



Decyzja nr

2713/OS/2018

Organ wydający:

Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie

zmiany decyzji Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 2 stycznia 2017 r. Nr 181/OS/2017 udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 68G, eksploatowanej przez Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Usługowo-Handlowe „VIG” Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej przy ul. Sobieskiego 7 (Regon: 003442626, NIP: 629-001-34-50)

Na podstawie

art. 104 w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz. U. z 2017 r. poz. 1257 ze zm.) oraz na podstawie art. 192 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. z 2018 r. poz. 799 ze zm.)

orzekam

zmieniam na wniosek Strony decyzję Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 2 stycznia 2017 r. Nr 181/OS/2017 udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 68G, eksploatowanej przez Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Usługowo-Handlowe „VIG” Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej przy ul. Sobieskiego 7 (Regon: 003442626, NIP: 629-001-34-50), w następujący sposób:

I. W części II decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”:

1) w punkcie 1. „Instalacje IPPC objęte pozwoleniem zintegrowanym oraz ich lokalizacja”, tabela otrzymuje brzmienie:

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC (rozp. 27.08.2014)	Kwalifikacja przedsięwzięcia PoS i rozp. 9.11.2010 ze zm.)	Liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne	ul. Pułaskiego 68G	42-300	Myszków	5.3b	Rozp. § 2 ust 1 pkt 46, PoS art.378 ust.2a	1	2062/40, 2062/41, ½ działki 2062/38 obręb 0005 Myszków
2	Instalacja do odzysku odpadów niebezpiecznych	ul. Pułaskiego 68G	42-300	Myszków	5.1b	Rozp. § 2 ust 1 pkt 41, PoS art.378 ust.2a	1	

2) **punkt 2. „Rodzaj prowadzonej działalności, charakterystyka instalacji i opis technologiczny” otrzymuje brzmienie:**

„2. Rodzaj prowadzonej działalności, charakterystyka instalacji i opis technologiczny.

Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Usługowo-Handlowe „VIG” Sp. z o.o. eksploatuje instalację do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę oraz instalację do odzysku odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton/dobę, na terenie Zakładu Przerobu Odpadów Przemysłowych (ZPOP), zlokalizowanym w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 68 G.

Procesy odzysku odpadów realizowane są w dwóch halach magazynowo–produkcyjnych nr 1 i nr 2 o pow. użytkowej odpowiednio 2.107 m² i 837 m² oraz poza instalacją na placu magazynowym obok hali nr 1.

Zakład posiada wdrożoną Innowacyjną Technologię Automatycznego Kompozytowania Paliw Alternatywnych w ramach Zakładu Przerobu Odpadów Przemysłowych, w skład której wchodzi:

- instalacja do odzysku odpadów niebezpiecznych,
- instalacja do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne,
- węzeł mieszania i homogenizacji.

Instalacja do odzysku odpadów niebezpiecznych składa się z następujących urządzeń:

- podajnika załadunkowego do granulatora,
- granulatora,
- podajnika ślimakowego,
- podajnika podającego materiał do centryfugi,
- centryfugi,
- stacji podczyszczania oleju,
- podajnika taśmowego odbierającego urobek z centryfugi,
- stacji separacji Fe (taśma wstrząsająca pozioma, separator metalu – nadtaśmowy),
- podajnika taśmowego.

Wydajność instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych wynosi 9900 Mg/rok (tj. wydajność urządzeń 1,375 Mg/godzinę).

Instalacja do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne, w tym odpadów komunalnych składa się z następujących urządzeń:

- podajnika zasypowego,
- rozdrabniarki 2-wałowej,
- podajnika odbierającego urobek,
- uniwersalnego granulatora,
- podajnika odbierającego urobek z granulatora,
- separatora metali,
- podajnika hałdującego,
- systemu centralnego sterowania instalacją.

Wydajność instalacji do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne, w tym odpadów komunalnych wynosi 140 000 Mg/rok (tj. wydajność urządzeń 19,5 Mg/godzinę).

W skład **węzła mieszania i homogenizacji** wchodzi następujące urządzenia:

- mieszalnik wirnikowy,
- podajnik hałdujący.

W związku z funkcjonowaniem instalacji do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne, w tym odpadów komunalnych zbieranych selektywnie oraz instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych wyróżnia się następujące procesy:

1. Proces nr 1 - proces technologiczny przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, w tym odpadów komunalnych - rozdrabnianie odpadów.

Przywożone na teren Zakładu w Myszkowie odpady inne niż niebezpieczne między innymi: tworzywa sztuczne (folie, plastiki), tekstylia, papier, drewno, guma, opony samochodowe oraz inne odpady dopuszczone do przetwarzania opisane w rozdziale III pkt 3.2.1. poddawane będą dokładnej ewidencji (kontroli).

Zakład w drodze dojazdowej do hali technologicznej ma zamontowaną wagę pomostową do ważenia samochodów z dostarczonymi odpadami wraz z punktem ewidencjonowania odpadów (dyspozytornia).

Odpady wyładowywane będą w hali produkcyjno-magazynowej nr 1 w punkcie przyjęcia odpadów znajdującym się w pobliżu podajnika zasypowego. Z podajnika zasypowego odpady są za pomocą podajników kierowane do kolejnych procesów ich przetwarzania.

Do instalacji mechanicznego przetworzenia odpadów kierowane są odpady przyjmowane w punkcie przyjęcia odpadów z selektywnej zbiórki, jak również odpady powstałe w wyniku mechanicznego przetwarzania. Z placu przyjęcia odpady załadowywane są za pomocą maszyny przeładunkowej na taśmociąg podający przesiewacza bębnowego nr 1 i nr 2.

Produkcja paliwa alternatywnego bez procesu etapowania będzie polegać na transportowaniu odpadów do rozdrabniarki 2-wałowej, w której po wstępnym rozdrobieniu odpady kierowane będą za pomocą podajnika odbierającego urobek na podajnik załadowniczy do dalszego przetwarzania. Odpady po wstępnym rozdrobieniu będą kierowane za pomocą podajnika załadowniczego do rozdrabniacza granuladora (rozdrabnianie końcowe) w celu otrzymania pożądanej granulacji wsadu. Następnie za pomocą podajnika hałdującego przy jednoczesnym zastosowaniu separatora magnetycznego kierowane będą do węzła mieszania i homogenizacji.

Dopuszcza się w wyżej wymienionym procesie wytwarzania paliwa alternatywnego na etapie transportowania do rozdrabniarki 2-wałowej przetwarzanie odpadów (proces nr 3) o podobnych właściwościach i składzie stanowiących różne grupy odpadów poprzez ich rozdrobienie oraz wykorzystanie jako wsad.

2. Proces nr 2 - proces przetwarzania odpadów niebezpiecznych polegający na rozdrabnianiu filtrów olejowych.

Materiałem wejściowym do procesu technologicznego są odpady olejowe oraz paliwowe, w skład których wchodzi: metalowa obudowa, kord filtrujący, olej lub paliwo. Głównym założeniem jest rozdzielanie wszystkich trzech frakcji w celu ich dalszego wykorzystania i odzysku. Odpady wyładowywane są w hali nr 2 w punkcie przyjęcia odpadów znajdujących się w pobliżu szczelnego podajnika załadowniczego podającego odpady do granuladora. Po rozdrobieniu przy użyciu szczelnego podajnika ślimakowego odbierającego urobek z granuladora materiał zostaje podany przy użyciu szczelnego podajnika do centryfugi. W centryfudze nastąpi oddzielenie zawartego w użytym materiale filtrującym oleju od kordu filtrującego. Z centryfugi przy użyciu podajnika odbierającego urobek w postaci kordu filtrującego i metalu trafia do stacji separacji żelaza, gdzie następuje oddzielenie metalu. Materiał w postaci kordu filtrującego wolnego od metalu i oleju zostanie odtransportowany poprzez podajnik odprowadzający urobek do miejsca czasowego magazynowania, skąd zostanie dostarczony do węzła mieszania i homogenizacji. W wyniku odzysku powstanie odpad o kodzie 19 12 10, który jest składnikiem do produkcji Kompozytowych Paliw Alternatywnych.

3. Proces nr 3 - proces technologiczny mieszania i homogenizacji odpadów w węźle mieszania i homogenizacji.

Do węzła mieszania trafiają rozdrobnione do < 35 mm tworzywa sztuczne w postaci folii, tekstylia, papier, guma, guma z opon samochodowych, odpady z nitki odzysku odpadów innych niż niebezpieczne oraz odpady w postaci kordu filtrującego. Wszystkie frakcje będą mieszane ze sobą w określonych proporcjach tak, aby uzyskać paliwo alternatywne o właściwościach energetycznych tj. wartość opałowa, zaw. siarki, zaw. chloru, zaw. popiołu i części stałych określonych przez ich

odbiorcę (np. cementownię, kotłownię, elektrociepłownię).

Węzeł mieszania i homogenizacji jest umiejscowiony pomiędzy halami w ciągu komunikacji technologicznej, pomiędzy halą nr 1 i 2. Odpady dostarczane są do niego za pomocą podajników.

4. Proces nr 4 - proces przetwarzania odpadów niebezpiecznych polegający na rozdrabnianiu odpadów metalowych

Przetwarzanie odpadów w tym procesie polega na odzysku poprzez rozdrabnianie odpadów metalowych zawierających substancje niebezpieczne oraz odpadów metalowych. Poszczególne rodzaje odpadów są magazynowane selektywnie, odrębnie podawane są do kosza podajnika zasypowego, skąd podajnikiem transportowane są do rozdrabniarki (na linii odpadów niebezpiecznych). Cały rozdrobniony materiał za pomocą nadtaśmowego separatora magnetycznego, umieszczonego podłużnie lub poprzecznie nad taśmą transportującą jest wyciągany i odprowadzany do kontenera przeznaczonego do gromadzenia danego rodzaju złomu. Opakowania metalowe – beczki za pomocą wózków widłowych są poddawane do podajnika zasypowego, skąd są pobierane dalej. Następnie podajnikiem opakowania transportowane są do rozdrabniarki, skąd cały rozdrobniony materiał za pomocą nadtaśmowego separatora magnetycznego, umieszczonego podłużnie lub poprzecznie nad taśmą transportującą jest wyciągany i odprowadzany do kontenera przeznaczonego do gromadzenia metalu. Opakowania metalowe – beczki zanieczyszczone olejem zostają pocięte do zadanej (0-30 mm) frakcji. Tak rozdrobniony wymieszany materiał podajnikiem zostaje przekazany do centrifugi, gdzie zostanie odwirowany olej oczyszczony z zanieczyszczeń stałych większych niż 0,5 mm. Osuszony materiał z oleju będący rozdrobnionym metalem, będzie podajnikiem taśmowym przekazany do separacji metali żelaznych skąd cały rozdrobniony materiał za pomocą nadtaśmowego separatora magnetycznego, jest wyciągany i odprowadzany do kontenera przeznaczonego do gromadzenia metalu. Olej odwirowany trafia do stacji podczyszczania oleju (dwu przegrodowy zbiornik przetokowy i dwie niezależne pompy), która działa dwustopniowo. W pierwszym etapie olej zostaje oczyszczony z drobinek zanieczyszczeń, które trafiają do kordu a w drugim etapie doczyszczony zostanie na sitach zamontowanych w drugiej przegrodzie zbiornika przetokowego, z którego druga z pomp przepompowuje olej do pojemnika zbiorczego.”

3) punkt 3.1. „Źródła emisji substancji do powietrza” otrzymuje brzmienie:

„3.1. Źródła emisji substancji do powietrza.

Źródłami zorganizowanej emisji substancji do powietrza są procesy technologiczne prowadzone w hali:

- procesy przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne na linii odzysku odpadów innych niż niebezpieczne. Zanieczyszczone powietrze odciągane jest odciąganiem z zastosowanym wentylatorem o wydajności 3640 m³/h, oczyszczane w filtrze o skuteczności odpylania min. 90% i odprowadzane do powietrza emitorem E-3 o wysokości h = 14,5 m i średnicy wylotu d = 0,32 m,
- proces obróbki filtrów olejowych na linii odzysku odpadów niebezpiecznych. Zanieczyszczone powietrze odciągane jest odciąganiem z zastosowanym wentylatorem o wydajności 3640 m³/h, oczyszczane w filtrze z węglem aktywnym o skuteczności oczyszczania min. 50% i odprowadzane do powietrza emitorem E-2 o wysokości h = 14,5 m i średnicy wylotu d = 0,32 m,
- procesy spalania paliw w wózkach widłowych, samochodach ciężarowych, proces rozładunku oleju, proces czyszczenia linii odpadów niebezpiecznych. Zanieczyszczenia powietrze odprowadzane jest powietrza wyrzutniami wentylacji mechanicznej hali – emitory E-4 i E-5 o wysokości h = 14,5 m i średnicy wylotu d = 0,63 m, każdy.

Źródłem nieorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza w rejonie hali jest proces spalania paliw w samochodach ciężarowych (pojazdach dostawczo-odbiorczych).”

4) **punkt 3.2. „Charakterystyka źródeł hałasu” otrzymuje brzmienie:**

„3.2. Charakterystyka źródeł hałasu.

Głównymi źródłami hałasu na terenie zakładu związanymi z pracą instalacji IPPC będą:

- kubaturowe źródła hałasu,
- punktowe źródła hałasu,
- liniowe źródła hałasu.

Instalacja będzie pracowała przez całą dobę.

Transport z wykorzystaniem samochodów ciężarowych odbywać będzie się wyłącznie w porze dziennej.

Nie przewiduje się innych wariantów czasu pracy źródeł hałasu.

Kubaturowe źródła hałasu

Parametry akustyczne i czas pracy źródeł kubaturowych.

Symbol źródła	Źródło hałasu	Czas pracy w czasie normatywnym T= 8 godzin w porze dnia [h]	Czas pracy w czasie normatywnym T= 1 godzina w porze nocy [h]
Bd1	Hala produkcyjna: - rozdrabniarka dwuwalowa L _{AW} -105 dB - granulator L _{AW} – 105 dB - mieszalnik wirnikowy –węzeł homogenizacji L _{AW} - 85 dB - wózki widłowe L _{AW} -76 dB (w porze dnia pracuje 6 szt., w porze nocy pracuje 1 szt.)	8	1

Punktowe źródła hałasu

Parametry akustyczne i czas pracy źródeł bezpośredniej emisji hałasu do środowiska.

Symbol źródła	Źródło hałasu	Czas pracy w czasie normatywnym T= 8 godzin w porze dnia [h]	Czas pracy w czasie normatywnym T= 1 godzina w porze nocy [h]
W1-W2, W5-W10	Wentylatory dachowe – 8 szt. L _{AW} -70 dB	2	-
W3-W4 W11-W12	Wentylatory dachowe – 4 szt. L _{AW} -70 dB	8	1

Liniowe źródła hałasu

W ciągu dnia po terenie zakładu przemieszcza się ok. 20 samochodów ciężarowych ze średnią prędkością 10 km/h.

Parametry akustyczne pojazdów samochodowych podczas operacji manewrów, startu i hamowania.

Operacja Pojazdy samochodowe ciężkie	Poziomy mocy akustycznej ciężkich pojazdów samochodowych [dB (A)]	Jednostkowe czasy manewrów [s]	Czas trwania hałasu uwzględniający ilość przejeżdżających pojazdów [s]
Przejazd	100,0	W zależności od długości drogi i prędkości pojazdu	180
Operacja hamowania	100,0	3	60
Operacja startu	105,0	5	100

5) **punkt 3.3.1. „Gospodarka wodna” otrzymuje brzmienie:**

„3.3.1. Gospodarka wodna.

Eksplatacja instalacji do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne oraz instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych nie jest związana z wykorzystaniem wody. Woda w Zakładzie Przerobu Odpadów Przemysłowych wykorzystywana jest na cele socjalno-bytowe oraz technologiczne do systemu dezodoryzacji. System dezodoryzacji jest odrębną instalacją, która nie jest powiązana technologicznie z instalacjami do odzysku odpadów.

Dostawa wody realizowana jest w sposób ciągły przez Zakład Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Myszkowie na podstawie umowy poprzez miejską rozdzielczą sieć wodociągową, tj. z istniejącego wodociągu rozdzielczego \varnothing 100 mm.

Na cele socjalno-bytowe zapotrzebowanie wody wynosi ok. 2100 dm³/dobę.

Na potrzeby dezodoryzacji przewiduje się zużycie wody w wysokości ok. 50 m³/miesiąc.”

6) **punkt 3.4. „Gospodarka odpadami” otrzymuje brzmienie:**

„3.4. Gospodarka odpadami.

W wyniku prowadzenia przez PPUH VIG Sp. z o.o. w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 68G działalności gospodarczej powstają odpady z instalacji IPPC oraz odpady powstałe w wyniku jej utrzymania. Zarówno odpady wynikające z prowadzenia instalacji do produkcji paliwa alternatywnego z odpadów stałych innych niż niebezpieczne oraz instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych, jak i pozostałe odpady powstałe w wyniku działalności instalacji, urządzeń i budowli powiązanych technologicznie z instalacjami są selektywnie gromadzone, odpowiednio magazynowane i przetwarzane na terenie zakładu oraz przekazywane specjalistycznym firmom zewnętrznym. Transport odpadów jest prowadzony przez firmy posiadające uregulowany stan formalno-prawny w zakresie transportu tych odpadów.”

7) **punkt 3.5. „Zużycie paliw oraz mediów” otrzymuje brzmienie:**

„3.5. Zużycie paliw oraz mediów.

3.5.1. Zużycie energii elektrycznej.

Energia elektryczna jest zużywana w ramach prawidłowego funkcjonowania zakładu PPHU VIG Sp. z o. o., w szczególności na potrzeby instalacji do odzysku odpadów.

Energia elektryczna dostarczana jest na podstawie umowy z dostawcą.

Całkowite zużycie energii elektrycznej: ok. 1233 MWh/rok

3.5.2. Zużycie paliw:

- olej napędowy 25976 dm³/rok
- gaz płynny 16,57 m³/rok.”

II. W części II' decyzji: „Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”:

1) punkt 1. „W zakresie ochrony powietrza” otrzymuje brzmienie:

„1. W zakresie ochrony powietrza.

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

- na wejściu odpadów do granulatora oraz wężła homogenizacji - filtry tkaninowe w postaci zasłon/kotar na linii odzysku odpadów innych niż niebezpieczne,
- system dezodoryzacji bioArcus Sp. z o.o., w skład którego wchodzi 80 szt. dysz mgławicowych, zamontowanych na ścianach i poprowadzonych przez środek hali. Zadaniem systemu dezodoryzacji jest wytworzenie kurtyny wodno-chemicznej (mgiełki wodnej) w celu neutralizacji powstających podczas operacji przetwarzania odpadów w hali substancji odorowych, jak również pochłanianie przez aerozol wodny cząstek pyłu zawieszonego. System zamgławiania pracuje w sposób sekwencyjny, pod kontrolą sterownika czasowego, w oparciu o ustawienie: 3 minuty pracy i 5 minut przerwy,
- przetwarzanie odpadów o dużym stopniu zawilgocenia,
- odciąg zanieczyszczonego powietrza znad granulatora wentylatorem dachowym wraz z oczyszczaniem go w filtrze o skuteczności min. 90%, na linii odzysku odpadów innych niż niebezpieczne,
- odciąg zanieczyszczonego powietrza znad końcowej części taśmy przekazującej materiał do granulatora oraz nad granulatorem linii odzysku odpadów niebezpiecznych wraz z oczyszczaniem go w filtrze z węglem aktywnym o skuteczności min. 50% na linii odzysku odpadów niebezpiecznych.”

III. W części III decyzji: „Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji”:

1) punkt 1. „Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji objętych pozwoleniem” otrzymuje brzmienie:

„1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji objętych pozwoleniem.

1. 1. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

1.1.1. Dopuszczalna emisja maksymalna w kg/h.

Nr emitora	Źródło emisji	Czas pracy emitora h/rok	Emitowana substancja	Emisja dopuszczalna kg/h
E2	Proces odzysku odpadów niebezpiecznych	7200	Węglowodory aromatyczne	0,02774
E3	Proces odzysku odpadów innych niż niebezpieczne	7200	Pył ogółem = pył zwieszony PM10 = pył zawieszony PM2,5 Dwutlenek siarki	0,000022 0,000422

			Dwutlenek azotu	0,001066
			Tlenek węgla	0,000190
E4	Wentylacja mechaniczna hali	1800	Pył ogółem = pył zawieszony PM10 = pył zawieszony PM2,5	2 x 0,01685
E5	/proces spalania paliw w wózkach widłowych i samochodach ciężarowych, proces przeładunku oleju/	1800	Dwutlenek siarki	2 x 0,00035
			Dwutlenek azotu	2 x 0,01999
			Tlenek węgla	2 x 0,0465
			Węglowodory aromatyczne	2 x 0,02082

1.1.2. Dopuszczalna wielkość emisji rocznej z instalacji w Mg/rok.

- węglowodory aromatyczne - 0,2756 Mg/rok
- pył ogółem = pył zawieszony PM10 = pył zawieszony PM2,5 - 0,0608 Mg/rok
- dwutlenek siarki - 0,0043 Mg/rok
- dwutlenek azotu - 0,0797 Mg/rok
- tlenek węgla - 0,1686 Mg/rok

1.2. Warunki eksploatacyjne odbiegające od normalnych.

Na linii do odzysku odpadów niebezpiecznych, przed przystąpieniem do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne (rozdrabnianie odpadów metalowych), prowadzone jest czyszczenie urządzeń linii za pomocą odtłuszczaczy (rozpuszczalników). Linia czyszczona jest ok. 20 minut, maksymalnie 3 razy na dobę. Na jedno czyszczenie zużywa się ok. 1 litr rozpuszczalnika. Zanieczyszczone powietrze z procesu czyszczenia linii odprowadzane jest do atmosfery emitorami wentylacji mechanicznej: E4 i E5, o wysokości $h = 14,5$ m i średnicy wylotu $d = 0,32$ m, każdy. Czas pracy emitorów podczas czyszczenia linii ok. 192 h/rok.

Maksymalna emisja substancji do powietrza podczas czyszczenia linii:

- toluen - 2 x 0,1595 kg/h
- aceton - 2 x 0,0638 kg/h
- alkohol metylowy - 2 x 0,0319 kg/h
- węglowodory aromatyczne - 2 x 0,0255 kg/h.

2) punkt 3. „Warunki w zakresie gospodarki odpadami” otrzymuje brzmienie:

„3. Warunki w zakresie wytwarzania odpadami.

Zakład posiada wdrożoną Innowacyjną technologię Automatycznego Kompozytowania Paliw Alternatywnych w skład której wchodzi linia do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne oraz odpadów niebezpiecznych w tym odpadów komunalnych zbieranych selektywnie, węzeł mieszania i homogenizacji w ramach Zakładu Przerobu Odpadów Przemysłowych.

3.1. Wytwarzanie odpadów.

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

W związku z funkcjonowaniem instalacji, w skład której wchodzi:

- linia do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne (proces nr 1 i 3) o zdolności przetwarzania ponad 75 Mg/dobę, z wykorzystaniem obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania,
- linia do przetwarzania odpadów niebezpiecznych (proces nr 2 i 4) o zdolności przetwarzania ponad 10 Mg/dobę odpadów niebezpiecznych,

będą powstawały następujące rodzaje odpadów w ilościach nie większych niż określone w poniższych tabelach:

3.1.1.1. Proces nr 1 – proces technologiczny przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne.

R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	19 12 01	Papier i tektura	15 000
2.	19 12 02	Metale żelazne	30 000
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	30 000
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	80 000
5.	19 12 05	Szkło	5 000
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	2 000
7.	19 12 08	Tekstylia	15 000
8.	19 12 09	Minerały i kamienie	15 000
9.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	20 000
10.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	30 000

3.1.1.2. Proces nr 2 – proces przetwarzania odpadów niebezpiecznych polegający na rozdrabnianiu filtrów olejowych.

R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1 440
2.	19 12 02	Metale żelazne	4 110
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	60
4.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	1 390

3.1.1.3. Proces nr 3 – proces technologiczny mieszania i homogenizacji odpadów w węźle mieszania i homogenizacji.

R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	140 000
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	30 000

3.1.1.4. Proces nr 4 - proces przetwarzania odpadów niebezpiecznych polegający na rozdrabnianiu odpadów metalowych.

R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	310
2.	19 12 02	Metale żelazne	2 410
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	180

3.1.1.5. Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w związku funkcjonowaniem instalacji.

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory metali niezawierające chlorowców	2,0
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5,0
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki,) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	4,5

B. Odpady Inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1,0
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,0
3.	15 01 04	Opakowania z metali	10,0
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	10,0
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki,) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5,0

3.1.2. Źródło powstawania odpadów, podstawowy skład chemiczny i właściwości wytworzonych odpadów.

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Skład chemiczny oraz właściwości wytworzonych odpadu
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory metali niezawierające chlorowców	Odpad powstaje w związku z eksploatacją i serwisowaniem instalacji na terenie Zakładu.	<u>Skład chemiczny:</u> węglowodory, inhibitory korozji, bufony, zasady organiczne i nieorganiczne, rozpuszczalniki stabilizujące, dodatki podwyższające smarowność i zapobieganie pienieniu się. <u>Właściwości:</u> szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad powstaje w związku z odzyskiem odpadów niebezpiecznych w nitce odzysku odpadów niebezpiecznych oraz eksploatacją i serwisowaniem instalacji na terenie Zakładu.	<u>Skład chemiczny:</u> aminy alifatyczne, aminy aromatyczne, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką. <u>Właściwości:</u> łatwopalne, toksyczne, ekotoksyczne.
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki,) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad powstaje w związku z eksploatacją i serwisowaniem instalacji na terenie Zakładu.	<u>Skład chemiczny:</u> polimery naturalne i sztuczne, węglowodory alifatyczne i aromatyczne. <u>Właściwości:</u> łatwopalny, szkodliwy, ekotoksyczny.

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Skład chemiczny oraz właściwości wytworzonych odpadu
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad w postaci zużytych opakowań powstaje w związku z eksploatacją instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne.	<u>Skład chemiczny:</u> celuloza. <u>Właściwości:</u> nie posiada właściwości niebezpiecznych powodujących zagrożenie dla środowiska, biodegradowalny.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad w postaci opakowań zbiorczych (worków folii po transporcie odpadów, uszczelek) powstaje w magazynie odpadów oraz w związku z funkcjonowaniem instalacji.	<u>Skład chemiczny:</u> wielkocząsteczkowe polimery (polistyren, polietylen, poliwęglan, poliamid, polipropylen, PET). <u>Właściwości:</u> nie posiada właściwości niebezpiecznych powodujących zagrożenie dla środowiska, palny.
3.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad w postaci opakowań zbiorczych beczek, pojemników po transporcie odpadów, uszczelek) powstaje w magazynie odpadów oraz w związku z funkcjonowaniem instalacji.	<u>Skład chemiczny:</u> stop żelaza i węgla oraz dodatków stopowych. <u>Właściwości:</u> nie posiada właściwości niebezpiecznych powodujących zagrożenie dla środowiska.
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpad powstaje w magazynie odpadów oraz w związku z funkcjonowaniem instalacji.	<u>Skład chemiczny:</u> celuloza, wielkocząsteczkowe polimery, glinokrzemiany <u>Właściwości:</u> nie posiada właściwości niebezpiecznych powodujących zagrożenie dla środowiska.
5.	19 12 01	Papier i tektura	Odpad powstaje w związku z eksploatacją instalacji podczas odzysku filtrów powietrza oraz kartonów zbiorczych po transporcie.	<u>Skład chemiczny:</u> celuloza. <u>Właściwości:</u> nie posiada właściwości niebezpiecznych powodujących zagrożenie dla środowiska palne.
6.	19 12 02	Metale żelazne	Odpad powstaje w związku z eksploatacją instalacji podczas odzysku filtrów olejowych.	<u>Skład chemiczny:</u> żelazo. <u>Właściwości:</u> nie posiada właściwości niebezpiecznych powodujących zagrożenie dla środowiska.
7.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpad powstaje w związku z eksploatacją instalacji podczas odzysku -sortowania ręcznego oraz separacji magnetycznej odpadów.	<u>Skład chemiczny:</u> metale nieżelazne. <u>Właściwości:</u> nie posiada właściwości niebezpiecznych powodujących zagrożenie dla środowiska.
8.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpad powstaje w związku z eksploatacją instalacji w procesie przetwarzania odpadów gumowych oraz wstępnej segregacji podczas rozładunku odpadów.	<u>Skład chemiczny:</u> elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HD PE i inne); odpad o wysokiej

				wartości opałowej. <u>Właściwości:</u> nie posiada właściwości niebezpiecznych powodujących zagrożenie dla środowiska, palne.
9.	19 12 05	Szkło	Odpad powstaje w związku z wstępną segregacją podczas rozładunku odpadów.	<u>Skład chemiczny:</u> kwarc, dodatki oraz pigmenty, zawierające związki nieorganiczne (np.: SiO ₂ , Na ₂ CO ₃ , CaCO ₃). <u>Właściwości:</u> nie posiada właściwości niebezpiecznych powodujących zagrożenie dla środowiska.
10.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpad powstaje w związku z wstępną segregacją podczas rozładunku odpadów.	<u>Skład chemiczny:</u> celuloza, lignina, hemiceluloza, guma, garbniki, olejki eteryczne. <u>Właściwości:</u> nie posiada właściwości niebezpiecznych powodujących zagrożenie dla środowiska, biodegradowalny.
11.	19 12 08	Tekstylia	Odpad powstaje w związku z wstępną segregacją podczas rozładunku odpadów.	Skład: polimery naturalne i sztuczne. <u>Właściwości:</u> nie posiada właściwości niebezpiecznych powodujących zagrożenie dla środowiska.
12.	19 12 09	Minerały i kamienie	Odpad powstaje w związku z eksploatacją instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne.	<u>Skład chemiczny:</u> kwarc, krzemionka, krzemiany, węglany <u>Właściwości:</u> nie posiada właściwości niebezpiecznych powodujących zagrożenie dla środowiska.
13.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpad powstaje w związku z eksploatacją instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne.	<u>Skład chemiczny:</u> polimery naturalne i sztuczne. <u>Właściwości:</u> nie posiada właściwości niebezpiecznych powodujących zagrożenie dla środowiska, palny.
14.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpad powstaje w związku z eksploatacją instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne.	<u>Skład chemiczny:</u> polimery naturalne i sztuczne. <u>Właściwości:</u> nie posiada właściwości niebezpiecznych powodujących zagrożenie dla środowiska, częściowo palny lub obojętny, częściowo biodegradowalny.

3.1.3. Miejsce i sposób magazynowania wytworzonych odpadów, sposoby gospodarowania odpadami

Odpady wytworzone w wyniku procesu przetwarzania będą magazynowane w wyznaczonych miejscach na terenie hal oraz przewiduje się gromadzenie odpadów innych niż niebezpieczne w szczelnych kontenerach bądź pojemnikach o pojemności 1000 l na wybetonowanym podłożu obok hali w uzasadnionych przypadkach. Odpady inne niż niebezpieczne będą magazynowane w hali nr 1, natomiast odpady niebezpieczne w hali nr 2.

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposób magazynowania odpadu	Sposoby dalszego postępowania z odpadami
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory metali niezawierające chlorowców	Odpady są wstępnie magazynowane w sposób selektywny w odpowiednich opisanych, szczelnych pojemnikach typu DPPL o pojemności 1000 l lub bębnach o pojemności 200l w wydzielonym miejscu w hali nr 2.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady będą przekazywane, podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R9 lub zbierania odpadów.
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady są wstępnie magazynowane w sposób selektywny w odpowiednich opisanych, szczelnych pojemnikach typu DPPL o pojemności 1000 lub bębnach o pojemności 200l w wydzielony miejscu w hali nr 2.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady będą przekazywane, podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R9 lub zbierania odpadów.
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki,) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady są wstępnie magazynowane w sposób selektywny w odpowiednich opisanych, szczelnych pojemnikach typu DPPL o pojemności 1000 l lub bębnach o pojemności 200l lub w big-bagach w wydzielony miejscu w hali nr 2.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady będą poddawane odzyskowi we własnej instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych w procesie R12.

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposób magazynowania odpadu	Sposoby dalszego postępowania z odpadami
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady są wstępnie magazynowane w sposób selektywny w odpowiednich opisanych, szczelnych pojemnikach typu ucięty DPPL o pojemności 1000 l lub w big-bagach lub bębnach o pojemności 200l luzem w hali nr 1.	Odpady będą poddawane odzyskowi we własnej instalacji do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne w procesie R12 lub będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego odpadu w procesie odzysku, unieszkodliwienia lub zbierania odpadów.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady są wstępnie magazynowane w sposób selektywny w odpowiednich opisanych, szczelnych pojemnikach typu ucięty DPPL o pojemności 1000 l lub w big-bagach lub bębnach o pojemności 200l luzem w hali nr 1.	Odpady będą poddawane odzyskowi we własnej instalacji do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne w procesie R5, R12 lub będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego odpadu w procesie odzysku, unieszkodliwienia lub zbierania odpadów.
3.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady są wstępnie magazynowane w sposób selektywny w odpowiednich opisanych, szczelnych pojemnikach typu ucięty DPPL o pojemności 1000 l lub w big-bagach lub bębnach o pojemności 200l luzem w hali nr 1.	Odpady będą poddawane odzyskowi we własnej instalacji do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne w procesie R12 lub będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego odpadu w procesie odzysku, unieszkodliwienia lub

				zbierania odpadów.
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady są wstępnie magazynowane w sposób selektywny w odpowiednich opisanych, szczelnych pojemnikach typu ucięty DPPL o pojemności 1000 l lub w big-bagach lub bębnach o pojemności 200l luzem w hali nr 1.	Odpady będą poddawane odzyskowi we własnej instalacji do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne w procesie R12 lub będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego odpadu w procesie odzysku, unieszkodliwienia lub zbierania odpadów.
5.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w odpowiednich opisanych, szczelnych pojemnikach typu ucięty DPPL o pojemności 1000 l lub w big-bagach lub bębnach o pojemności 200l luzem w hali nr 1.	Odpady będą poddawane odzyskowi we własnej instalacji do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne w procesie R12 lub będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego odpadu w procesie odzysku, unieszkodliwienia lub zbierania odpadów.
6.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w odpowiednich opisanych, szczelnych pojemnikach typu ucięty DPPL o pojemności 1000 l lub w big – bagach lub bębnach o pojemności 200l lub luzem w hali nr 1.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady będą przekazywane, podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na zbieranie, unieszkodliwienie lub przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R4.
7.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w odpowiednich opisanych, szczelnych pojemnikach typu ucięty DPPL o pojemności 1000 l lub w big-bagach lub bębnach o pojemności 200l lub luzem w hali nr 1.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady będą przekazywane, podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na zbieranie, unieszkodliwienie lub przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R4.
8.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w odpowiednich opisanych, szczelnych pojemnikach typu ucięty DPPL o pojemności 1000 l lub w big-bagach lub bębnach o pojemności 200l luzem w hali nr 1.	Odpady będą poddawane odzyskowi we własnej instalacji do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne w procesie R5, R12 lub będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego odpadu w procesie odzysku, unieszkodliwienia lub zbierania odpadów.
9.	19 12 05	Szkło	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w odpowiednich opisanych, szczelnych pojemnikach typu ucięty DPPL o pojemności 1000 l lub w big-bagach lub bębnach o pojemności 200l luzem w hali nr 1.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady będą przekazywane, podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na zbieranie, unieszkodliwienie lub przetwarzanie tego rodzaju odpadów.
10.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w odpowiednich opisanych, szczelnych pojemnikach typu ucięty DPPL o pojemności 1000 lub luzem w hali nr 1.	Odpady będą poddawane odzyskowi we własnej instalacji do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne w procesie R12 lub będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na

				przetwarzanie tego odpadu w procesie odzysku, unieszkodliwienia lub zbierania odpadów.
11.	19 12 08	Tekstylna	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w odpowiednich opisanych, szczelnych pojemnikach typu ucięty DPPL o pojemności 1000 l lub w big-bagach lub bębnach o pojemności 200l luzem w hali nr 1.	Odpady będą poddawane odzyskowi we własnej instalacji do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne w procesie R12 lub będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego odpadu w procesie odzysku, unieszkodliwienia lub zbierania odpadów.
12.	19 12 09	Minerały i kamienie	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w odpowiednich opisanych, szczelnych pojemnikach typu ucięty DPPL o pojemności 1000 lub luzem w wydzielony miejscu na wybetonowanym podłożu w hali nr 1.	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego odpadu w procesie odzysku R12, R5.
13.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w luzem w wydzielonym boksie w hali nr 1.	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego odpadu w procesie odzysku R1, unieszkodliwienia lub zbierania odpadów.
14.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w odpowiednich opisanych, szczelnych pojemnikach typu ucięty DPPL o pojemności 1000 l lub luzem w wydzielonym miejscu na wybetonowanym podłożu w hali nr 1.	Odpady będą poddawane odzyskowi we własnej instalacji do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne w procesie R12 lub będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego odpadu w procesie odzysku, unieszkodliwienia w procesie D1, D5, D10 lub zbierania odpadów.

3.2. Przetwarzanie odpadów.

Proces przetwarzania prowadzony jest w oparciu o metodę odzysku odpadów R12.

Na linii do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne wyprodukowane paliwo alternatywne o kodzie odpadu 19 12 10 posiadać będzie kaloryczność powyżej 15 MJ/kg, zawartość popiołu poniżej 20% wagowych, zawartość wilgoci 25% wagowych oraz siarki poniżej 0,5% wagowych. Produkowane paliwo alternatywne będzie zagospodarowywane wyłącznie w instalacji współspalania odpadów.

Na linii do przetwarzania odpadów niebezpiecznych będą przetwarzane filtry olejowe i paliwowe, oraz będą rozdrabniane opakowania metalowe. Podczas przetwarzania filtrów będzie wytwarzany odpad w postaci kordu filtrującego, który składnik paliwa alternatywnego wytwarzanego na linii do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne.

3.2.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w okresie roku.

3.2.1.1. Proces nr 1 i 3.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	5 000

2.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	15 000
3.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	12 000
4.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	10 000
5.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	10 000
6.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	5 000
7.	02 03 82	Odpady tytoniowe	15 000
8.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	10 000
9.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	10 000
10.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	10 000
11.	03 01 01	Odpady kory i korka	15 000
12.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	15 000
13.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	80 000
14.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	15 000
15.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	15 000
16.	03 03 10	Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	15 000
17.	04 01 08	Odpady skóry wygarbowanej zawierające chrom (wióry, obcinki, pył ze szlifowania skór)	15 000
18.	04 01 09	Odpady z polerowania i wykańczania	15 000
19.	04 01 99	Inne niewymienione odpady	15 000
20.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	15 000
21.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	15 000
22.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	15 000
23.	04 02 99	Inne niewymienione odpady	15 000
24.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	15 000
25.	07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	10 000
26.	07 02 17	Odpady zawierające silikonu inne niż wymienione w 07 02 16	10 000
27.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	20 000
28.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	15 000
29.	07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek	7 000
30.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	5 000
31.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	5 000
32.	09 01 07	Błony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra	7 000
33.	09 01 08	Błony i papier fotograficzny niezawierające srebra	7 000
34.	09 01 10	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku bez baterii	2 000
35.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	7 000
36.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	7 000
37.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	10 000
38.	13 08 80	Zaolejone odpady stałe ze statków	2 000
39.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5 000
40.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000
41.	15 01 03	Opakowania z drewna	10 000
42.	15 01 04	Opakowania z metali	6 000
43.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 000
44.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	10 000
45.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10 000
46.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	15 000
47.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 000
48.	16 01 03	Zużyte opony	35 000
49.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	15 000
50.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	15 000
51.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	15 000
52.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	15 000
53.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	15 000
54.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	20 000
	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	2 500
55.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	2 500
56.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	15 000
57.	17 03 80	Odpadowa papa	15 000
58.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	15 000
59.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	2 000

60.	19 12 01	Papier i tektura	15 000
61.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	20 000
62.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	10 000
63.	19 12 08	Tekstylia	15 000
64.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	50 000
65.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	80 000
66.	20 01 01	Papier i tektura	15 000
67.	20 01 10	Odzież	15 000
68.	20 01 11	Tekstylia	15 000
69.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	15 000
70.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	15 000
71.	20 01 41	Odpady z czyszczenia kominów (w tym zmiotki wentylacyjne)	15 000
72.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	15 000
73.	20 03 02	Odpady z targowisk	15 000
74.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	15 000
75.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	15 000
76.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	15 000

Łącznie do procesu 1 i 3 przetwarzania dopuszcza się 140 000 Mg/rok, przy wydajności urządzeń 19,5 Mg/h.

3.2.1.2. Proces nr 2 – proces przetwarzania odpadów niebezpiecznych polegający na rozdrabnianiu filtrów olejowych.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	2 800
2.	16 01 07*	Filtry olejowe	4 150
3.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	50

3.2.1.3. Proces nr 4 – proces przetwarzania odpadów niebezpiecznych polegający na rozdrabnianiu odpadów metalowych.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne (metalowe beczki zanieczyszczone olejami oraz smarami – oczyszczanie ich następuje w centryfudze)	2 600
2.	15 01 04	Opakowania z metali	15 000
3.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	15 000
4.	17 04 02	Aluminium	6 000
5.	17 04 03	Ołów	15 000
6.	17 04 04	Cynk	15 000
7.	17 04 05	Żelazo i stal	15 000
8.	17 04 06	Cyna	15 000
9.	17 04 07	Mieszanki metali	15 000

Łącznie do procesu 2 i 4 przetwarzania dopuszcza się 9 900 Mg/rok, przy wydajności urządzeń 1,375 Mg/h.

3.2.2. Rodzaje i ilości odpadów powstałych w wyniku przeprowadzonego procesu przetwarzania.

3.2.2.1. Proces nr 1 – proces technologiczny przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne.

R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	19 12 01	Papier i tektura	15 000
2.	19 12 02	Metale żelazne	30 000
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	30 000
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	80 000
5.	19 12 05	Szkło	5 000
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	2 000
7.	19 12 08	Tekstylija	15 000
8.	19 12 09	Minerały i kamienie	15 000
9.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	20 000
10.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	30 000

3.2.2.2. Proces nr 2 – proces przetwarzania odpadów niebezpiecznych polegający na rozdrabnianiu filtrów olejowych.

R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1 440
2.	19 12 02	Metale żelazne	4 110
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	60
4.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	1 390

3.2.2.3. Proces nr 3 – proces technologiczny mieszania i homogenizacji odpadów w węźle mieszania i homogenizacji.

R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	140 000
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	30 000

3.2.2.4. Proces nr 4 – proces przetwarzania odpadów niebezpiecznych polegający na rozdrabnianiu odpadów metalowych.

R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	310
2.	19 12 02	Metale żelazne	2 410
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	180

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

Zakład posiada wdrożoną Innowacyjną technologie Automatycznego Kompozytowania Paliw

Alternatywnych, w skład której wchodzi linia do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne w tym odpadów komunalnych zbieranych selektywnie oraz węzeł mieszania i homogenizacji w ramach Zakładu Przerobu Odpadów Przemysłowych. Wydajność nitki do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne w tym odpadów komunalnych wynosi 140 000 Mg na rok tj. wydajność urządzeń 19,5 Mg/godzinę.

3.2.3.1. Proces nr 1 – proces technologiczny przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne w tym odpadów komunalnych – rozdrabnianie odpadów.

Opis procesu technologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne w tym odpadów komunalnych został przedstawiony w części II pkt 2 niniejszej decyzji.

3.2.3.2. Proces nr 2 – proces przetwarzania odpadów niebezpiecznych polegający na rozdrabnianiu filtrów olejowych

Opis procesu przetwarzania odpadów niebezpiecznych polegający na rozdrabnianiu filtrów olejowych został przedstawiony w części II pkt 2 niniejszej decyzji.

3.2.3.3. Proces nr 3 – proces technologiczny mieszania i homogenizacji odpadów w węźle mieszania i homogenizacji.

Opis procesu technologicznego mieszania i homogenizacji odpadów w węźle mieszania i homogenizacji został przedstawiony w części II pkt 2 niniejszej decyzji.

3.2.3.4. Proces nr 4 - proces przetwarzania odpadów niebezpiecznych polegający na rozdrabnianiu odpadów metalowych.

Opis procesu przetwarzania odpadów niebezpiecznych polegający na rozdrabnianiu odpadów metalowych został przedstawiony w części II pkt 2 niniejszej decyzji.

3.2.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania.

Odpady przeznaczone do odzysku magazynowane będą w zadanej hali nr 1 i 2 na wybetonowanym podłożu, luzem lub w pojemnikach.

Przy czym odpady inne niż niebezpieczne mogą być gromadzone w pojemnikach na terenie wydzielonym, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych, na szczelnym i utwardzonym (wybetonowanym placu, zapewniającym brak przenikania do gruntu jakichkolwiek zanieczyszczeń powstających przy procesie ich magazynowania przy hali nr 1.

Miejsca magazynowania w boksach poszczególnych odpadów będą oznaczone tabliczkami. Odpady zależności od ich rodzaju będą mimo gromadzenia we wspólnym boksie nadal będą magazynowane selektywnie. Zastosowane pojemniki z uwagi na ich szczelność gwarantują brak możliwości wydostania się z nich niebezpiecznej substancji lub dostania się do wewnątrz substancji, które w kontakcie z ich zawartością mogą stworzyć stan zagrożenia.

Sposób magazynowania odpadów będzie zapewniać:

- zachowanie temperatur, wilgotności i ochronę przed nasłonecznieniem stosowanie do rodzaju magazynowanych odpadów niebezpiecznych i ich właściwości,
- przestrzegania ograniczeń dotyczących wspólnego magazynowania i stosowanie odpadów,
- ograniczenia ilości jednocześnie magazynowanych odpadów do ilości dopuszczalnej dla danego materiału i danego kontenera,
- przestrzeganie zasad rotacji z zachowaniem dopuszczalnego czasu magazynowania poszczególnych odpadów,
- zachowanie dodatkowych wymagań specyficznych dla magazynowanych odpadów.

Zobowiązania Przedsiębiorcy:

1. Procedura kontroli odpadów dostarczonych do zakładu powinna obejmować:
 - sprawdzenie zgodności dostarczonych do zakładu odpadów z rodzajami wymienionymi w karcie przekazania;
 - badanie składu i właściwości odpadów w laboratorium zakładowym w celu sprawdzenia zgodności odpadów z wcześniejszą awizacją lub dostarczoną próbką odpadu;
 - ocena zagrożeń powodowanych przez odpady i ich oznakowanie;
 - ustalenie proporcji mieszania różnych odpadów w celu przetwarzania odpadów o wymaganej jakości.
2. Odpady wytworzone w wyniku procesu odzysku będą przekazywane do cementowni.
3. Zakład będzie prowadził kontrolę ilości magazynowanych odpadów, tak aby w każdym momencie jego funkcjonowania całkowita ilość substancji niebezpiecznych zawartych w odpadach przyjmowanych w celu zbierania oraz wytworzonych w wyniku procesu odzysku była poniżej wartości powodujących zaliczenie Zakładu do Zakładu o zwiększonym ryzyku albo Zakładu o dużym ryzyku.
4. Każda partia jednorodnego odpadu o kodzie 19 12 10 wytwarzanego w wyniku prowadzonego procesu odzysku zostanie poddana badaniom, które potwierdzą, że nie posiadają one właściwości lub składników powodujących zaliczenie ich do odpadów niebezpiecznych określonych w odrębnych przepisach.
5. Parametry wytwarzanych odpadów o kodzie 19 12 10 muszą spełniać warunki wynikające z wymagań stawianych przez odbiorców – cementownie.
6. Brak spełnienia wymogów odbiorcy spowoduje ponowne zawrócenie wytworzonych odpadów do procesu przetwarzania lub do odbioru i przetransportowania w celu składowania.
7. Zakład w celu zachowania warunków prowadzonego procesu przetwarzania powinien dokonać jego hermetyzacji od etapu magazynowania po przekazanie odbiorcom wytworzonych odpadów."

III. W części IV decyzji: „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”:

1) punkt 3. „Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza” otrzymuje brzmienie:

W ramach monitorowania wielkości emisji substancji do powietrza z instalacji IPPC:

1. prowadzone będą okresowe pomiary wielkości emisji substancji, określonych dla emitatorów E2 i E3, z częstotliwością raz na dwa lata (pierwszy pomiar należy zrealizować w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji/urządzenia),
2. wyniki pomiarów przekazywane będą do Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska oraz Marszałka Województwa Śląskiego."

V. W pozostałym zakresie decyzja pozostaje bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 17 listopada 2017 r. pełnomocnik PPUH VIG Sp. z o.o. zwróciła się z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Śląskiego nr 181/OS/2017 z dnia 2 stycznia 2017 r. udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 68G, eksploatowanej przez PPUH VIG Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej przy ul. Sobieskiego 7 (Regon: 003442626; NIP: 629-001-34-50).

Zmiana przedmiotowej decyzji polega na objęciu pozwoleniem zintegrowanym działającej już instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych, która była dotychczas objęta pozwoleniem sektorowym, ale zwiększyła wydajność z 2 850 Mg/rok (tj. 9,5 Mg/dobę) na 9 900 Mg/rok (tj. 33 Mg/dobę) i tym samym kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne

zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z punktem 5 podpunkt 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz. U. z 2014r. poz. 1169), dla której wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego.

Realizacja tego przedsięwzięcia uzyskała decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Burmistrza Myszkowa z dnia 12 września 2017 r. o znaku OK.6220.3.207D.MD.

Prowadzący instalację nie wystąpił z wnioskiem wyłączenie z udostępniania publicznego części wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

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

Przedmiotowe instalacje kwalifikują się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z punktem 5 podpunkt 3b oraz punktem 5 podpunktem 1b 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 46 i 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (tj. z 2016 r., poz. 71). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r. poz. 799 ze zm.) Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Przedłożona dokumentacja wymagała złożenia wyjaśnień i uzupełnień (wezwanie z dnia 13 grudnia 2017 r., 10 kwietnia 2018 r., 13 czerwca 2018 r., które przedłożono przy pismach z dnia 9 stycznia 2018 r., 14 lutego 2018 r., 25 maja 2018 r., 5 czerwca 2018 r., 29 czerwca 2018 r.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 18 stycznia 2018 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku PPUH VIG Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej, w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się ogłoszenia. Przedmiotowe ogłoszenie w dniu 29 stycznia 2018 r. zamieszczono na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta w Myszkowie oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, na okres 30 dni. Do tutejszego Urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski do sprawy.

Dnia 24 kwietnia 2018 r. przeprowadzono oględziny instalacji. Podczas oględzin zapoznano się z funkcjonowaniem instalacji będącej przedmiotem wniosku. Przedstawiciele wnioskodawcy udzielili wyjaśnień dotyczących przedmiotu wniosku.

Przedstawiony wniosek spełnia wymagania formalne określone w artykule 208 ustawy Prawo ochrony środowiska, mające związek z planowanymi zmianami.

W zakresie ochrony powietrza.

Uwzględniając wniosek strony, w zakresie ochrony powietrza dokonano zmian treści pozwolenia zintegrowanego zgodnie ze stanem rzeczywistym instalacji IPPC.

W zakresie ochrony powietrza wprowadzono zmiany w części II decyzji, gdzie określone zostały sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony powietrza dla instalacji IPPC, w części III decyzji określone zostały warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do powietrza substancji przy normalnym funkcjonowaniu instalacji oraz w warunkach odbiegających od jej normalnego funkcjonowania, a w części IV decyzji określony został zakres monitoringu emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza.

Przeprowadzone we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania substancji w powietrzu, przy uwzględnieniu emisji z wszystkich źródeł występujących na terenie instalacji IPPC wykazały, że instalacja nie będzie powodowała przekroczeń standardów jakości powietrza, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031) oraz wartości stężeń substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

W zakresie ochrony przed hałasem.

Przedmiotem wniosku jest zmiana pozwolenia zintegrowanego dla PPUH VIG Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej przy ul. Sobieskiego 7 udzielonego w decyzji nr 181/OS/2017 Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 02.01.2017 r. dla instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Dla instalacji planowane jest zastosowanie wentylatora dla odciążenia linii do odzysku odpadów. Moc akustyczna mechanicznego wentylatora nie przekroczy wartości 70 dB z uwzględnieniem oddziaływania źródła w porze dnia i nocy.

Z przedstawionej analizy rozkładu pola akustycznego wynika, iż działalność Zakładu nie spowoduje występowania przekroczeń wartości dopuszczalnych na terenach podlegających ochronie akustycznej, umiejscowionych w rejonie północno-wschodnim ulicy Janusza Korczaka oraz w rejonie wschodnim ulicy Kazimierza Pułaskiego.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Eksplatacja instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych nie jest związana z wykorzystaniem wody.

Jednak w związku ze zmianami organizacyjnymi wynikającymi ze zwiększenia mocy przerobowej instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych zwiększy się zatrudnienie w PPHU VIG Sp. z o.o., a co za tym idzie ilość wody wykorzystywanej na cele socjalno-bytowe ulegnie zwiększeniu.

Zużycie wody na cele socjalne uzależnione jest od liczby zatrudnionych pracowników. Norma dobowego zużycia wody dla jednego pracownika według Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 14 stycznia 2002 r. w sprawie określenia przeciętnych norm zużycia wody (Dz. U. z 2002 r. Nr 8, poz. 70) wynosi:

Cele socjalno-bytowe:

– pracownicy biurowi 15 dm³/dobę

– pracownicy fizyczni 60 dm³/dobę

Obliczenia:

Pracownicy fizyczni 60 dm³/d x 30 osób = 1800 dm³/dobę

Pracownicy biurowi 15 dm³/d x 20 osób = 300 dm³/dobę

Zgodnie z danymi szacunkowymi zapotrzebowanie na wodę wyniesie około 2100 dm³/dobę dla celów socjalno-bytowych.

W zakresie gospodarki odpadami.

Decyzją Nr 205/OS/2015 z dnia 5 lutego 2015 r. (ze zmianą udzieloną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 4056/OS/2017 z dnia 5 grudnia 2017 r.) Marszałek Województwa Śląskiego udzielił zezwolenia Przedsiębiorstwu Produkcyjno-Usługowo-Handlowemu „VIG” Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej przy ul. Sobieskiego 7 zezwolenia na przetwarzanie i zbieranie odpadów w Zakładzie Przerobu Odpadów Przemysłowych w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 68G (zwana dalej decyzją sektorową). Wydajność instalacji na linii do odzysku odpadów niebezpiecznych (proces 2,4,7) wynosi **2 850 Mg/rok** (przy założeniu pracy Zakładu przez 300 dni w roku w systemie tryzmianowym). Niniejsze zezwolenie zostało udzielone na podstawie art. 41 ust 3 pkt 1 ppkt a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 o odpadach (t.j. Dz. U. z 2018 poz. 992) (zwaną dalej *ustawą*

o odpadach). Zgodnie z § 2 ust.1 pkt 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. z 2016 r. poz. 71) ww. przedsięwzięcie zaliczone zostało do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko.

Decyzją Nr 181/OS/2017 z 2 stycznia 2017 r. Marszałek Województwa Śląskiego udzielił Przedsiębiorstwu Produkcyjno-Usługowo-Handlowemu „VIG” Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej przy ul. Sobieskiego 7 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 68G. Wydajność linii do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne w tym odpadów komunalnych (dla procesu 1 i 3) wynosi **140 000 Mg/rok**.

Zwiększenie mocy przerobowej działającej linii do odzysku odpadów niebezpiecznych (decyzja sektorowa) z **2 850 Mg/rok (tj. 9,5 Mg/dobę) na 9 900 Mg/rok (tj. 33 Mg/dobę)** została zaliczona zgodnie z art. 201 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska tj. do „instalacji odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę” na podstawie pkt. 5 ppkt 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z 27 sierpnia 2014 r. (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, została objęta wymogiem uzyskania nowej decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia polegające na „Zwiększeniu mocy przerobowej działającej linii do odzysku odpadów niebezpiecznych, a istniejącej w ramach innowacyjnej technologii Automatycznego Kompozytowania Paliw Alternatywnych ZPOP przy ul. Pułaskiego 68G w Myszkowie, oddziału Przedsiębiorstwa Produkcyjno-Usługowo-Handlowego „VIG” Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Sobieskiego 7 w Dąbrowie Górniczej. W związku z powyższym Burmistrz Myszkowa decyzją o znaku OK.6220.3.2017D.MD z 12 września 2017 r. wydał Przedsiębiorstwu Produkcyjno-Usługowo-Handlowemu „VIG” Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Sobieskiego 7 w Dąbrowie Górniczej decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach dla ww. przedsięwzięcia.

Po analizie materiału zgromadzonego w sprawie organ przychylił się do wniosku Strony i niniejszą decyzją dokonał zmian wnioskowanych przez Stronę.

Przed wydaniem decyzji umożliwiono stronie wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów – zgodnie z art.10 § 1 Kpa. Strona nie zgłosiła uwag.

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

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

W toku prowadzonego postępowania ustalono, że zostały spełnione wszystkie ww. przesłanki.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

Pouczenie

Na podstawie art. 127 § 1 i § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz.U. z 2017 r. poz. 1257 ze zm.) stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra Środowiska, które wnosi się za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 dni od jej doręczenia.

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

Uiszczono opłatę skarbową, w wysokości 253 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Katowice.

Informacje dotyczące przetwarzania danych osobowych: <https://bip.slaskie.pl/daneosobowe/>



Otrzymują:

1. pełnomocnik PPUH „VIG” Sp. z o.o.
ul. Częstochowska 38, 42-350 Koziegłowy

Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice
2. Urząd Miasta w Myszkowie
ul. Kościuszki 26, 42-300 Myszków
3. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień
4. OS.PZ. - a.a. – poz. rejestru - **308**

Do wiadomości w wersji elektronicznej:

1. Ministerstwo Środowiska (pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
2. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień – SOD
3. OS.OW – BIP (SOD)
4. OS.RW – baza pozwoleń zintegrowanych – SOD