

Katowice, 10 października 2014 r.
nr sprawy: OS PZ.7222.00072.2014
nr pisma: OS PZ.KW-00606/14
(za dowodem doręczenia)

DECYZJA Nr 2009/OS/2014

Na podstawie art. 154 § 2 w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. z 2013 r. Dz. U. poz.267 ze zm.) i art. 378 ust. 2a ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.),

po rozpatrzeniu

wniosku AQUA S.A. z siedzibą w Bielsku-Białej o zmianę decyzji Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 9 września 2008 r. nr 2449/OS/2008 udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji pn.: „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych” zlokalizowanej w Bielsku-Białej, ul. Bestwińska 63,

zmieniam

decyzję Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 9 września 2008 r. nr 2449/OS/2008 udzielającą AQUA S.A. z siedzibą w Bielsku-Białej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji pn.: „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych” zlokalizowanej w Bielsku-Białej, ul. Bestwińska 63, w następujący sposób:

I. W rozstrzygnięciu decyzji po wyrazach „AQUA S.A.” dodaje się wyrazy:

„(Regon 002393877, NIP 547-00-83-658)”

II. W części I. „Rodzaj i parametry instalacji”, w pkt.3. „Charakterystyka techniczna” wykreśla się podpunkt 3.1.

III. W części III. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji.”, w punkcie 4. „Warunki wytwarzania odpadów” podpunkty 4.1. i 4.2., otrzymują brzmienie:

4.1. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku.

W wyniku prowadzonej przez „AQUA” S.A. działalności w instalacji pn.: „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych” zlokalizowanej na terenie Oczyszczalni Ścieków Komorowice będą powstawały następujące ilości odpadów:

Odpady niebezpieczne			
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu dopuszczona do wytworzenia w ciągu roku [Mg]
1	2	3	4
1.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	25
2.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	5
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	25
4.	13 02 08*	Inne oleje, silnikowe, przekładniowe i smarowe	350
5.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	30
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	0,1
7.	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)	0,01
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,01

Odpady inne niż niebezpieczne			
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu dopuszczona do wytworzenia w ciągu roku [Mg]
1	2	3	4
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,15
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,05
3.	16 01 17	Metale żelazne	0,8
4.	16 01 18	Metale nieżelazne	0,1
5.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,005

4.2. Warunki wytwarzania i gospodarowania odpadami dopuszczonymi do wytwarzania

4.2.1. Charakterystyka, źródło powstania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów.

Odpady niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i źródło powstania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	2	3	4	5
1.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z	Odpad powstaje w	Skład: mieszanina wyższych

		obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	procesie technologicznym rozbijania emulsji olejowej i wydzielenia fazy oleju.	węglowodorów, ze śladowymi zanieczyszczeniami, głównie metali. <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne.
2.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	Odpad powstaje w miejscu odbioru emulsji olejowych, wydzielony jest na sitach, poprzez które odpad wprowadzany jest do zbiornika retencyjnego.	<u>Skład:</u> zaolejone metale żelazne i nieżelazne, substancje mineralne i polimery. <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne.
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpad powstaje w procesie technologicznym rozbijania emulsji olejowej i wydzielenia fazy oleju.	<u>Skład:</u> mieszanina wyższych węglowodorów, ze śladowymi zanieczyszczeniami, głównie metali. <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne.
4.	13 02 08*	Inne oleje, silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad powstaje w procesie technologicznym rozbijania emulsji olejowej i wydzielenia fazy oleju, odprowadzanej do zbiornika oleju.	<u>Skład:</u> mieszanina wyższych węglowodorów, ze śladowymi zanieczyszczeniami, głównie metali. <u>Właściwości:</u> ekotoksyczna.
5.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpad powstaje w procesie osadzania się szlamu w zbiorniku retencyjnym odbioru emulsji olejowych.	<u>Skład:</u> mieszanina wyższych węglowodorów, z zanieczyszczeniami organicznymi (gł. polimery), mineralnymi i metalami. <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne.
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	Opakowania po zużytych środkach technologicznych rozpakowywanych na terenie instalacji, (kubitener).	<u>Skład:</u> polimery syntetyczne, metale, kwas siarkowy. <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne i żrące
7.	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)	Powstałe w trakcie utrzymania instalacji w czystości w związku z usuwaniem ewentualnych plam olejowych - zaolejone ubrania robocze, czyściwa, szmaty, sorbenty.	<u>Skład:</u> naturalne i syntetyczne związki organiczne. <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne.
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Z oświetlenia instalacji	<u>Skład:</u> aluminium, krzemionka, luminofor, rtęć, argon. <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne, mutagenne

Odpady inne niż niebezpieczne

Ip.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i źródło powstania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	2	3	4	5
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania po częściach maszyn i urządzeń i materiałach sypkich rozpakowywanych na terenie instalacji.	<u>Skład:</u> celuloza. <u>Właściwości:</u> substancja palna, biodegradowalna, nie powoduje

				bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania po środkach sypkich obojętnych dla środowiska np. sól kuchenna, opakowania elementów, części zamiennych instalacji-rozpakowywanych na terenie instalacji.	<u>Skład:</u> polimery syntetyczne (np. PET, PCV). <u>Właściwości:</u> substancja palna, nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
3.	16 01 17	Metale żelazne	Zużyte elementy instalacji wymieniane w trakcie bieżącej eksploatacji.	<u>Skład:</u> żelazo i jego stopy z domieszkami. <u>Właściwości:</u> nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
4.	16 01 18	Metale nieżelazne	Zużyte elementy instalacji (np. rury instalacyjne, zawory, nakrętki, plomby itp) wymieniane w trakcie bieżącej eksploatacji.	<u>Skład:</u> stopy metali, głównie mosiądz, aluminium, cynk, ołów. <u>Właściwości:</u> nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
5.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Zużyte baterie wymieniane na bieżąco w trakcie normalnej eksploatacji instalacji z zamontowanych na stałe urządzeń pomiarowych (np. czujki gazu przy wytwornicach pary).	<u>Skład:</u> metale, polimery, tlenki. <u>Właściwości:</u> nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

4.2.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów.

Wytwarzane w związku z funkcjonowaniem przedmiotowej instalacji odpady będą magazynowane w sposób bezpieczny dla środowiska:

- w wyznaczonych miejscach (o szczelnej, zmywalnej posadzce) na terenie hali, w której znajduje się przedmiotowa instalacja,
- w wyznaczonym miejscu na terenie Magazynu Odpadów, znajdującego się w sąsiedztwie przedmiotowej instalacji

w specjalnych oznaczonych pojemnikach zgodnie z poniższą tabelą:

Odpady niebezpieczne			
Ip.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	2	3	4
1.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	Gromadzony w szczelnych, oznakowanych, stalowych zbiornikach oleju na terenie hali umieszczonych w szczelnej betonowej tacy zabezpieczającej w przypadku rozlania lub wycieku oleju.
2.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	Gromadzony w szczelnych oznakowanych beczkach metalowych na terenie hali.
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Gromadzony w szczelnych, oznakowanych, stalowych zbiornikach oleju na terenie hali, umieszczonych w szczelnej betonowej tacy zabezpieczającej w przypadku rozlania lub wycieku oleju.
4.	13 02 08*	Inne oleje, silnikowe, przekładniowe i smarowe	Gromadzony w szczelnych, oznakowanych, stalowych zbiornikach oleju na terenie hali, umieszczonych w szczelnej betonowej tacy zabezpieczającej w przypadku rozlania lub wycieku oleju.
5.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w	Gromadzony na terenie hali w procesie osadzania

		separatorach	się szlamu w zbiorniku retencyjnym odbioru emulsji olejowych, po osiągnięciu odpowiedniego poziomu odpompowywane przez odbiorcę tego odpadu.
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	Gromadzone w wydzielonym miejscu Magazynu Odpadów na regale
7.	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)	Gromadzone w oznakowanym pojemniku na terenie Magazynu Odpadów
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Gromadzone w specjalistycznym pojemniku na terenie Magazynu Odpadów.

Odpady inne niż niebezpieczne			
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	2	3	4
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Gromadzone w oznakowanych pojemnikach na terenie hali a następnie w kontenerach na terenie Magazynu Odpadów.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Gromadzone w oznakowanych pojemnikach, kontenerach na terenie Magazynu Odpadów.
3.	16 01 17	Metale żelazne	Gromadzone w kontenerze, w wydzielonej części utwardzonego terenu Magazynu Odpadów.
4.	16 01 18	Metale nieżelazne	Gromadzone w oznakowanym pojemniku na terenie Magazynu Odpadów.
5.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Gromadzone w oznakowanym pojemniku na baterie i akumulatory na palecie na terenie Magazynu Odpadów

4.2.3. Sposoby gospodarowania odpadami.

Na terenie przedmiotowej instalacji będzie funkcjonował system gospodarowania odpadami wytwarzanymi uwzględniający:

- segregację odpadów i selektywny sposób ich magazynowania,
- bezpieczne tymczasowe gromadzenie odpadów,
- przekazywanie odpadów uprawnionym posiadaczom odpadów do zbierania lub przetwarzania (w przypadku odpadów o kodach 16 02 13* i 16 06 05 wyłącznie w zakresie odzysku).

Skuteczna realizacja systemu winna ograniczyć do minimum wpływ gospodarki odpadami na środowisko.

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

IV. Część IV decyzji „Zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie odzysku odpadów” otrzymuje brzmienie:

„IV. Zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów

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

1.1. Do **odzysku** polegającego na prowadzeniu rozdziału odpadów na fazy „olej” - „ciecz” będą przyjmowane następujące rodzaje odpadów w ilościach określonych w poniższej tabeli:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu dopuszczonego do przetwarzania	Ilość odpadu dopuszczona do przetwarzania [Mg/rok]
1	2	3	4
1.	07 01 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	100
2.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	2 000
3.	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	100
4.	07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	100
5.	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	150
6.	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	100
7.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	1 000
8.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	8 000
9.	12 01 10*	Syntetyczne oleje z obróbki metali	100
10.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	200
11.	12 03 02*	Odpady z odtłuszczenia parą	100
12.	13 01 05*	Emulsje olejowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	200
13.	13 08 02*	Inne emulsje	100
14.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwodnienia olejów w separatorach	100
15.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	100

1.2. Łączna ilość odpadów poddawanych procesowi odzysku prowadzonemu w Instalacji pn.: „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych” nie przekroczy **12 000 Mg/rok**.

1.3. W wyniku przetwarzania odpadów wymienionych w pkt. 1.1. będą powstawały następujące rodzaje odpadów w ilościach nie większych niż określone w poniższej tabeli:

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu powstającego w wyniku przetwarzania w ciągu roku [Mg/rok]
1	2	3	4
1.	12 01 07*	Oleje odpadowe z obróbki metali zawierające chlorowce (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	25

2.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	5
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	25
4.	13 02 08*	Inne oleje, silnikowe, przekładniowe i smarowe	350
5.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	30

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

Proces odzysku odpadów wymienionych w punkcie 1.1. będzie prowadzone w instalacji pn.: „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych” znajdującej się na terenie Oczyszczalni Ścieków Komorowice zlokalizowanej w Bielsku-Białej przy ul. Bestwińskiej 63 a należącej do firmy „AQUA” S.A. z siedzibą w Bielsku-Białej.

Proces ten będzie prowadzony zgodnie z technologią opisaną w pkt.3. „Charakterystyka techniczna” części I „Rodzaj i parametry instalacji”. Przetwarzanie odpadów będzie tu oparte na metodzie fizykochemicznej polegającej na obróbce termicznej z dodatkiem chemikaliów (kwas siarkowy, sól tabletkowana, uwodniony siarczan magnezu) prowadzącej do rozdziału faz „olej” – „ciecz”. W wyniku przetwarzania odpadów wymienionych w pkt.1.1. będą powstawały odpady wymienione w pkt.1.3. oraz ścieki, które będą odprowadzane na Oczyszczalnię Ścieków na terenie której znajduje się przedmiotowa instalacja.

Prowadzony procesy przetwarzania odpadów zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz.U. z 2013r., poz.21 ze zm.) oznaczony jest symbolem **R12** (Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R 1 – R 11).

Roczna moc przerobowa instalacji pn.: „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych” w zakresie odzysku odbieranych odpadów wynosi 12 000 Mg (przy założeniu pracy na dwie zmiany).

3. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów przeznaczonych do przetwarzania.

Dostarczone do „Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych” odpady dopuszczone do przetwarzania będą kierowane do zewnętrznego żelbetowego zbiornika pomiarkowanego, połączonego bezpośrednio rurociągiem z trójkomorowym zewnętrznym żelbetowym zbiornikiem retencyjnym, gdzie odpady będą magazynowane przed poddaniem ich procesowi odzysku.

4. Warunki prowadzenia przetwarzania odpadów

- 4.1. Sposób postępowania z odpadami nie będzie wpływać negatywnie na stan środowiska, a w szczególności nie spowoduje zanieczyszczenia powierzchni ziemi oraz wód powierzchniowych i podziemnych.
- 4.2. Pracownikom zatrudnionym przy unieszkodliwianiu, odzysku, zbieraniu i transporcie odpadów należy zapewnić warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony osobistej zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.”

V. W części V decyzji „Zakres i sposób monitorowania środowiska i kontrola eksploatacji instalacji” pkt 1 „Ewidencja odpadów” otrzymuje brzmienie:

„1. Ewidencja odpadów.

Dla odpadów wytwarzanych w związku z funkcjonowaniem instalacji, jak i dla odpadów odbieranych do przetwarzania powinna być prowadzona ilościowa i jakościowa ewidencja, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.”

VI. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Marszałek Województwa Śląskiego decyzją z dnia 9 września 2008 r. nr 2449/OS/2008 udzielił AQUA S.A. z siedzibą w Bielsku-Białej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji pn.: „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych” zlokalizowanej w Bielsku-Białej, ul. Bestwińska 63.

Podaniem z dnia 27 czerwca 2014 r. o znaku GT/95/AG/2014 firma AQUA S.A. z siedzibą w Bielsku-Białej wystąpiła o zmianę ww. decyzji Wojewody Śląskiego udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji na prowadzenie instalacji pn.: „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych” zlokalizowanej w Bielsku-Białej, ul. Bestwińska 63.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 5 pkt. 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. Nr 122 poz.1055) a także do § 2 ust.1 pkt 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 z późn.zm.). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013r. poz. 1232) Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Przedłożona dokumentacja wymagała złożenia wyjaśnień i uzupełnień (wezwanie z dnia 25 sierpnia 2014 r. o znaku OS PZ.KW-00502/14.

AQUA S.A. z siedzibą w Bielsku-Białej przedłożyło uzupełnienia do wniosku pismem z dnia 8 września 2014 r. (wpływ do tut. Urzędu dnia 10 września 2014 r.).

W pozwoleniu dokonano zmian w zakresie gospodarki odpadami obejmujących:

- rodzaje odpadów dopuszczonych do wytworzenia, oraz ich ilości,
- dostosowanie zapisów decyzji do aktualnie obowiązujących przepisów.

Aktualnie w pozwoleniu uwzględniono wyłącznie odpady powstające w wyniku eksploatacji instalacji IPPC objętej pozwoleniem. Z pozwolenia zostały wykreślone odpady o kodach 16 02 16, 15 01 04, 15 01 07, 16 06 04, 16 80 01, 17 01 01, 17 02 02, 17 04 01, 17 04 02, 17 04 03 i 17 04 05 ponieważ uznano, że nie są to odpady powstające w związku z eksploatacją instalacji.

Wprowadzono prawidłową klasyfikację odpadów w postaci czysciwa, odzieży ochronnej i sorbentów (prawidłowy kod - 15 02 02*) oraz odpadów w postaci zużytych elementów instalacji wykonanych z metali żelaznych wymienianych w trakcie bieżącej eksploatacji (prawidłowy kod - 16 01 17). Ponadto uzupełniono listę odpadów dopuszczonych do wytworzenia o odpad o kodzie 15 01 10*.

W zakresie ilości odpadów zostały one przypisane do każdego rodzaju odpadu oddzielnie (w pozwoleniu przed zmianą w 3-ech przypadkach był podana ilość łącznie dla kilku rodzajów odpadów. Zmiany te nie polegały na zwiększeniu ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania.

Dostosowania zapisów decyzji do aktualnie obowiązujących przepisów polegało na:

- uzupełnieniu pozwolenia o dane dotyczące źródła powstawania, charakterystyki, podstawowego składu chemicznego i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia,
- dostosowania zapisów części decyzji będącej zezwoleniem na przetwarzanie odpadów do wymogów określonych w art.43 ust.2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz.U. z 2013r. poz.21 ze zm.).

Określenie łącznej ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz sposób gospodarowania tymi odpadami nie uległ zmianie.

Wszystkie wprowadzone zmiany są zgodne z przedłożonym wnioskiem a sposób gospodarowania odpadami jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

Zasady prowadzenia ewidencji odpadów określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010r., w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. Nr 249, poz. 1673).

Zasady wykonywania sprawozdawczości odpadowej określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r. w sprawie zakresu informacji oraz wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych o odpadach (Dz.U. 2010 nr 249 poz. 1674).

Przed wydaniem decyzji umożliwiono stronie wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów – zgodnie z art.10 § 1 Kpa (pismo z dnia 30 września 2014 r.). Strona nie złożyła uwag do zebranego materiału dowodowego.

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 Zakład spełnia wszystkie w.w. przesłanki.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

Pouczenie

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



podpisano:
z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Witold Klimza
Zast pca Dyrektora
Wydział Ochrony środowiska