowisko na kontenery – wyznaczone na terenie hali stanowisko, przeznaczone do magazynowania odpadów w kontenerach, wyposażone maksymalnie w 5 szt. kontenerów, o pojemności do 34 m^3 każdy. Miejsce przeznaczone jest do magazynowania odpadów wytworzonych w próbach technicznych i oczekujących na wynik badań.

1.1.2. Miejsca magazynowania na terenie placu

Na terenie placu magazynowo-manewrowego wydzielone są miejsca, przeznaczone do magazynowania odpadów, posiadające skanalizowaną nawierzchnię asfaltowo-betonową. Teren, na którym znajdują się opisywane miejsca magazynowania odpadów, jest ogrodzony i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych, zamykanymi bramami wjazdowymi. Na terenie placu magazynowego będą magazynowane odpady przetworzone oraz produkty wytworzone w procesie przetwarzania, które mają strukturę typowa dla kruszywa o niskim stopniu uwodnienia. Odpady i produkty będą tu magazynowane w kontenerach, szczelnie przykrytych plandekami, z mocowaniem odpornym na silne wiatry, co zabezpiecza przed oddziaływaniem warunków atmosferycznych (opady, wiatr), a tym samym środowisko przed emisją ścieków i pyleniem.

Każdy kontener z odpadem lub produktem będzie opisany trzycyfrowym oznaczeniem od 001-999, które to oznaczenia będą miały swoje jednoznaczne odniesienie w bazie danych prowadzącego instalację, w sposób wskazujący na odpad lub produkt, ze wskazaniem daty jego wytworzenia. W przypadku wyczerpania oznaczeń trzycyfrowych, nastąpi rozszerzenie oznaczeń do czterocyfrowych i ewentualnie do kolejnych. W prowadzonej bazie danych, dla jednoznacznej identyfikacji, dopuszczone będzie łamanie tych oznaczeń czterocyfrowym oznaczeniem roku kalendarzowego, w którym nastąpiło wytworzenie odpadu lub produktu, a także literami: P. O, ON, które oznaczają odpowiednio: produkt, odpad inny niż niebezpieczny, odpad niebezpieczny.

Plac magazynowy będzie podzielony na 6 miejsc magazynowych:

1). Magazyn 33 – wyznaczone na terenie placu miejsce, o powierzchni 577,5 m^2, przeznaczone do magazynowania odpadów w kontenerach, wyposażonych w plandeki, o pojemności do 34 m^3 każdy, w liczbie do 33 szt.; miejsce przeznaczone jest do magazynowania odpadów wytworzonych w wyniku przetwarzania odpadów oraz produktów tego procesu (w przypadku spełnienia wymogów dla utraty statusu odpadów);

2). Magazyn 18 – wyznaczone na terenie placu miejsce, o powierzchni 315 m^2, przeznaczone do magazynowania odpadów w kontenerach, wyposażonych w plandeki, o pojemności do 34 m^3 każdy, w liczbie do 18 szt.; miejsce przeznaczone jest do magazynowania odpadów wytworzonych w wyniku przetwarzania odpadów oraz produktów tego procesu (w przypadku spełnienia wymogów dla utraty statusu odpadów);

3). Magazyn 15 – wyznaczone na terenie placu miejsce, o powierzchni 262,5 m^2,

[redacted]

przeznaczone do magazynowania odpadów w kontenerach, wyposażonych w plandeki, o pojemności do 34 m^3 każdy, w ilości do 15 szt.; miejsce przeznaczone jest do magazynowania odpadów wytworzonych w wyniku przetwarzania odpadów oraz produktów tego procesu (w przypadku spełnienia wymogów dla utraty statusu odpadów);

4). Magazyn 12 – wyznaczone na terenie placu miejsce, o powierzchni 210 m^2, przeznaczone do magazynowania odpadów w kontenerach, wyposażonych w plandeki, o pojemności do 34 m^3 każdy, w liczbie do 12 szt.; miejsce przeznaczone jest do magazynowania odpadów wytworzonych w wyniku przetwarzania odpadów oraz produktów tego procesu (w przypadku spełnienia wymogów dla utraty statusu odpadów);

5). Magazyn 12A – wyznaczone na terenie placu miejsce, o powierzchni 210 m^2, przeznaczone do magazynowania odpadów w kontenerach, wyposażonych w plandeki, o pojemności do 34 m^3 każdy, w liczbie do 12 szt.; miejsce przeznaczone do magazynowania odpadów wytworzonych w wyniku przetwarzania odpadów oraz produktów tego procesu (w przypadku spełnienia wymogów dla utraty statusu odpadów) oraz odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji;

6). Magazyn 10 – wyznaczone na terenie placu miejsce, o powierzchni 175 m^2, przeznaczone do magazynowania odpadów w kontenerach, wyposażonych w plandeki, o pojemności do 34 m^3 każdy, w liczbie do 10 szt.; miejsce przeznaczone do magazynowania odpadów wytworzonych w wyniku przetwarzania odpadów oraz produktów tego procesu (w przypadku spełnienia wymogów dla utraty statusu odpadów).

1.2. Wytwarzanie odpadów

1.2.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przewidzianego do wytwarzania	Masa odpadów [Mg/rok]
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	2
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,5
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,3
6.	16 01 17	Metale żelazne	2
7.	19 03 04*	Odpady niebezpieczne częściowo stabilizowane, inne niż wymienione 19 03 08	2 000
8.	19 03 05	Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04	90 000

1.2.2. Źródło powstania i charakter odpadów przewidzianych do wytwarzania

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przewidzianego do wytwarzania	Źródło powstania	Charakter
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	konserwacja instalacji	zużyte taśmociągi (guma)

[redacted]

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przewidzianego do wytwarzania	Źródło powstania	Charakter
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	konserwacja instalacji	przepracowane oleje hydrauliczne
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	konserwacja instalacji	przepracowane oleje przekładniowe i smarowe
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	konserwacja instalacji	opakowania po olejach
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	konserwacja instalacji	zaolejone ścierki
6.	16 01 17	Metale żelazne	konserwacja instalacji	zużyte części maszyn i urządzeń
7.	19 03 04*	Odpady niebezpieczne częściowo stabilizowane, inne niż wymienione 19 03 08	Proces przetwarzania odpadów w instalacji do odzysku odpadów	zestalony odpad po procesie przetworzenia o właściwościach niebezpiecznych
8.	19 03 05	Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04	Proces przetwarzania odpadów w instalacji do odzysku odpadów	zestalony odpad po procesie przetworzenia

1.2.3. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przewidzianego do wytwarzania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Skład chemiczny: elastomery, poliolefina; Właściwości: palny, nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Skład chemiczny: wieloskładnikowa mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych; Właściwości: ekotoksyczne.
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Skład chemiczny: wieloskładnikowa mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych Właściwości: ekotoksyczne.

[redacted]

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przewidzianego do wytwarzania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Skład chemiczny: polimery, metale i zanieczyszczenia; Właściwości: ekotoksyczne.
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Skład chemiczny: polimery i zanieczyszczenia; Właściwości: ekotoksyczne.
6.	16 01 17	Metale żelazne	Skład chemiczny: żelazo, węgiel; Właściwości: nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
7.	19 03 04*	Odpady niebezpieczne częściowo stabilizowane, inne niż wymienione 19 03 08	Skład chemiczny: węglany, glinokrzemiany i inne substancje mineralne, może zawierać w swoim składzie: metale ciężkie (Cr, Sn, Zn, Cd, Cu, Ni, Pb, Hg), Fe), metale szlachetne, K, Na, Ca, Cl, Mg, Al, C, S, Br, itp.; Właściwości: ekotoksyczne, drażniące, uczulające, szkodliwe.
8.	19 03 05	Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04	Skład chemiczny: węglany, glinokrzemiany i inne substancje mineralne; Właściwości: nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

1.2.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przewidzianego do wytwarzania	Miejsce i sposób magazynowania
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Miejsce magazynowania: Magazyn 12A; Sposób magazynowania: luzem w kontenerze z plandeką.
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Miejsce magazynowania: Magazyn 12A; Sposób magazynowania: w beczkach umieszczonych w kontenerze z plandeką. Beczki będą szczelne, wykonane z materiałów co najmniej trudno zapalnych, odporne na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażone w szczelne zamknięcia i zabezpieczone przed stłuczeniem.

[redacted]

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przewidzianego do wytwarzania	Miejsce i sposób magazynowania
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Miejsce magazynowania: Magazyn 12A; Sposób magazynowania: w beczkach umieszczonych w kontenerze z plandeką. Beczki będą szczelne, wykonane z materiałów co najmniej trudno zapalnych, odporne na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażone w szczelne zamknięcia i zabezpieczone przed stłuczeniem.
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Miejsce magazynowania: Magazyn 12A; Sposób magazynowania: w kontenerze z plandeką zabezpieczone przed wydostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska.
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Miejsce magazynowania: Magazyn 12A; Sposób magazynowania: w workach foliowych umieszczonych w kontenerze z plandeką zabezpieczone przed wydostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska.
6.	16 01 17	Metale żelazne	Miejsce magazynowania: Magazyn 12A; Sposób magazynowania: w kontenerze.
7.	19 03 04*	Odpady niebezpieczne częściowo stabilizowane, inne niż wymienione 19 03 08	Miejsce magazynowania: Magazyn A; Sposób magazynowania: w kontenerze z plandeką zabezpieczone przed wydostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska.
8.	19 03 05	Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04	Miejsce magazynowania: Magazyn 33, 18, 15, 12, 12A, 10; Sposób magazynowania: w kontenerze z plandeką - na czas magazynowania kontener zostanie oznaczony kodem, który będzie identyfikował odpad i dane związane z procesem jego wytworzenia w prowadzonej bazie danych.

1.2.5. Sposób dalszego gospodarowania odpadami przewidzianymi do wytworzenia w ciągu roku

Odpady wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami.
W przypadku ww. odpadów olejowych to opcją preferowaną będzie zlecanie wymiany oleju serwisom zewnętrznym, które będą wówczas wytwórcami tych odpadów, zobowiązanymi do gospodarowania tymi odpadami (w tym do przekazania ich uprawnionym odbiorcom).

1.2.6. Działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczenie ich ilości oraz negatywnego oddziaływania na środowisko.

[redacted]

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 procesami technologicznymi i gospodarką odpadami,
- 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,
- kontrola ilości wytwarzanych odpadów z normami eksploatacyjnymi urządzeń technicznych,
- szkoleniu pracowników w zakresie właściwego gospodarowania odpadami na terenie Zakładu,
- utrzymywaniu w dobrej sprawności eksploatowanego sprzętu i urządzeń technicznych,
- prowadzenie ścisłej ewidencji wykorzystywanych materiałów i środków,
- prowadzeniu racjonalnej gospodarki materiałowo-surowcowej.

1.3. Zezwolenie na przetwarzanie odpadów

1.3.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania

Do przetwarzania w instalacji opisanej w części I ppkt.3.1. będą przyjmowane odpady wymienione w poniższej tabeli. Odpady te będą stanowiły wyłącznie odpady niepalne.

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu dopuszczonego do przetwarzania	Masa odpadów [Mg/rok]
1.	01 01 01	Odpady z wydobywania rud metali (z wyłączeniem 01 01 80)	72 000
2.	01 01 02	Odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali	72 000
3.	01 01 80	Odpady skalne z górnictwa miedzi, cynku i ołowiu	72 000
4.	01 03 05*	Inne odpady poprzeróbcze zawierające substancje niebezpieczne (z wyłączeniem 01 03 80)	72 000
5.	01 03 06	Inne odpady poprzeróbcze niż wymienione w 01 03 04, 01 03 05, 01 03 80 i 01 03 81	72 000
6.	01 03 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne z fizycznej i chemicznej przeróbki rud metali	72 000
7.	01 03 08	Odpady w postaci pyłów i proszków inne niż wymienione w 01 03 07	72 000
8.	01 03 81	Odpady z flotacyjnego wzbogacania rud metali nieżelaznych inne niż wymienione w 01 03 80	72 000
9.	01 04 07*	Odpady zawierające niebezpieczne substancje z fizycznej i chemicznej przeróbki kopalin innych niż rudy metali	72 000
10.	01 04 08	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07	72 000
11.	01 04 09	Odpadowe piaski i iły	72 000
12.	01 04 10	Odpady w postaci pyłów i proszków inne niż wymienione w 01 04 07	72 000
13.	01 04 11	Odpady powstające przy wzbogacaniu soli kamiennej i potasowej inne niż wymienione w 01 04 07	72 000
14.	01 04 13	Odpady powstające przy cięciu i obróbce postaciowej skał inne niż wymienione w 01 04 07	72 000

[redacted]

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu dopuszczonego do przetwarzania	Masa odpadów [Mg/rok]
15.	01 04 80*	Odpady z flotacyjnego wzbogacania węgla zawierające substancje niebezpieczne	72 000
16.	01 04 81	Odpady z flotacyjnego wzbogacania węgla inne niż wymienione w 01 04 80	72 000
17.	01 04 82*	Odpady z flotacyjnego wzbogacania rud siarkowych zawierające substancje niebezpieczne	72 000
18.	01 04 83	Odpady z flotacyjnego wzbogacania rud siarkowych inne niż wymienione w 01 04 82	72 000
19.	01 04 84*	Odpady z flotacyjnego wzbogacania rud fosforowych (fosforytów, apatytów) zawierające substancje niebezpieczne	72 000
20.	01 04 85	Odpady z flotacyjnego wzbogacania rud fosforowych (fosforytów, apatytów) inne niż wymienione w 01 04 84	72 000
21.	02 04 02	Nienormatywny węglan wapnia oraz kreda cukrownicza (wapno defekacyjne)	72 000
22.	05 01 15*	Zużyte naturalne materiały filtracyjne (np. gliny, iły)	72 000
23.	06 09 03*	Poreakcyjne odpady związków wapnia zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	72 000
24.	06 09 04	Poreakcyjne odpady związków wapnia inne niż wymienione w 06 09 03 i 06 09 80	72 000
25.	06 09 80	Fosfogipsy	72 000
26.	06 09 81	Fosfogipsy wymieszane z żużlami, popiołami paleniskowymi i pyłami z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	72 000
27.	07 01 80	Wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08)	72 000
28.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	72 000
29.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	72 000
30.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	72 000
31.	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	72 000
32.	10 01 04*	Popioły lotne i pyły z kotłów z paliw płynnych	72 000
33.	10 01 05	Stałe odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych	72 000
34.	10 01 07	Produkty z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych odprowadzane w postaci szlamu	72 000
35.	10 01 13*	Popioły lotne z emulgowanych węglowodorów stosowanych jako paliwo	72 000
36.	10 01 14*	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania zawierające substancje niebezpieczne	72 000
37.	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	72 000
38.	10 01 16*	Popioły lotne ze współspalania zawierające substancje niebezpieczne	72 000
39.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	72 000
40.	10 01 18*	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	72 000

[redacted]

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu dopuszczonego do przetwarzania	Masa odpadów [Mg/rok]
41.	10 01 19	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 01 05, 10 01 07 i 10 01 18	72 000
42.	10 01 24	Piaski ze złóż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82)	72 000
43.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	72 000
44.	10 01 81	Mikrosfery z popiołów lotnych	72 000
45.	10 01 82	Mieszaniny popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)	72 000
46.	10 01 99	Inne niewymienione odpady	72 000
47.	10 02 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	72 000
48.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione 10 02 08	72 000
49.	10 03 19*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	72 000
50.	10 03 20	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 03 19	72 000
51.	10 03 21*	Inne cząstki stałe i pyły (łącznie z pyłami z młynów kulowych) zawierające substancje niebezpieczne	72 000
52.	10 03 22	Inne cząstki stałe i pyły (łącznie z pyłami z młynów kulowych) inne niż wymienione w 10 03 21	72 000
53.	10 03 23*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	72 000
54.	10 03 24	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 03 23	72 000
55.	10 04 03*	Wapno zawierające związki arsenu (arsenian wapniowy)	72 000
56.	10 04 04*	Pyły z gazów odlotowych	72 000
57.	10 04 05*	Inne cząstki i pyły	72 000
58.	10 04 06*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	72 000
59.	10 05 03*	Pyły z gazów odlotowych	72 000
60.	10 05 04	Inne cząstki i pyły	72 000
61.	10 05 05*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	72 000
62.	10 05 99	Inne niewymienione odpady	72 000
63.	10 06 03*	Pyły z gazów odlotowych	72 000
64.	10 06 04	Inne cząstki i pyły	72 000
65.	10 06 06*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	72 000
66.	10 07 03	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	72 000
67.	10 07 04	Inne cząstki i pyły	72 000
68.	10 08 04	Cząstki i pyły	72 000
69.	10 08 15*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	72 000
70.	10 08 16	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 08 15	72 000
71.	10 09 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	72 000
72.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	72 000
73.	10 09 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	72 000
74.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	72 000

[redacted]

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu dopuszczonego do przetwarzania	Masa odpadów [Mg/rok]
75.	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	72 000
76.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	72 000
77.	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	72 000
78.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	72 000
79.	10 11 03	Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego	72 000
80.	10 11 05	Cząstki i pyły	72 000
81.	10 11 10	Odpady z przygotowania mas wsadowych inne niż wymienione w 10 11 09	72 000
82.	10 11 11*	Szkło odpadowe w postaci małych cząstek i proszku szklanego zawierające metale ciężkie (np. z lamp elektronopromieniowych)	72 000
83.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	72 000
84.	10 11 15*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	72 000
85.	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	72 000
86.	10 12 03	Cząstki i pyły	72 000
87.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	72 000
88.	10 12 09*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	72 000
89.	10 12 10	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09	72 000
90.	10 12 11*	Odpady ze szkliwienia zawierające metale ciężkie	72 000
91.	10 12 12	Odpady ze szkliwienia inne niż wymienione w 10 12 11	72 000
92.	10 13 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	72 000
93.	10 13 04	Odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego	72 000
94.	10 13 06	Cząstki i pyły (z wyłączeniem 10 13 12 i 10 13 13)	72 000
95.	10 13 11	Odpady z cementowych materiałów kompozytowych inne niż wymienione w 10 13 09 i 10 13 10	72 000
96.	10 13 12*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	72 000
97.	10 13 13	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 13 12	72 000
98.	10 13 14	Odpady betonowe i szlam betonowy	72 000
99.	10 13 80	Odpady z produkcji cementu	72 000
100	10 13 81	Odpady z produkcji gipsu	72 000
101	10 14 01*	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych zawierające rtęć	72 000
102	10 80 02	Pyły z produkcji żelazokrzemu	72 000
103	10 80 04	Pyły z produkcji żelazochromu	72 000
104	10 80 06	Pyły z produkcji żelazomanganu	72 000
105	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	72 000
106	17 01 02	Gruz ceglany	72 000
107	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	72 000

[redacted]

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu dopuszczonego do przetwarzania	Masa odpadów [Mg/rok]
108	17 05 03*	Gleba i ziemia, w tym kamienie, zawierające substancje niebezpieczne (np. PCB)	72 000
109	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	72 000
110	17 05 05*	Urobek z pogłębiania zawierający lub zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi	72 000
111	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	72 000
112	17 05 07*	Tłuczeń torowy (kruszywo) zawierający substancje niebezpieczne	72 000
113	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	72 000
114	17 08 01*	Materiały konstrukcyjne zawierające gips zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	72 000
115	17 08 02	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	72 000
116	19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	72 000
117	19 01 10*	Zużyty węgiel aktywny z oczyszczania gazów odlotowych	72 000
118	19 01 11*	Żużle i popioły paleniskowe zawierające substancje niebezpieczne	72 000
119	19 01 12	Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	72 000
120	19 01 13*	Popioły lotne zawierające substancje niebezpieczne	72 000
121	19 01 14	Popioły lotne inne niż wymienione w 19 01 13	72 000
122	19 01 15*	Pyły z kotłów zawierające substancje niebezpieczne	72 000
123	19 01 16	Pyły z kotłów inne niż wymienione w 19 01 15	72 000
124	19 01 19	Piaski ze złóż fluidalnych	72 000
125	19 01 99	Inne niewymienione odpady	72 000
126	19 02 03	Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne	72 000
127	19 02 04*	Wstępnie przemieszane odpady składające się z co najmniej jednego rodzaju odpadów niebezpiecznych	72 000
128	19 03 06*	Odpady niebezpieczne zestalone	72 000
129	19 03 07	Odpady zestalone inne niż wymienione w 19 03 06	72 000
130	19 04 01	Zeszklone odpady	72 000
131	19 04 02*	Popioły lotne i inne odpady z oczyszczania gazów odlotowych	72 000
132	19 10 05*	Inne frakcje zawierające substancje niebezpieczne	72 000
133	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	72 000
134	19 11 01*	Zużyte filtry iłowe	72 000

Łączna masa odpadów dopuszczonych do przetwarzania nie przekroczy **72 000 Mg/rok**.

1.3.2. Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu powstającego w wyniku przetwarzania	Masa odpadów [Mg/rok]
1.	19 03 04*	Odpady niebezpieczne częściowo stabilizowane, inne niż wymienione w 19 03 08	2 000
2.	19 03 05	Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04	90 000

Łączna masa odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania nie przekroczy **90 000 Mg/rok**.

[redacted]

1.3.3. Miejsce i metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego

1.3.3.1. *Miejsce przetwarzania*

Odpady wymienione w ppkt.1.3.1.będą przetwarzane w instalacji opisanej w części I. ppkt.3.1. niniejszego pozwolenia zintegrowanego.

1.3.3.2. *Opis procesu przetwarzania odpadów*

Przetwarzanie będzie prowadzone w technologii opisanej w części I. ppkt.3.2. niniejszego pozwolenia zintegrowanego, która będzie polegała na stabilizacji i zestaleniu odpadów niebezpiecznych wymienionych w ppkt.1.3.1.

► Ustalenie szczegółowej receptury przetwarzania odpadów

Określa się następujący sposób i kolejność postępowania przy dopuszczeniu do przetwarzania w przedmiotowej instalacji każdego z rodzajów odpadów niebezpiecznych (wymienionych w zezwoleniu na przetwarzanie odpadów stanowiącym integralną część niniejszego pozwolenia zintegrowanego jako odpady, które będą przyjmowane w celu poddania ich procesowi przetwarzania):

1) pobór od wytwórcy odpadów próbki odpadów wraz z ich pełną dokumentacją, w tym badaniami określającymi ich właściwości i skład fizyczny oraz chemiczny,
2) pobór prób będzie odbywał się zgodnie z przepisami i normami w tym zakresie, tak aby spełnić wymogi akredytacyjne,
3) przeprowadzenie badań laboratoryjnych w akredytowanym laboratorium, w kierunku optymalizacji receptury stabilizacji, w celu stworzenia szczegółowej receptury przetwarzania odpadów, w oparciu o posiadane przez eksploatującego instalację „Receptury bazowe oraz procedury stabilizacji odpadów",
4) laboratoryjne przetworzenie odpadów według ustalonej szczegółowej receptury (po optymalizacji),
5) badanie wytworzonego na etapie laboratoryjnym stabilizatu, w kierunku określenia wartości wymywania składników, określonych w załączniku nr 2 do Rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczenia odpadów do składowania na składowiskach, w celu potwierdzenia skuteczności przeprowadzonego procesu stabilizacji i skuteczności opracowanej receptury,
6) wyniki badań, o których mowa w pkt.5), które wykażą redukcję poziomu wymywania do poziomu co najmniej poniżej dopuszczalnych granicznych wartości wymywania dla odpadów obojętnych, określonych w ww. Rozporządzeniu Ministra Gospodarki, potwierdzać będą skuteczność procesu odzysku przy zastosowaniu zoptymalizowanej receptury,
7) po przygotowaniu zoptymalizowanej receptury [wyłącznie po spełnieniu wszystkich warunków określonych powyżej w pkt.1)- 6)] nastąpi dostawa pierwszej partii odpadów niebezpiecznych w ilości ok. 20 Mg, na potrzeby próby technicznej – tj. próby przetworzenia odpadów w warunkach przemysłowych, przeprowadzanej w instalacji opisanej w ppkt.3.1.,
8) stabilizacja dostarczonej partii odpadu w warunkach technicznych (w instalacji) według przekazanej zoptymalizowanej receptury,
9) zgromadzenie wytworzonego w trakcie próby technicznej stabilizatu (w formie kruszywa) w kontenerze (do 25 Mg) zlokalizowanym na czas wykonywanych badań na terenie hali,
10) pobór próbki stabilizatu z kontenera z próbą techniczną do badań laboratoryjnych, w celu potwierdzenia redukcji poziomu wymywania do poziomu co najmniej poniżej

[redacted]

dopuszczalnych granicznych wartości wymywania dla odpadów obojętnych, określonych w załączniku nr 2 do ww. Rozporządzenia Ministra Gospodarki,

11) w przypadku negatywnych wyników badań, o których mowa w pkt.10), wytworzony w próbie technicznej stabilizat zostanie zaklasyfikowany jako odpad 19 03 04* lub 19 03 05 (w zależności od wyników poziomu wymywania według progów wskazanych w załączniku nr 3 do ww. Rozporządzenia Ministra Gospodarki) i przekazany do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom zewnętrznym - w przypadku wytworzenia odpadu niebezpiecznego (kod 19 03 04*) zoptymalizowana receptura zostanie odrzucona, a receptura bazowa (w uzasadnionym przypadku) dla tego odpadu będzie poddana kolejnej optymalizacji,
12) w przypadku pozytywnych wyników badań, o których mowa w pkt.10), wytworzony stabilizat zostanie poddany dodatkowym badaniom w celu potwierdzenia, że spełnia on wymagania dla kruszyw, według normy PN-EN 13242+A1:2010 – „Kruszywa do niezwiązanych i związanych hydraulicznie materiałów stosowanych w obiektach budowlanych i budownictwie drogowym",
13) po spełnieniu wymagań w przeprowadzonych badaniach dodatkowych, o których mowa w pkt.12), wytworzony stabilizat będzie kwalifikowany jako produkt spełniający wymagania określone dla utraty statusu odpadów (ppkt. 1.3.3.6.), czyli kruszywo powstałe w wyniku skutecznie przeprowadzonego procesu przetwarzania odpadów,
14) w przypadku, gdy badania dodatkowe, o których mowa w pkt.12), będą negatywne stabilizat będzie kwalifikowany jako odpad 19 03 05 i przekazany do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom zewnętrznym,
15) w pierwszym okresie tzw. rozruchowym (ograniczone ilości przyjmowanych odpadów) równolegle mogą być sprawdzane w warunkach technicznych różne rodzaje odpadów niebezpiecznych, sposób prowadzenia tych prób w warunkach technicznych nie może spowodować mieszania się odpadów niebezpiecznych,
16) na terenie hali przewiduje się możliwości lokalizacji dla 5 szt. kontenerów, dla celów prób technicznych, o których mowa powyżej,
17) kontenery będą opisane trzycyfrowym oznaczeniem od 001-999, które to oznaczenia będą miały swoje jednoznaczne odniesienie w bazie danych prowadzącego instalację, w sposób gwarantujący ich powiązanie z określoną fazą procesu i partią odpadów, objętych daną, zoptymalizowaną recepturą.

W okresie ciągłej eksploatacji będzie możliwe również procedowanie kolejnych prób technicznych, po warunkiem występowania wolnego miejsca na hali na lokalizację kontenera na czas prób, oraz po zapewnieniu warunków wykluczających mieszanie się odpadów niebezpiecznych.

► Przebieg procesu przetwarzania odpadów

Stabilizacja i zestalanie odpadów realizowane będą z zastosowaniem spoiwa hydraulicznego, wody oraz preparatu stabilizacyjnego, stanowiącego zestaw chemikaliów, zapewniających chemiczne przekształcenie związków rozpuszczalnych w związki trudno rozpuszczalne.
Połączenie odpadów i preparatu stabilizującego prowadzić będzie do szeregu reakcji chemicznych między komponentami i do powstania zupełnie nowych składników mineralnych podlegających krystalizacji, których właściwości są odmienne od cech materiałów wyjściowych.
Zachodzące podczas stabilizacji procesy prowadzić będą do zmniejszenia wymywalności metali, a także do zmiany ich postaci chemicznej (formy), zmniejszając zawartość form posiadających własności niebezpieczne.
Preparat stabilizujący stanowić będzie koncentrat, składający się ze stearynianów, etanoloamin, środków dyspergujących, związków wapniowo-aminowych, wodorotlenku

[redacted]

amonu, środka roztwarzającego oraz dodatków w postaci środków strącających metale ciężkie (tj. siarczek sodu), środków redukujących (tj. siarczan żelaza), środków kompleksotwórczych (tj. związki merkaptanowe) oraz środków wiążących.
W wyniku stabilizacji chemicznej, z użyciem preparatów stabilizujących, metale występujące w odpadzie w formie związków rozpuszczalnych (np. siarczanów i chlorków) zostają przekształcone chemicznie w związki trudno rozpuszczalne, tj. siarczki, wodorotlenki i związki kompleksowe. Komponenty środka stabilizującego tworzyć będą z metalami zawartymi w odpadach struktury krystaliczne oraz bezpośrednie połączenia molekularne, wiążąc skutecznie te substancje i uniemożliwiając ich wymywanie z odpadów. Dodatek organicznych związków merkaptanowych, ułatwiać będzie tworzenie trudno rozpuszczalnych związków kompleksowych, z takimi metalami jak np. Hg, Pb, Zn, Cu. Dodatek siarczanu żelaza ($FeSO_4$) ułatwiać będzie redukcję niektórych pierwiastków metalicznych, a przez to ograniczenie ich rozpuszczalności (np. Cr^{+6} do Cr^{+3}). Zmniejszenie rozpuszczalności (wymywalności), a także zmiana formy występowania toksycznych składników, następować będzie np. poprzez strącanie soli, o toksycznym charakterze (np. $ZnCl_2$, $CdCl_2$) do postaci trudno rozpuszczalnych wodorotlenków, siarczków, czy fosforanów, które nie posiadają własności niebezpiecznych.
Istotnymi komponentami procesu będą materiały pucolanowe, tj. cement portlandzki oraz materiały strukturalne, zawierające krzemiany i hydroksytlenki oraz minerały ilaste, takie jak popioły i żużle. Przez dodatek cementowych spoiw hydraulicznych do popiołów będzie zmieniany poziom pH na zasadowy, co będzie ułatwiać wytrącanie się metali ciężkich, w postaci wodorotlenków i innych minerałów, podlegających równocześnie procesom krystalizacji.
W wyniku dodatku środka pucolanowego (cementu portlandzkiego) w procesie hydratacji, w strukturze przetwarzanych odpadów będą tworzyć się kryształy, co będzie wynikiem reakcji takich składników cementu, jak krzemian trójwapniowy, krzemian dwuwapniowy, glinian trójwapniowy i żelazoglinian czterowapniowy. Dzięki zastosowaniu cementu, w mieszankach zachodzić będą następujące procesy, decydujące o efektywności immobilizacji zanieczyszczeń:

- okluzja (enkapsulacja) polegająca na zamknięciu metali wewnątrz powstających struktur krystalicznych;
- reakcje chemiczne z kalcytem, jako składnikiem cementu, prowadzące do powstania minerałów, takich jak słabo rozpuszczalny hydrocynkit;
- krystalizacja wodorotlenków metali na powierzchni kryształów allitu i belitu i powstawanie form trudno rozpuszczalnych.

Do głównych procesów decydujących o immobilizacji metali i zmianie ich formy, w związku z zastosowaniem frakcji popiołów i żużli należeć będą:

- Sorpcja jonów metali na powierzchni uwodnionych wodorotlenków żelaza i glinu występujących w dużych ilościach jako składniki w zastosowanej frakcji popiołów i żużli.
- Powstawanie krzemianów metali np. krzemianu cynku (hemimorfit) dzięki reakcji między jonami metali i frakcją krzemianową, występująca w zastosowanych popiołach i żużlach.
- Sorpcja jonów metali w przestrzeniach między pakietowych minerałów ilastych.

W procesach stabilizacji odpadów, mających na celu wytworzenie produktów użytecznych (np. kruszyw lub wyrobów budowlanych) stosowane będą dodatkowo wypełniacze strukturalne, w postaci kruszyw naturalnych lub sztucznych (w tym odpady inne niż niebezpieczne wymienione w ppkt.1.3.1.).

Przetwarzanie odpadów będzie prowadzone zgodnie z szczegółowymi recepturami stworzonymi (na etapie „Ustalenie szczegółowej receptury przetwarzania odpadów", o którym mowa w części I ppkt.3.2. niniejszego pozwolenia) na bazie posiadanych przez

[redacted]

eksploatującego instalację „Receptur bazowych oraz procedury stabilizacji odpadów" i będzie prowadzone w następujących wariantach:

- wariant I: prowadzenie procesu bez dodatku strukturalnego;
- wariant II: prowadzenie procesu z dodatkiem strukturalnym.

► Organizacja procesu przetwarzania odpadów

Wszystkie surowce wykorzystywane w instalacji do zestalania pyłów i żużli będą dostarczane na teren Zakładu pojazdami samochodowymi. Odpady w postaci żużli przewożone będą luzem, lub w odpowiednich pojemnikach, odpady w postaci pyłów będą dostarczane w specjalnych zbiornikach, analogicznych do cementowozów, natomiast substancje chemiczne, będące reagentami w procesie zestalania, będą dostarczane w zamykanych pojemnikach (mauzerach).
Odpady w postaci stałych, większych kawałków będą rozładowywane bezpośrednio do zbiornika zasobowego kruszywa lub w części magazynowej hali.
Pyły i cement będą przetłaczane pneumatycznie, bezpośrednio do silosu, usytuowanego w konstrukcji wieżowej instalacji, natomiast środki chemiczne będą ustawiane w szczelnych opakowaniach transportowych (mauzerach) na utwardzonym podłożu, skąd będą bezpośrednio dozowane do procesu, do instalacji wieżowej.
Żużel będzie ładowany do zasobnika, samojezdną ładowarką, z którego będzie dozowany do mieszalnika w udziałach odpowiednich do wymagań recepturowych.
Równocześnie do mieszalnika będą dozowane pyły oraz cement, w ilościach określonych zgodnie z założoną szczegółowa recepturą. Do pyłu, przed podaniem do mieszalnika, będzie dodawana substancja chemiczna w odpowiedniej proporcji, stanowiąca niezbędny katalizator w procesie zestalania odpadów.
W przypadku odpadów suchych do instalacji będzie również doprowadzona woda. Będzie ona dodawana wyłącznie do otrzymania odpowiedniej konsystencji mieszaniny (konsystencja pasty). Otrzymana mieszanka będzie poddawana homogenizacji w mieszalniku.
Instalacja będzie sterowana systemem komputerowym, za pomocą sterownika mikroprocesorowego. Umożliwi to automatyczne kierowanie przebiegiem procesu produkcyjnego, gwarantującym zachowanie optymalnych warunków w poszczególnych stadiach tego procesu. Zainstalowany system komputerowy pozwala również, w razie potrzeby, na ręczne wprowadzanie zmian receptur lub przebiegów procesów technologicznych.

1.3.3.3. Warunki prowadzenia procesu przetwarzania odpadów

Proces przetwarzania odpadów będzie prowadzony zgodnie z opisem technologii przedstawionym w części I ppkt.3.2. oraz opisem procesu w ppkt.1.3.3.2. przy spełnieniu określonych poniżej warunków:

1) Odpady odbierane do przetwarzania (wymienione w ppkt.1.3.1.) będą wyłącznie odpadami niepalnymi, a weryfikacja właściwości palnych tych odpadów będzie dokonywana każdorazowo, na podstawie karty charakterystyki odpadów, sporządzanej przez wytwórcę danego odpadu – do procesu będą przyjmowane wyłącznie te rodzaje odpadów, dla których sporządzona karta charakterystyki nie będzie wykazywać właściwości palnych tego odpadu.

2) W wyniku przeprowadzonego procesu przetwarzania odpadów może powstać:
   a) odpad inny niż niebezpieczny o kodzie 19 03 05 wymieniony w ppkt.1.3.2.;
   b) odpad niebezpieczny 19 03 04* wymieniony w ppkt.1.3.2.,

[redacted]

c) produkt, pod warunkiem spełnienia warunków dla utraty statusu odpadów, określonych w ppkt.1.3.3.6

Odpad niebezpieczny może zostać wytworzony w przypadku awarii linii technologicznej np. zakłócenia pracy linii technologicznej lub awarii urządzeń dozujących itp. oraz na etapie prób technicznych.

Warunkiem uznania wytworzonego odpadu za inny niż niebezpieczny będzie potwierdzenie za pomocą wyników badań, o których mowa poniżej w pkt.3 (oraz w ppkt.1.3.3.2. w części dotyczącej pt. „Ustalenie szczegółowej receptury przetwarzania odpadów" w ppkt.5 i 6) redukcji poziomu wymywania do poziomu co najmniej poniżej dopuszczalnych granicznych wartości wymywania dla odpadów innych niż niebezpieczne, określonych w Rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczenia odpadów do składowania na składowiskach.

Warunki do uznania wytworzonego stabilizatu za produkt określono w ppkt.1.3.3.6.

3) W ramach prowadzenia właściwego procesu przetwarzania odpadów (po rozpoczęciu eksploatacji ciągłej), prowadząc proces stabilizacji według przyjętej, zoptymalizowanej, szczegółowej receptury dedykowanej danej partii przyjmowanych odpadów, będą wykonywane badania kontrolne:
   a) w zakresie analizy wyciągu wodnego stabilizatu, w celu odniesienia wyników do kryterium dopuszczania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne do składowania na składowisku odpadów, określonych w do Rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczenia odpadów do składowania na składowiskach,
   b) z częstotliwością – co 3 miesiące.

   Dopuszcza się zmianę ww. częstotliwości:
   - po okresie roku prowadzenia procesu przetwarzania danej partii przyjmowanych odpadów,
   - w przypadku wyłącznie pozytywnych ww. wyników kwartalnych,
   - na częstotliwość – co 12 miesięcy.

1.3.3.4. *Wskazanie rodzaju procesu wg. załącznika nr 1 do ustawy o odpadach.*

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów w procesie opisanym w ppkt.1.3.3.2. zgodnie z załącznikiem nr 1 do wymienionej na wstępie ustawy o odpadach oznaczona jest symbolem **R5** (recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych).

1.3.3.5. *Określenie rocznej mocy przerobowej instalacji*

Roczna moc przerobowa instalacji, opisanej w części I. w ppkt.3.1. w zakresie przetwarzania odpadów wynosi **72 000 Mg**.

1.3.3.6. *Warunki utraty statusu odpadów*

Wytworzony w wyniku poddania odpadów wymienionych w ppkt.1.3.1. procesowi przetwarzania (opisanego w części I ppkt.3.2. oraz w części IV ppkt.1.3.3.2.) stabilizat będzie mógł być uznany za pełnowartościowy produkt w postaci kruszywa, pod warunkiem spełnienia wymogów określonych w art.14 ust.1 wymienionej na wstępie ustawy o odpadach, a w szczególności:

1) wyniki badań próbki wytworzonego kruszywa muszą potwierdzać uzyskanie redukcji poziomu wymywania do poziomu co najmniej poniżej dopuszczalnych granicznych wartości wymywania dla odpadów obojętnych, określonych w załączniku nr 2 do Rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczenia odpadów do składowania na składowiskach;

[redacted]

2) wyniki badań próbki wytworzonego kruszywa muszą potwierdzać spełnienie wymagań określonych w normie zharmonizowanej PN-EN 13242+A1:2010 – „Kruszywa do niezwiązanych i związanych hydraulicznie materiałów stosowanych w obiektach budowlanych i budownictwie drogowym";
3) badania, o których mowa w pkt.1 winny być wykonywane przez:
   a) laboratorium posiadające w tym zakresie akredytacje w rozumieniu art. 5 pkt 11 ustawy z dnia 30 sierpnia 2002 r. o systemie oceny zgodności (Dz. U. z 2021 r. poz. 1344) lub
   b) certyfikowaną w tym zakresie jednostką badawczą, o której mowa w art. 16 ust. 1 ustawy z dnia 25 lutego 2011 r. o substancjach chemicznych i ich mieszaninach (Dz. U. z 2020 r. poz. 2289 oraz z 2021 r. poz. 2151)

   – na zlecenie wytwórcy stabilizatu (kruszywa);
4) próbki do badań, o których mowa w pkt.1 mają być pobierane przez wymienione w pkt. 3 jednostki badawcze, które będą wykonywać te badania;
5) badania, o których mowa w pkt.2 mają być wykonywane przez akredytowane jednostki badawcze w oparciu o przepisy dotyczące wprowadzania na rynek wyrobów budowlanych;
6) próbki do badań, o których mowa w pkt.2 mają być pobierane przez akredytowane jednostki w oparciu o przepisy dotyczące wprowadzania na rynek wyrobów budowlanych;
7) minimalna częstotliwość pobierania próbek do badań, o których mowa w pkt 1. będzie zgodna z warunkami określonymi w ppkt.1.3.3.3. – pkt.3);
8) minimalna częstotliwość pobierania próbek do badań, o których mowa w pkt. 2. będzie wynosiła:
   - co trzy miesiące - dla wytwarzanego kruszywa w ramach opracowanej szczegółowej receptury;

   Częstotliwość ta może zostać zmniejszona do 1 próbki co 12 miesięcy w przypadku, gdy kolejne cztery badania kwartalne potwierdzą spełnianie określonych wymagań;
9) przechowywanie wyników ww. badań i protokołów z poboru próbek będzie prowadzone przez 5 lat;
10) zasady wprowadzania kruszywa na rynek będą zgodne z załącznikiem 1 do rozporządzenia Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016r. w sprawie sposobu deklarowania właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym - dla kruszyw do zastosowań niewymagających wysokiego bezpieczeństwa wytwórca prowadzić będzie zakładową kontrolę produkcji w oparciu o krajowy system oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych 4 (opisany w wyżej wskazanym rozporządzeniu);
    Potwierdzeniem właściwości użytkowych wyrobu będzie krajowa deklaracja właściwości użytkowych (zgodna z załącznikiem 2 do w/w rozporządzenia).

1.3.4. Warunki magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania

1.3.4.1. *Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów*

Dopuszczone do przetwarzania odpady, wymienione w ppkt.1.3.1. będą magazynowane w sposób bezpieczny dla środowiska (a w szczególności środowiska gruntowo-wodnego) wyłącznie w zlokalizowanych na terenie hali miejscach magazynowych, opisanych w ppkt.1.1.1.(„Miejsca magazynowania na terenie hali") w sposób zgodny z opisem przedstawionym w poniższej tabeli:

[redacted]

lp.	Magazyn odpadów	Rodzaj magazynowanych odpadów	Sposób magazynowania
1.	Magazyn A	Wszystkie odpady niebezpieczne, przewidziane do magazynowania, według tabeli określającej maksymalne masy odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie i w okresie roku (w ppkt.1.3.4.2.)	Odpady magazynowane będą luzem lub w big-bagach lub paletopojemnikach lub mauzerach lub kontenerach - w sposób zabezpieczający odpady przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska.
2.	Magazyn B	Wszystkie odpady inne niż niebezpieczne, przewidziane do magazynowania, według tabeli określającej maksymalne masy odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie i w okresie roku (w ppkt.1.3.4.2.)	Odpady magazynowane będą luzem lub w big-bagach lub paletopojemnikach lub mauzerach lub kontenerach.
3.	Magazyn C	Wszystkie odpady inne niż niebezpieczne, przewidziane do magazynowania, według tabeli określającej maksymalne masy odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie i w okresie roku (w ppkt.1.3.4.2.)	Odpady magazynowane będą luzem lub w big-bagach lub paletopojemnikach lub mauzerach lub kontenerach.
4.	Magazyn D	Wszystkie odpady inne niż niebezpieczne, przewidziane do magazynowania, według tabeli określającej maksymalne masy odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie i w okresie roku (w ppkt.1.3.4.2.)	Odpady magazynowane będą luzem lub w big-bagach lub paletopojemnikach lub mauzerach lub kontenerach.

1.3.4.2. *Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku*

Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów dopuszczonych do odzysku (wymienionych w ppkt.1.3.1.) i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów tych odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku będą zgodne z poniższą tabelą:

lp.	Kod Odpadu	Nazwa odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]
1.	01 01 01	Odpady z wydobywania rud metali (z wyłączeniem 01 01 80)	1 123,2	72 000
2.	01 01 02	Odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali	1 123,2	72 000
3.	01 01 80	Odpady skalne z górnictwa miedzi, cynku i ołowiu	1 123,2	72 000

[redacted]

lp.	Kod Odpadu	Nazwa odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]
4.	01 03 05*	Inne odpady poprzeróbcze zawierające substancje niebezpieczne (z wyłączeniem 01 03 80)	39,6	72 000
5.	01 03 06	Inne odpady poprzeróbcze niż wymienione w 01 03 04, 01 03 05, 01 03 80 i 01 03 81	1 123,2	72 000
6.	01 03 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne z fizycznej i chemicznej przeróbki rud metali	39,6	72 000
7.	01 03 08	Odpady w postaci pyłów i proszków inne niż wymienione w 01 03 07	niemagazynowane	niemagazynowane
8.	01 03 81	Odpady z flotacyjnego wzbogacania rud metali nieżelaznych inne niż wymienione w 01 03 80	1 123,2	72 000
9.	01 04 07*	Odpady zawierające niebezpieczne substancje z fizycznej i chemicznej przeróbki kopalin innych niż rudy metali	39,6	72 000
10.	01 04 08	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07	1 123,2	72 000
11.	01 04 09	Odpadowe piaski i iły	niemagazynowane	niemagazynowane
12.	01 04 10	Odpady w postaci pyłów i proszków inne niż wymienione w 01 04 07	niemagazynowane	niemagazynowane
13.	01 04 11	Odpady powstające przy wzbogacaniu soli kamiennej i potasowej inne niż wymienione w 01 04 07	1 123,2	72 000
14.	01 04 13	Odpady powstające przy cięciu i obróbce postaciowej skał inne niż wymienione w 01 04 07	1 123,2	72 000
15.	01 04 80*	Odpady z flotacyjnego wzbogacania węgla zawierające substancje niebezpieczne	39,6	72 000
16.	01 04 81	Odpady z flotacyjnego wzbogacania węgla inne niż wymienione w 01 04 80	1 123,2	72 000
17.	01 04 82*	Odpady z flotacyjnego wzbogacania rud siarkowych zawierające substancje niebezpieczne	39,6	72 000
18.	01 04 83	Odpady z flotacyjnego wzbogacania rud siarkowych inne niż wymienione w 01 04 82	1 123,2	72 000

[redacted]

lp.	Kod Odpadu	Nazwa odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]
19.	01 04 84*	Odpady z flotacyjnego wzbogacania rud fosforowych (fosforytów, apatytów) zawierające substancje niebezpieczne	39,6	72 000
20.	01 04 85	Odpady z flotacyjnego wzbogacania rud fosforowych (fosforytów, apatytów) inne niż wymienione w 01 04 84	1 123,2	72 000
21.	02 04 02	Nienormatywny węglan wapnia oraz kreda cukrownicza (wapno defekacyjne)	niemagazynowane	niemagazynowane
22.	05 01 15*	Zużyte naturalne materiały filtracyjne (np. gliny, iły)	niemagazynowane	niemagazynowane
23.	06 09 03*	Poreakcyjne odpady związków wapnia zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	39,6	72 000
24.	06 09 04	Poreakcyjne odpady związków wapnia inne niż wymienione w 06 09 03 i 06 09 80	1 123,2	72 000
25.	06 09 80	Fosfogipsy	1 123,2	72 000
26.	06 09 81	Fosfogipsy wymieszane z żużlami, popiołami paleniskowymi i pyłami z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	1 123,2	72 000
27.	07 01 80	Wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08)	niemagazynowane	niemagazynowane
28.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	niemagazynowane	niemagazynowane
29.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	1123,2	72 000
30.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	niemagazynowane	niemagazynowane
31.	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	niemagazynowane	niemagazynowane
32.	10 01 04*	Popioły lotne i pyły z kotłów z paliw płynnych	niemagazynowane	niemagazynowane
33.	10 01 05	Stałe odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych	1 123,2	72 000
34.	10 01 07	Produkty z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych odprowadzane w postaci szlamu	1 123,2	72 000
35.	10 01 13*	Popioły lotne z emulgowanych węglowodorów stosowanych jako paliwo	niemagazynowane	niemagazynowane

[redacted]

lp.	Kod Odpadu	Nazwa odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]
36.	10 01 14*	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania zawierające substancje niebezpieczne	niemagazynowane	niemagazynowane
37.	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	niemagazynowane	niemagazynowane
38.	10 01 16*	Popioły lotne ze współspalania zawierające substancje niebezpieczne	niemagazynowane	niemagazynowane
39.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	niemagazynowane	niemagazynowane
40.	10 01 18*	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	niemagazynowane	niemagazynowane
41.	10 01 19	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 01 05, 10 01 07 i 10 01 18	niemagazynowane	niemagazynowane
42.	10 01 24	Piaski ze złóż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82)	niemagazynowane	niemagazynowane
43.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	1 123,2	72 000
44.	10 01 81	Mikrosfery z popiołów lotnych	niemagazynowane	niemagazynowane
45.	10 01 82	Mieszaniny popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)	niemagazynowane	niemagazynowane
46.	10 01 99	Inne niewymienione odpady	1 123,2	72 000
47.	10 02 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	niemagazynowane	niemagazynowane
48.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione 10 02 08	niemagazynowane	niemagazynowane
49.	10 03 19*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	niemagazynowane	niemagazynowane
50.	10 03 20	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 03 19	niemagazynowane	niemagazynowane
51.	10 03 21*	Inne cząstki stałe i pyły (łącznie z pyłami z młynów kulowych) zawierające substancje niebezpieczne	niemagazynowane	niemagazynowane

[redacted]

lp.	Kod Odpadu	Nazwa odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]
52.	10 03 22	Inne cząstki stałe i pyły (łącznie z pyłami z młynów kulowych) inne niż wymienione w 10 03 21	niemagazynowane	niemagazynowane
53.	10 03 23*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	niemagazynowane	niemagazynowane
54.	10 03 24	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 03 23	niemagazynowane	niemagazynowane
55.	10 04 03*	Wapno zawierające związki arsenu (arsenian wapniowy)	niemagazynowane	niemagazynowane
56.	10 04 04*	Pyły z gazów odlotowych	niemagazynowane	niemagazynowane
57.	10 04 05*	Inne cząstki i pyły	niemagazynowane	niemagazynowane
58.	10 04 06*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	niemagazynowane	niemagazynowane
59.	10 05 03*	Pyły z gazów odlotowych	niemagazynowane	niemagazynowane
60.	10 05 04	Inne cząstki i pyły	niemagazynowane	niemagazynowane
61.	10 05 05*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	niemagazynowane	niemagazynowane
62.	10 05 99	Inne niewymienione odpady	1 123,2	72 000
63.	10 06 03*	Pyły z gazów odlotowych	niemagazynowane	niemagazynowane
64.	10 06 04	Inne cząstki i pyły	niemagazynowane	niemagazynowane
65.	10 06 06*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	niemagazynowane	niemagazynowane
66.	10 07 03	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	niemagazynowane	niemagazynowane
67.	10 07 04	Inne cząstki i pyły	niemagazynowane	niemagazynowane
68.	10 08 04	Cząstki i pyły	niemagazynowane	niemagazynowane
69.	10 08 15*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	niemagazynowane	niemagazynowane
70.	10 08 16	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 08 15	niemagazynowane	niemagazynowane
71.	10 09 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	niemagazynowane	niemagazynowane
72.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	niemagazynowane	niemagazynowane
73.	10 09 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	niemagazynowane	niemagazynowane
74.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	niemagazynowane	niemagazynowane
75.	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	niemagazynowane	niemagazynowane

[redacted]

lp.	Kod Odpadu	Nazwa odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]
76.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	niemagazynowane	niemagazynowane
77.	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	niemagazynowane	niemagazynowane
78.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	niemagazynowane	niemagazynowane
79.	10 11 03	Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego	1 123,2	72 000
80.	10 11 05	Cząstki i pyły	niemagazynowane	niemagazynowane
81.	10 11 10	Odpady z przygotowania mas wsadowych inne niż wymienione w 10 11 09	1 123,2	72 000
82.	10 11 11*	Szkło odpadowe w postaci małych cząstek i proszku szklanego zawierające metale ciężkie (np. z lamp elektronopromieniowych)	39,6	72 000
83.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	1 123,2	72 000
84.	10 11 15*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	niemagazynowane	niemagazynowane
85.	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	niemagazynowane	niemagazynowane
86.	10 12 03	Cząstki i pyły	niemagazynowane	niemagazynowane
87.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	1 123,2	72 000
88.	10 12 09*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	niemagazynowane	niemagazynowane
89.	10 12 10	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09	niemagazynowane	niemagazynowane
90.	10 12 11*	Odpady ze szkliwienia zawierające metale ciężkie	39,6	72 000
91.	10 12 12	Odpady ze szkliwienia inne niż wymienione w 10 12 11	1 123,2	72 000
92.	10 13 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	1 123,2	72 000
93.	10 13 04	Odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego	niemagazynowane	niemagazynowane
94.	10 13 06	Cząstki i pyły (z wyłączeniem 10 13 12 i 10 13 13)	niemagazynowane	niemagazynowane

[redacted]

lp.	Kod Odpadu	Nazwa odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]
95.	10 13 11	Odpady z cementowych materiałów kompozytowych inne niż wymienione w 10 13 09 i 10 13 10	niemagazynowane	niemagazynowane
96.	10 13 12*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	niemagazynowane	niemagazynowane
97.	10 13 13	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 13 12	niemagazynowane	niemagazynowane
98.	10 13 14	Odpady betonowe i szlam betonowy	1 123,2	72 000
99.	10 13 80	Odpady z produkcji cementu	1 123,2	72 000
100	10 13 81	Odpady z produkcji gipsu	1 123,2	72 000
101	10 14 01*	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych zawierające rtęć	niemagazynowane	niemagazynowane
102	10 80 02	Pyły z produkcji żelazokrzemu	niemagazynowane	niemagazynowane
103	10 80 04	Pyły z produkcji żelazochromu	niemagazynowane	niemagazynowane
104	10 80 06	Pyły z produkcji żelazomanganu	niemagazynowane	niemagazynowane
105	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	1 123,2	72 000
106	17 01 02	Gruz ceglany	1 123,2	72 000
107	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	1 123,2	72 000
108	17 05 03*	Gleba i ziemia, w tym kamienie, zawierające substancje niebezpieczne (np. PCB)	39,6	72 000
109	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	1 123,2	72 000
110	17 05 05*	Urobek z pogłębiania zawierający lub zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi	39,6	72 000
111	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	1 123,2	72 000
112	17 05 07*	Tłuczeń torowy (kruszywo) zawierający substancje niebezpieczne	39,6	72 000
113	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	1 123,2	72 000
114	17 08 01*	Materiały konstrukcyjne zawierające gips zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	39,6	72 000
115	17 08 02	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	1 123,2	72 000

[redacted]

lp.	Kod Odpadu	Nazwa odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]
116	19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	niemagazynowane	niemagazynowane
117	19 01 10*	Zużyty węgiel aktywny z oczyszczania gazów odlotowych	39,6	72 000
118	19 01 11*	Żużle i popioły paleniskowe zawierające substancje niebezpieczne	39,6	72 000
119	19 01 12	Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	345,6	72 000
120	19 01 13*	Popioły lotne zawierające substancje niebezpieczne	niemagazynowane	niemagazynowane
121	19 01 14	Popioły lotne inne niż wymienione w 19 01 13	niemagazynowane	niemagazynowane
122	19 01 15*	Pyły z kotłów zawierające substancje niebezpieczne	niemagazynowane	niemagazynowane
123	19 01 16	Pyły z kotłów inne niż wymienione w 19 01 15	niemagazynowane	niemagazynowane
124	19 01 19	Piaski ze złóż fluidalnych	niemagazynowane	niemagazynowane
125	19 01 99	Inne niewymienione odpady	1 123,2	72 000
126	19 02 03	Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne	1 123,2	72 000
127	19 02 04*	Wstępnie przemieszane odpady składające się z co najmniej jednego rodzaju odpadów niebezpiecznych	39,6	72 000
128	19 03 06*	Odpady niebezpieczne zestalone	115,2	72 000
129	19 03 07	Odpady zestalone inne niż wymienione w 19 03 06	1 123,2	72 000
130	19 04 01	Zeszklone odpady	1 123,2	72 000
131	19 04 02*	Popioły lotne i inne odpady z oczyszczania gazów odlotowych	39,6	72 000
132	19 10 05*	Inne frakcje zawierające substancje niebezpieczne	niemagazynowane	niemagazynowane
133	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	niemagazynowane	niemagazynowane
134	19 11 01*	Zużyte filtry iłowe	39,6	72 000
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane:			**1 162,8**	**72 000**

Odpady określane jako niemagazynowane, będą przetwarzane w instalacji bezpośrednio po ich dostarczeniu.

1.3.4.3. *Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w określonym miejscu magazynowania odpadów*

[redacted]

Największa masa odpadów dopuszczonych do przetwarzania (wymienionych w ppkt.1.3.1.), które mogły by być magazynowane w tym samym czasie w określonych miejscach magazynowania (opisanych w ppkt.1.1.1.) będą zgodne z poniższą tabelą:

lp.	Miejsce magazynowania odpadów odbieranych do odzysku	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie [Mg]
1.	Magazyn A	39,6
2.	Magazyn B	374,4
3.	Magazyn C	374,4
4.	Magazyn D	374,4

1.3.4.4. *Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów*

Całkowita pojemność określonych miejsc magazynowania odpadów (opisanych w ppkt.1.1.1.) będzie zgodna z poniższą tabelą:

lp.	Miejsce magazynowania odpadów odbieranych do odzysku	Całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów [Mg]
1.	Magazyn A	52,8
2.	Magazyn B	499,2
3.	Magazyn C	499,2
4.	Magazyn D	499,2
	Łącznie:	**1550,4**

1.3.4.5. *Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art.42 ust.4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach*

Nie określa się warunków przeciwpożarowych, ponieważ wszystkie odpady dopuszczone do przetwarzania będą stanowiły wyłącznie odpady niepalne.

V. Monitorowanie procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring środowiska.

W czasie eksploatacji instalacji prowadzony jest monitoring i pomiary obejmujące:
- monitoring procesów technologicznych i parametrów technicznych,
- pomiary emisji pyłów i gazów do powietrza,
- pomiary hałasu w środowisku,
- monitoring ścieków,
- ewidencję jakościową i ilościową wytwarzanych oraz przekazywanych odpadów,
- monitoring w zakresie gleby, ziemi i wód gruntowych.

1. Monitoring procesów technologicznych i parametrów technicznych.

Należy prowadzić monitoring parametrów techniczno-technologicznych w następującym zakresie:
- podstawowych parametrów pracy i rzeczywistych wydajności linii technologicznych eksploatowanych instalacji;
- rodzaju, ilości i jakości stosowanych surowców;
- ilości produktów końcowych;
- rodzajów i ilości stosowanych mediów i materiałów pomocniczych (w tym: paliw, energii elektrycznej, wody).

[redacted]

2. **Monitoring emisji gazów lub pyłów do powietrza.**

Nie określa się.

3. **Monitoring hałasu w środowisku.**

Dla instalacji winny być przeprowadzone okresowe pomiary hałasu w środowisku, na granicy terenu podlegającego ochronie akustycznej tj. działki numer 243/37 Powiat Tarnogórski Gmina Radzionków Obręb Radzionków (rejon ul. Zofii Nałkowskiej 46 w Radzionkowie).

Pomiary należy przeprowadzić raz na dwa lata w porze dziennej, w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki.

4. **Monitoring wody.**

Nie ustala się monitoringu w zakresie gospodarki wodnej, ponieważ na potrzeby instalacji nie następuje pobór wód powierzchniowych lub podziemnych (woda na potrzeby instalacji dostarczana jest z sieci wodociągowej Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Radzionkowie, na podstawie zawartej umowy).

5. **Monitoring ścieków.**

Nie ustala się monitoringu ścieków, gdyż instalacja IPPC, będąca przedmiotem pozwolenia nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych.

6. **Ewidencja odpadów.**

Dla odpadów wytwarzanych w związku z funkcjonowaniem instalacji oraz odpadów odbieranych do przetwarzania prowadzona będzie ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi klasyfikacji i ewidencji odpadów.

7. **Monitoring w zakresie gleby, ziemi i wód gruntowych.**

Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 r., poz. 1395), wskazuje się częstotliwość wykonywania monitoringu wód gruntowych z częstotliwością raz na 5 lat oraz monitoringu gleby, ziemi z częstotliwością raz na 10 lat, w zakresie określonym w w/w rozporządzeniu.

VI. Warunki wprowadzenia do środowiska substancji lub energii występujące w sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

a. w trakcie rozruchu i wyłączenia – nie określa się warunków emisji dla operacji rozruchu i wyłączenia źródeł technologicznych, gdyż nie wpływa to na wielkość emisji określonej w niniejszej decyzji,

b. w przypadku awarii – w zakładzie może wystąpić awaria zarówno pracujących tam źródeł emisji, jak i urządzeń ochronnych. W przypadku wystąpienia zakłóceń podczas prowadzenia procesu technologicznego, awarii urządzeń ochronnych oraz przerw w dostawie energii elektrycznej, należy postępować zgodnie z obowiązującymi procedurami technologicznymi.

VII. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie awarii przemysłowych.

1. **Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii**

[redacted]

1.1. Organizacyjne sposoby zapobiegania występowaniu awarii.

- Wszystkie miejsca zagrożone wystąpieniem awarii należy objąć stałym nadzorem.
- Przewidziane procedury bezpieczeństwa gazowego i przeciwpożarowego powinny być nierozerwalnie związane z czynnościami technologicznymi, wykonywanymi przez pracowników i ściśle określone w instrukcjach stanowiskowych i technologicznych.
- Wykonywanie przeglądów stanowisk pracy i instalacji, które pozwalają prowadzić skuteczną profilaktykę remontową, ograniczającą możliwość wystąpienia awarii.
- Wykonywanie przeglądów urządzeń podlegających nadzorowi Urzędu Dozoru Technicznego.
- Przeprowadzanie szkoleń pracowników bezpośredniej obsługi stanowiska pracy w zakresie bhp, bezpieczeństwa gazowego i pożarowego oraz stosowanych technologii.

1.2. Techniczne sposoby zapobiegania występowaniu awarii.

- Utrzymywanie w stałej sprawności systemów zabezpieczeń, w które wyposażone zostały instalacje wykorzystujące media niebezpieczne, takich jak: zasuwy odcinające, zaślepki przeciwwybuchowe, zawory wydechowe, zawory bezpieczeństwa ciśnieniowe, instalacje odgromowe, uziomy i zabezpieczenia iskrobezpieczne, sygnalizatory poziomu napełnienia, instalacje gaśnicze wodą przemysłową i pianą gaśniczą.
- Posadowienie zbiorników w tacach ochronnych.
- Prowadzenie parku magazynowego z wymogiem 50 % rezerwy objętościowej, co pozwoli na przepompowanie zawartości zbiorników z miejsc zagrożonych.
- Wyposażenie pracowników w odzież ochronną i w razie potrzeby stworzenie możliwości natychmiastowego użycia podręcznego sprzętu dróg oddechowych i ppoż.

1.3. Ograniczenie skutków awarii powinno polegać na:

- opracowaniu procedur ewakuacji ludzi z miejsc zagrożonych,
- podjęciu natychmiastowej akcji ratunkowej,
- w przypadku wybuchu – natychmiastowym odcięciu mediów palnych,
- w przypadku pożaru – natychmiastowym zabezpieczeniu obiektów sąsiednich,
- w przypadku wycieku – natychmiastowym przystąpieniu do neutralizacji środkami posiadanymi przez zakład.

2. Postępowanie w razie wystąpienia awarii przemysłowej

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

VIII. Oddziaływanie transgraniczne.

Instalacja do przetwarzania odpadów niebezpiecznych w postaci pyłów i żużli z wykorzystaniem preparatów stabilizujących, cementu portlandzkiego oraz dodatków materiału strukturalnego w postaci odpadów innych niż niebezpieczne i innych dodatków, objęta wnioskiem, zlokalizowana jest na nieruchomości oddalonej od granicy z Republiką Czeską o 60 km. W związku z tym nie występuje bezpośrednie oddziaływania transgraniczne na środowisko – instalacja IPPC nie powoduje znaczącego negatywnego oddziaływania na środowisko poza granicami kraju. Nie ma zatem konieczności określania sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

IX. Zobowiązuje się prowadzącego instalacje do:

- wykonywania pomiarów wielkości oddziaływania na środowisku zgodnie z częstotliwością zapisaną w dziale, dotyczącym monitoringu instalacji,

[redacted]

- archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji wymienionych w niniejszej decyzji,
- sporządzania sprawozdań z pomiarów, uwzględniających parametry technologiczne instalacji i urządzeń technologicznych (występujących w okresie pomiarowym), oraz przechowywania sprawozdań z pomiarów przez okres 5 lat,
- prowadzenia ewidencji czasu pracy źródeł emisji, wielkości produkcji oraz zużywanych surowców,
- przedkładania do Departamentu Ochrony Środowiska, Ekologii i Opłat Środowiskowych Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego sprawozdań obejmujących wyniki pomiarów:
  - jakości wód podziemnych w terminie 1 miesiąca od wykonanych pomiarów,
  - hałasu w terminie 1 miesiąca od wykonanych pomiarów,
  - przekazywania elektronicznie w systemie BDO rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy,
- przedkładania Marszałkowi Województwa Śląskiego wyników pomiarów emisji w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiarów, wyłącznie w wersji elektronicznej (ePUAP, na płytach CD lub DVD) oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach,
- przedkładania do 30 kwietnia każdego roku corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego (link do tabeli: http://bip.slaskie.pl/index).

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji opisanej w części I ppkt.3.1.:

- wszystkie zgormadzone na terenie działalności odpady zostaną przekazane uprawnionym odbiorcom odpadów, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami do zbierania lub przetwarzania,
- urządzenia wchodzące w skład instalacji oraz sprzęt związany z jej eksploatacją zostaną przekazane do dalszego wykorzystania, zgodnie z ich przeznaczeniem, a jeśli to nie będzie możliwe jako odpady zostaną przekazane uprawnionym odbiorcom odpadów zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, do zbierania lub przetwarzania,
- obiekty wchodzące w jej skład zostaną zaadaptowane dla innych celów, a w przypadku braku możliwości takiej adaptacji i alternatywnego wykorzystania ww. obiekty zostaną rozebrane z zachowaniem przepisów prawa budowlanego i ochrony środowiska, w celu przygotowania terenu pod nowe zagospodarowanie.

W przypadku rozbiórki ww. obiektów wytworzone w jej wyniku odpady zostaną zagospodarowane zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi gospodarki odpadami i zostaną przekazane uprawnionym odbiorcom odpadów zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami do zbierania lub przetwarzania.

XI. Zabezpieczenie roszczeń.

Ustanawiam posiadaczowi odpadów - spółce Synergia Południe Sp. z o.o. Sp. k. z siedzibą w Katowicach, przy ul. Kolejowej 57 (NIP: 9542781978, REGON: 368260724), prowadzącemu działalność w zakresie przetwarzania odpadów w „Instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych w postaci pyłów i żużli z wykorzystaniem preparatów stabilizujących, cementu portlandzkiego oraz dodatków materiału strukturalnego w postaci odpadów innych niż niebezpieczne i innych dodatków", zlokalizowanej w Radzionkowie przy ul. Z. Nałkowskiej

[redacted]

52, eksploatowanej przez spółkę Synergia Południe Sp. z o.o. Sp. k. z siedzibą w Katowicach, zabezpieczenie roszczeń, o którym mowa w art. 48a ust. 1 ustawy o odpadach w formie depozytu, w kwocie 396 360,00 zł (słownie: trzysta dziewięćdziesiąt sześć tysięcy trzysta sześćdziesiąt złotych 00/100), umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy o odpadach,
2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy o odpadach,
   - w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości po akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie, w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów.

Jeżeli w przypadku, o którym mowa w art. 26a ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, posiadacz odpadów nie zwrócił poniesionych przez właściwy organ kosztów działań polegających na usunięciu odpadów i gospodarowaniu nimi zgodnie z art. 26a ust. 6 ustawy o odpadach, środki z zabezpieczenia roszczeń przeznacza się na pokrycie tych kosztów.

XII. Termin obowiązywania pozwolenia.

Pozwolenie zintegrowane wydane jest na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

I. Uzasadnienie faktyczne:

W dniu 23 września 2020 r., Marszałek Województwa Śląskiego otrzymał wniosek pełnomocnika spółki Synergia Południe Sp. z o.o. Sp. k., z dnia 21 września 2020 r., w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla „Instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych w postaci pyłów i żużli z wykorzystaniem preparatów stabilizujących, cementu portlandzkiego oraz dodatków materiału strukturalnego w postaci odpadów innych niż niebezpieczne i innych dodatków", zlokalizowanej w Radzionkowie, przy ul. Z. Nałkowskiej 52, eksploatowanej przez spółkę Synergia Południe Sp. z o.o. Sp. k. z siedzibą w Katowicach (NIP: 9542781978, REGON: 368260724).

Strona w załączeniu do wniosku przedłożyła wymagane informacje i materiały, w tym :

1) pełnomocnictwo do reprezentowania spółki w przedmiotowym postępowaniu wraz potwierdzeniem wniesienia opłaty za to pełnomocnictwo;
2) zaświadczenia o niekaralności wszystkich osób uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 z późn. zm., dalej: ustawa POŚ);
3) operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla obiektów instalacji do zestalania pyłów i żużli Radzionków ul. Zofii Nałkowskiej (działka nr 250/43), wraz z postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Tarnowskich Górach nr 42/PZ/2018 z dnia 21.12.2018r., uzgadniającym warunki ochrony przeciwpożarowej;
4) potwierdzenie wniesienia opłaty rejestracyjnej za wniosek;

[redacted]

5) potwierdzenie wniesienia opłaty skarbowej;

6) analizę ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych dla obiektów instalacji do zestalania pyłów i żużli przy ul. Zofii Nałkowskiej (działka nr 250/43) w Radzionkowie, z której wynika brak konieczności sporządzenia raportu początkowego dla przedmiotowej instalacji.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z punktem 5 podpunkt 1 lit. b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r., poz.1169), a także do § 2 ust.1 pkt.41 rozporządzenia Rady Ministrów z 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 poz. 1839).

Po dokonaniu wstępnej analizy podania organ stwierdził, że:

1) jest właściwy do jego rozpoznania, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy POŚ;

2) wniosek spełnia wymogi formalne, określone w art. 208 ustawy POŚ;

Mając powyższe na względzie, organ przystąpił do rozpatrzenia wniosku.

II. Przebieg postępowania administracyjnego:

Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2022 r. poz. 1029 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy POŚ, zapis wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego (wraz z uzupełnieniami) w wersji elektronicznej, został przesłany ministrowi właściwemu do spraw klimatu, na adres pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami z dnia: 27 kwietnia, 2021 r., 17 maja 2021 r., 1 czerwca 2021 r., 30 sierpnia 2021 r., 8 października 2021 r., 23 listopada 2021 r., oraz 16 grudnia 2021 r.

Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami z dnia: 26 października 2020 r., 13 listopada 2020 r., 2 lipca 2021 r., 3 listopada 2021 r., 2 grudnia 2021 r., 7 stycznia 2022 r., 18 stycznia 2022 r., oraz 18 marca 2022 r.

W toku przedmiotowego postępowania, zgodnie z art. 183c ust. 1 oraz ust. 2 ustawy POŚ, pismem z dnia 5 października 2020 r. znak pisma: OS-PZ.KW-943/20, Marszałek Województwa Śląskiego wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Tarnowskich Górach o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t. j. Dz. U. z 2022 r., poz. 699 z późn. zm., dalej: ustawa o odpadach), oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy.

Pismem z dnia 13 listopada 2020 r. pełnomocnik Strony wycofał z akt wniosku operat przeciwpożarowy, ze względu na zmiany przepisów prawa, w wyniku których w/w operat

[redacted]

przeciwpożarowy, stał się bezprzedmiotowy dla wskazanej instalacji, zgodnie z treścią art. 41a ust.8 pkt 2 ustawy o odpadach.

Z uwagi na fakt, że niniejsze pozwolenie zintegrowane uwzględnia przetwarzanie odpadów, organ w toku postępowania pismem z dnia 5 października 2020 r., znak pisma: OS-PZ.KW-941/20, wystąpił do Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o wydanie postanowienia (po przeprowadzeniu kontroli zgodnie z art. 41a ust 1 ustawy o odpadach) w przedmiocie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem z dnia 18 czerwca 2021 r. o znaku DCIN.7060.200.2020.WK zgodnie z art. 41a ust. 3 ustawy o odpadach, stwierdził spełnianie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska, dla instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki fizyczno-chemicznej.

Pismem z dnia 5 października 2020 r. znak pisma: OS-PZ.KW-942/20, Marszałek Województwa Śląskiego wystąpił do Burmistrza Miasta Radzionków o opinię na podstawie art. 41 ust. 6a oraz art. 45 ust. 9 ustawy o odpadach.

Burmistrz Miasta Radzionków nie wniósł żadnych uwag do przedmiotowego wniosku w terminie dwóch tygodni od dnia doręczenia pisma, dlatego organ przyjął, że zgodnie z art. 41 ust 6b ustawy o odpadach, wydano opinię pozytywną.

Pismem z dnia 25 lipca 2021 r. organizacja Grand Agro Fundacja Ochrony Środowiska Naturalnego z siedzibą w Przasnyszu (NIP: 5311693321, REGON: 363023267), wystąpiła z wnioskiem o dopuszczenie na prawach strony do niniejszego postępowania administracyjnego.

Postanowieniem nr 782/OS/2021 z dnia 30 sierpnia 2021 r., Marszałek Województwa Śląskiego dopuścił na prawach strony organizację ekologiczną Grand Agro Fundacja Ochrony Środowiska Naturalnego z siedzibą w Przasnyszu, zgodnie z art. 44 ust 1 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2022 r. poz. 1029 z późn. zm.).

Na wniosek pełnomocnika Strony, postanowieniem nr 1023/OS/2021 z dnia 22 listopada 2021 r., Marszałek Województwa Śląskiego, wyłączył z udostępniania publicznego w całości załączniki, będące częścią wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji.

Pismem z dnia 16 grudnia 2021 r. znak pisma: OS-PZ.KW-00862/21, Marszałek Województwa Śląskiego wezwał Stronę na rozprawę administracyjną w dniu 11 stycznia 2022 r., po której sporządzono protokół z rozprawy administracyjnej z dnia 11 stycznia 2022 r. znak: OS-PZ.KW-00129/22.

Pismem z dnia 14 lutego 2022 r. znak: OS-PZ.KW-00232/22 organ, zgodnie z art. 10 § 1 KPA, zawiadomił Stronę postępowania, że przed wydaniem decyzji ma prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie 14 dni, licząc od dnia jego doręczenia.

Decyzją z dnia 4 marca 2022 r. nr 873/OS/2022, Marszałek Województwa Śląskiego odmówił udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji.

Pełnomocnik Strony, pismem z dnia 1 kwietnia 2022 r. złożył odwołanie od powyższej decyzji do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego.

Na podstawie art. 133 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r. poz. 735 ze zm.), pismem z dnia 8 kwietnia 2022 r. znak: OE-PZ.KW-000001/22,

[redacted]

Marszałek Województwa Śląskiego przesłał odwołanie Strony do Ministerstwa Klimatu i Środowiska.

Minister Klimatu i Środowiska, decyzją z dnia 1 czerwca 2022 r. znak: DIŚ-III.415.23.2022.MP uchylił w całości zaskarżoną decyzję i przekazał sprawę do ponownego rozpatrzenia przez organ I instancji.

Pismem z dnia 30 czerwca 2022 r. znak: OE-PZ.KW-000232/22, organ zawiadomił o przystąpieniu do ponownego rozpatrzenia sprawy o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji.

Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2022 r. poz. 1029 z późn. zm.), dane dotyczące ponownego przystąpienia do rozpatrzenia wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

Pismem z dnia 22 sierpnia 2022 r. znak OE-PZ.KW-000383/22, Strona została zawiadomiona o niezałatwieniu sprawy w terminie, nowym terminie załatwienia sprawy, przyczynach tego stanu rzeczy oraz pouczona o prawie do wniesienia ponaglenia, zgodnie z art. 36 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz.U. z 2021 r. poz. 735 ze zm., dalej: KPA).

Strona złożyła dodatkowe wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami z dnia: 29 sierpnia 2022 r., 31 sierpnia 2022 r., oraz 5 września 2022 r.

Postanowieniem z dnia 7 września 2022 r. nr 966/OE/2022, Marszałek Województwa Śląskiego określił formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń dla posiadacza odpadów zgodnie z art. 48 a ust 7 ustawy o odpadach, w zw. z § 2 ust 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz.U. z 2019 r., poz. 256) oraz art. 187 ust. 4a ustawy POŚ.

Strona wniosła zabezpieczenie roszczeń, zgodnie z treścią postanowienia.

Pismem z dnia 9 września 2022 r. znak: OE-PZ.KW-000422/22, organ, zgodnie z art. 10 § 1 KPA, zawiadomił Strony postępowania, że przed wydaniem decyzji ma prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie siedmiu dni, licząc od dnia jego doręczenia. Strony nie wniosły uwag do sprawy we wskazanym terminie.

III. Uzasadnienie prawne:

Zgodnie z art. 180 ustawy POŚ, eksploatacja instalacji powodująca wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi, wytwarzanie odpadów jest dozwolona po uzyskaniu pozwolenia, jeżeli jest ono wymagane.

Powyższy przepis ustanawia generalną zasadę, zgodnie z którą prowadzenie pewnego rodzaju działalności, powodującej określone skutki dla środowiska, wymaga uzyskania zgody organu administracji. Jak wskazuje NSA, „*Obowiązek uzyskania pozwolenia jest konsekwencją przede wszystkim tego, że środowisko jest istotnym elementem procesów gospodarczych, w kontekście użytkowania jego zasobów oraz powodowania emisji, która może przekształcić się w zanieczyszczenie*" (wyrok NSA z dnia 10 marca 2020 r., sygn. akt II OSK 1224/18). Działalność, o której stanowi ww. przepis to eksploatacja instalacji, natomiast skutki – to emisja do środowiska substancji, które je zanieczyszczają. Nie każda jednak tego rodzaju działalność wymaga uzyskania pozwolenia. Zgoda organu jest bowiem konieczna wyłącznie wtedy, gdy ustawodawca, w sposób wyraźny, nałoży obowiązek jej otrzymania.

[redacted]

Pozwolenia, o których stanowi art. 180 ustawy POŚ są nazywane w doktrynie pozwoleniami emisyjnymi. Katalog tych pozwoleń został określony w art. 181 ust. 1 ustawy POŚ. Jednym z nich jest pozwolenie zintegrowane (art. 181 ust. 1 pkt 1 ustawy POŚ).

Ideą pozwolenia zintegrowanego jest kompleksowe zarządzanie emisjami do środowiska. Ujmuje ono bowiem swoją treścią całość oddziaływań na środowisko i zastępuje wszelkie pozwolenia sektorowe i ewentualne inne decyzje o charakterze reglamentacyjnym, związane z ochroną środowiska, a wymagane w związku z eksploatacją określonych instalacji (tak: *Prawo Ochrony Środowiska. Komentarz, pod red. nauk. M. Górskiego*, wyd. C.H. Beck, Legalis).

W myśl art. 201 ust. 1 ustawy POŚ, pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych. Zgodnie natomiast z art. 201 ust. 2 ustawy POŚ, minister właściwy do spraw klimatu określi, w drodze rozporządzenia, rodzaje instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Jak wynika z powołanych przepisów, uzyskanie pozwolenia zintegrowanego jest konieczne wyłącznie w przypadku prowadzenia ściśle określonych instalacji, tj. tylko takich, które zostały enumeratywnie wskazane w ww. rozporządzeniu wykonawczym. Aktualnie katalog takich instalacji określa rozporządzenie 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). Innymi słowy, jeżeli dany podmiot zamierza eksploatować instalację, która wpisuje się w katalog, określony w rozporządzeniu, ma obowiązek uzyskać pozwolenie zintegrowane (por. wyrok WSA w Olsztynie z dnia 26 września 2019 r., sygn. akt II SA/Ol 443/19). Co ważne, pozwolenie zintegrowane, mimo że – w istocie rzeczy – zastępuje tzw. pozwolenia sektorowe (por. art. 182 i art. 211 ust. 1 ustawy POŚ), to nie może być przez nie zastępowane (analogicznie: wyrok WSA w Lublinie z dnia 13 września 2010 r., sygn. akt II SA/Lu 205/10).

Pozwolenie zintegrowane wydaje, w drodze decyzji, na wniosek prowadzącego instalację, organ ochrony środowiska (art. 183 ust. 1 w zw. z art. 184 ust. 1 ustawy POŚ).

System organów ochrony środowiska został określony w art. 376 i nast. ustawy POŚ. Jak wynika z art. 376 pkt 2b ustawy POŚ, jednym z organów ochrony środowiska jest marszałek województwa. Jego kompetencje określa art. 378 ust. 2a ustawy POŚ. Zgodnie z tym przepisem, marszałek województwa jest właściwy w sprawach:

1) przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko;

2) przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, realizowanego na terenach innych niż wymienione w pkt 1;

3) pozwolenia na wytwarzanie odpadów i pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnych, o których mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach;

[redacted]

4) o których mowa w art. 237 i art. 362 ust. 1–3, w zakresie dróg innych niż autostrady i drogi ekspresowe, usytuowanych w miastach na prawach powiatu.

Biorąc pod uwagę powyższe należy stwierdzić, że marszałek województwa jest właściwy do udzielania tylko niektórych pozwoleń zintegrowanych. Instalacja będąca przedmiotem takiego pozwolenia musi stanowić bowiem albo przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko albo być instalacją komunalną, o której mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy o odpadach.

Katalog przedsięwzięć, mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko określa rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839). Definicja legalna instalacji komunalnej znajduje się z kolei w art. 35 ust. 6 ustawy o odpadach. Zgodnie z tym przepisem, instalacją komunalną jest instalacja do przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych lub pozostałości z przetwarzania tych odpadów, określona na liście, o której mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1, spełniająca wymagania najlepszej dostępnej techniki, o której mowa w art. 207 ustawy POŚ, lub technologii, o której mowa w art. 143 tej ustawy, zapewniająca:

- mechaniczno-biologiczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i wydzielanie z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych frakcji nadających się w całości lub w części do odzysku, lub
- składowanie odpadów powstających w procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz pozostałości z sortowania odpadów komunalnych.

Treść pozwolenia zintegrowanego wyznacza zasadniczo art. 211 ust. 1 ustawy POŚ, wskazując, że pozwolenie zintegrowane spełnia wymagania określone dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2 i 4 (tj. pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza oraz pozwolenia na wytwarzanie odpadów), pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi. Dodatkowe elementy pozwolenia zintegrowanego zostały określone w art. 211 ust. 3-9 ustawy POŚ, a także w art. 202 ust. 1-6 ustawy POŚ.

Pozwolenia zintegrowane wydawane są, co do zasady, na czas nieoznaczony (art. 188 ust. 1 ustawy POŚ).

Biorąc zatem pod uwagę:

- rodzaj instalacji, będącej przedmiotem wniosku;
- zakres przedmiotowy wniosku;

organ stwierdza, że przedmiotowy wniosek należy rozpoznać w oparciu o wyżej wskazane przepisy.

IV. Uzasadnienie szczegółowe:

W wyniku analizy merytorycznej treści podania oraz zgromadzonego w sprawie całokształtu materiału dowodowego, pod kątem zgodności z przepisami prawa materialnego w zakresie ochrony środowiska, organ przychylił się do wniosku Strony i niniejszą decyzją udzielił pozwolenia zintegrowanego dla „Instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych w postaci pyłów i żużli z wykorzystaniem preparatów stabilizujących, cementu portlandzkiego oraz dodatków materiału strukturalnego w postaci odpadów innych niż niebezpieczne i innych dodatków" zlokalizowanej w Radzionkowie przy ul. Z. Nałkowskiej 52, eksploatowanej przez spółkę Synergia Południe Sp. z o.o. Sp. k. z siedzibą w Katowicach (NIP: 9542781978, REGON: 368260724).

[redacted]

W części I pozwolenia, organ, kierując się wymaganiami art. 188 ust. 2, określił rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom. Oprócz tego, w pozwoleniu znalazły się szczegółowe zapisy dotyczące:

1) Gospodarki wodno-ściekowej,
2) Ochrony powietrza,
3) Ochrony przed hałasem,
4) Gospodarki odpadami.

1. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

Przedmiotowa instalacja (IPPC) eksploatowana przez Spółkę Synergia Południe Sp. z o.o. Sp. K. jest zaopatrywana w wodę z sieci wodociągowej Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Radzionkowie, na podstawie zawartej umowy. Woda na cele technologiczne wykorzystywana jest jako dodatek do procesu przetwarzania odpadów, tj. do zwilżania odpadów w procesie odzysku i jest ona wiązana w wytworzonym odpadzie lub produkcie.
W punkcie 5.1. niniejszej decyzji *„Gospodarka wodna"* podano prognozowaną ilość wykorzystywanej wody na cele technologiczne instalacji, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8) ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z faktem, iż na potrzeby instalacji nie następuje pobór wód powierzchniowych lub podziemnych, w pozwoleniu zintegrowanym nie zostały określone warunki poboru wód i monitoring pobieranej wody.

Instalacja będąca przedmiotem pozwolenia (IPPC) nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych.
Woda wykorzystywana na cele technologiczne w całości wiązana jest w wytworzonym odpadzie lub produkcie. Całość instalacji oraz miejsca magazynowania odpadów zlokalizowane są w zadaszonej hali posiadającej nieprzepuszczalne podłoże. Elementy instalacji i miejsca magazynowania odpadów czyszczone są na sucho.
W punkcie 5.2 decyzji *„Gospodarka ściekowa"* podano powyższe informacje, a także informacje na temat ścieków bytowych oraz wód opadowych i roztopowych, które powstają niezależnie od eksploatacji instalacji. Praca instalacji nie będzie się wiązała z emisją ścieków do wód. W związku z faktem, iż ścieki przemysłowe z instalacji nie powstają, brak jest emisji ścieków do środowiska, a zatem w pozwoleniu zintegrowanym nie zostały określone warunki emisji ścieków do środowiska i ich monitoringu.

Przedmiotowa instalacja, jako nowa, musi być dostosowana do wymogów wynikających z:
- Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z Dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.*
- Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2010 z dnia 12 listopada 2019 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z Dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do spalania odpadów.*

Konkluzje BAT w odniesieniu do instalacji przetwarzania odpadów oraz w odniesieniu do spalania odpadów - w zakresie dotyczącym gospodarki wodno-ściekowej - wprowadzają graniczne wielkości emisyjne dla emisji ścieków do wód oraz określają zakres monitoringu ścieków.
W niniejszej decyzji przedstawiono analizę spełnienia przez przedmiotową instalację (IPPC) konkluzji BAT wynikających w wyżej wymienionych dokumentów, w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.
W wyniku tej analizy, organ stwierdził, że:
- W instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych w postaci pyłów i żużli w Radzionkowie (IPPC) zastosowane zostaną rozwiązania wynikające z konkluzji BAT 11 i BAT 19 w odniesieniu do przetwarzania odpadów.

[redacted]

- Instalacja do przetwarzania odpadów niebezpiecznych w postaci pyłów i żużli w Radzionkowie (IPPC) nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych, zatem nie będzie powodowała emisji ścieków do wód. Wobec powyższego instalacja nie wymaga dostosowania do wymagań konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów oraz w odniesieniu do spalania odpadów w zakresie emisji ścieków do wody.

2. W zakresie ochrony powietrza:

Zgodnie z informacjami przedstawionymi w dokumentacji wnioskowej, przedmiotowa instalacja nie będzie posiadała źródeł zorganizowanej emisji gazów lub pyłów do powietrza, a proces przetwarzania odpadów prowadzony na niej nie będzie źródłem emisji gazów lub pyłów do powietrza. Biorąc powyższe pod uwagę w pozwoleniu zintegrowanym, dla instalacji do zestalania pyłów i żużli, nie określono dopuszczalnej emisji gazów lub pyłów do powietrza ani monitoringu.

W zakresie ochrony powietrza, dla przedmiotowej instalacji, zaliczanej do instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki fizyczno-chemicznej, spełnione będą wymogi konkluzji BAT, określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE oraz określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2010 z dnia 12 listopada 2019 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do spalania odpadów – obejmujące obróbkę żużli lub popiołów paleniskowych ze spalania odpadów.

3. W zakresie ochrony przed hałasem:

Instalacja do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki fizyczno-chemicznej, eksploatowana przez Synergia Południe Sp. z o.o. Sp. k. położona jest miejscowości Radzionków przy ulicy Zofii Nałkowskiej 52, na działce o numerze ewidencyjnym 250/43. Źródłami hałasu na terenie zakładu będą urządzenia wchodzące w skład instalacji do zestalania pyłów i żużli oraz środki transportu. Instalacja będzie pracować jedynie w porze dziennej. W jej skład wchodzą: system dozowania kruszywa, składający się z taśmowego dozownika kruszywa oraz kosza do podnoszenia kruszywa do mieszalnika, zespół mieszająco–dozujący, składający się z zasobnika ważącego kruszywo, zasilania w cement i pył, mieszalnika, silosu cementu i pyłu, zespół podawania cementu i pyłu oraz automatyki sterowania, w całości umieszczonych wewnątrz hali produkcyjno-magazynowej.
Zgodnie z zapisami Miejscowego Planu Zagospodarowania Przestrzennego Gminy Radzionków, zatwierdzonym Uchwałą Nr LVI/471/2010 Rady Miasta Radzionków z dnia 30 września 2010 r. w sprawie zmiany miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Gminy Radzionków, zatwierdzonego uchwałą VI/60/2019 Rady Miasta Radzionków z dnia 28 marca 2019 roku działka 250/43, na której zlokalizowana jest instalacja, położona jest w strefie terenów aktywności gospodarczej oznaczona symbolem: C. 7 S/PU – tereny strefy aktywności gospodarczej. Uchwałą Nr LVI/471/2010 Rady Miasta Radzionków z dnia 30 września 2010 r. w § 35 ust.10 „W celu ochrony przed hałasem" podpunkt 3) ustalono, że dla części terenów oznaczonych symbolami B.3S/PU, C.7S/PU i C.9S/PU, na których dopuszczono lokalizację moteli/hoteli lub utrzymano istniejącą zabudowę mieszkaniową dopuszczalny poziom hałasu ustala się jak dla terenów zamieszkania zbiorowego lub jak dla terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej. Ustalono, że w strefie oznaczonej symbolem C. 7 S/PU występuje działka o numerze 243/37 Powiat Tarnogórski Gmina Radzionków Obręb Radzionków, w zakresie której powyższy § 35 ust.10 ma zastosowanie.

[redacted]

Na podstawie przeprowadzonych obliczeń akustycznych stwierdzono, że rozkład pola akustycznego wyznaczony izolinią 55 dB nie obejmuje swym zasięgiem terenu podlegającego ochronie akustycznej.

Stosowane przez Synergia Południe Sp. z o.o. Sp. k. techniki ograniczania emisji hałasu do środowiska są zgodnie z wnioskiem wystarczające dla spełnienia określonych dla instalacji w pozwoleniu zintegrowanym wymogów ochrony środowiska przed hałasem. Instalacja IPPC spełnia wymogi dotyczące konkluzji BAT mające na celu ograniczanie emisji hałasu do środowiska w realizowanych procesach produkcyjnych dotyczących przetwarzania odpadów oraz spalania odpadów.

4. W zakresie gospodarki odpadami w pozwoleniu zostały określone:

- opis przebiegu procesu technologicznego polegającego na przetwarzaniu odpadów,
- opis miejsc magazynowania odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją przedmiotowej instalacji oraz odpadów odbieranych do przetwarzania,
- wymagane zapisy dotyczące gospodarki odpadami wytwarzanymi (o których stanowi art.188 ust.2b ustawy POŚ),
- wymagane zapisy dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów (o których stanowi art.43 ust.2 ustawy o odpadach), w tym wymagania (o których stanowi art.14 ust.1 pkt.1 ww. ustawy o odpadach) jakie musi spełnić wytworzony w procesie przetwarzania stabilizat, aby mógł być uznany za pełnowartościowy produkt w postaci kruszywa;
- zakres i sposób prowadzenia ewidencji odpadów,
- sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, a w tym gospodarowania odpadami znajdującymi się na terenie zakładu w momencie zakończenia eksploatacji oraz ewentualnymi odpadami, które mogą powstać w ramach tej likwidacji.

W zezwoleniu nie określono warunków przeciwpożarowych, ponieważ do wniosku została załączona opinia rzeczoznawcy ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych wskazująca, że odpady odbierane do przetwarzania są odpadami niepalnymi. Zgodnie z przepisem art.3 ust.3c ustawy o odpadach, za odpady niepalne mogą być uznane odpady m.in. na podstawie opinii rzeczoznawcy ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych.
We wniosku oraz uzupełnieniach z 29 sierpnia i 5 września 2022r. wnioskodawca przedstawił wszystkie, wymagane przepisami prawa informacje dla pozwolenia na wytwarzanie odpadów oraz zezwolenia na przetwarzanie odpadów. Z informacji tych wynika, że sposób prowadzenia gospodarki odpadami w przedmiotowej instalacji będzie prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.
Zapisy pozwolenia z zakresu gospodarki odpadami zostały przygotowane w oparciu o wniosek (a w szczególności ww. uzupełnienia) i czynią one w pełni zadość wnioskowi Strony.
Są one również zgodne z uzyskaną przez wnioskodawcę decyzją o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia związanego z realizacją przedmiotowej instalacji (decyzja Burmistrza Miasta Radzionków z 1 września 2016r. nr KE.6220.12.2015), a w szczególności w odniesieniu do mocy przerobowej instalacji oraz przebiegu procesu technologicznego.
Wnioskodawca przedstawił dowody, potwierdzające możliwość spełnienia przepisów prawnych w zakresie utraty statusu odpadów (zgodnie z art.14 ww. ustawy o odpadach) dla wytwarzanego stabilizatu w postaci kruszywa, a w szczególności:

- Receptury bazowe oraz procedury stabilizacji odpadów w instalacji Synergia Południe Sp. z o.o. Sp.k. w Radzionkowie wykonane przez Główny Instytut Górnictwa w Katowicach – Zakład Monitoringu Środowiska;
- Suplement do dokumentacji pracy badawczo-usługowej pt. „Opracowanie procedury stabilizacji odpadów niebezpiecznych z termicznego przetwarzania odpadów oraz ze spalania i współspalania paliw z odpadów z użyciem preparatu stabilizującego" wykonany przez Główny Instytut Górnictwa w Katowicach – Zakład Monitoringu Środowiska.

[redacted]

We wniosku wykazano możliwość spełnienia przez wytworzony stabilizat normy zharmonizowanej PN-EN 13242+A1:2010 – „Kruszywa do niezwiązanych i związanych hydraulicznie materiałów stosowanych w obiektach budowlanych i budownictwie drogowym" a także kryteriów dopuszczenia odpadów do składowania na składowisku odpadów obojętnych określonych w załączniku nr 2 do Rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczenia odpadów do składowania na składowiskach (Dz.U. z 2015r., poz. 1277). W oparciu o te informacje zostały przygotowane zapisy określające warunki utraty statusu odpadów dla stabilizatu wytwarzanego w procesie przetwarzania odpadów przewidzianym do prowadzenia w przedmiotowej instalacji.

W części pozwolenia zintegrowanego, będącej zezwoleniem na odzysk odpadów wprowadzono szczegółowe zapisy dotyczące:
- warunków przebiegu procesu technologicznego,
- warunków organizacji tego procesu,
- wymaganych działań związanych z przygotowaniem receptur szczegółowych (dla których podstawę stanowić będą ww. receptury bazowe),
- zakresu prowadzonych badań wstępnych na etapie określania receptur szczegółowych,
- zakresu prowadzenia badań na etapie prowadzenia właściwego procesu przetwarzania odpadów mających na celu weryfikację skuteczności tego procesu,
- warunków utraty statusu odpadów,
- wymogów jakie muszą spełniać miejsca i sposób magazynowania odpadów

w taki sposób aby prowadzenie przez wnioskodawcę działań związanych z przetwarzaniem odpadów było obwarowane odpowiednimi zapisami, pozwalającymi na to, aby proces przetwarzania odpadów był zgodny z obowiązującymi przepisami z zakresu gospodarki odpadami, a w szczególności, aby utrata statusu odpadu mogła następować wyłącznie w przypadku spełnienia wymogów określonych w przepisie art.14 wymienionej na wstępie ustawy o odpadach.

Po przeprowadzonym postępowaniu administracyjnym organ zważył, co następuje.

W stanie faktycznym sprawy, biorąc pod uwagę przepisy prawa materialnego, zaistniała konieczność udzielenia pozwolenia zintegrowanego. Strona przedłożyła podanie w tym zakresie, które spełnia wymogi formalne. Po zbadaniu podania organ stwierdził, że instalacja, będąca przedmiotem wniosku spełnia wymagania przepisów, dotyczących ochrony środowiska, a w szczególności spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik.

Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Zgodnie z art. 127 § 1 i 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego, od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z 127a KPA, w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do

[redacted]

wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

[redacted]TWA
[redacted]k
[redacted]viska,
Ekologii i Opłat Środowiskowych

Otrzymują:

1. [redacted] pełnomocnik Synergia Południe Sp. z o.o. Sp. k.
   Andersen Tax & Legal Srokosz i Wspólnicy Sp. k.
   [redacted]
2. Grand Agro Fundacja Ochrony Środowiska Naturalnego
   Ul. Sportowa 30 m. B, 05-100 Nowy Dwór Mazowiecki

Do wiadomości w wersji drukowanej:

3. KZ – rejestr decyzji i postanowień
4. OE.PZ. - aa. – poz. rejestru **337**

Do wiadomości elektronicznie:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska (ePuap)
2. Urząd Miejski w Radzionkowie (ePuap)
3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska – e-mail (pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
4. KZ – rejestr decyzji i postanowień (SOD)
5. OE.WO – baza danych (SOD)
6. OE.BO (SOD)
7. OE.PH (SOD)

Przedłożono dowód wniesienia opłaty skarbowej w wysokości 506,00 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach.