

Katowice, 22 grudnia 2022 r.
Nr sprawy: OE-PZ.7222.81.2022
Nr pisma: OE-PZ.KW-000709/22
(za dowodem doręczenia)

Decyzja nr 4357/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 ze zm., dalej: ustawa Kpa) 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. 226 ust. 1, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz.U. z 2021 r. poz. 1973 ze zm., dalej: ustawa POŚ) 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 spółki Makpol Recykling Sp. z o.o. z siedzibą w Lublińcu, pozwolenia zintegrowanego, po przeprowadzeniu postępowania kompensacyjnego, dla instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne – przerobu nadsita na paliwo alternatywne, zlokalizowanej w Lublińcu przy ul. Inwestycyjnej 2, eksploatowanej przez spółkę Makpol Recykling Sp. z o.o. z siedzibą w Lublińcu przy ul. Inwestycyjnej 2 (NIP: 5751856282).

I. Rodzaj i parametry instalacji:

1. Rodzaj prowadzonej działalności.

1.1. Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji.

a) prowadzący instalację IPPC:

Ip	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	Makpol Recykling Sp. z o.o.	ul. Inwestycyjna 2	42-700	Lubliniec	241236138	575-185-62-82

b) instalacja IPPC objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

Ip	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	Instalacja do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem następujących działań: obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania.	ul. Inwestycyjna 2	42-700	Lubliniec	5.3 lit.b)	Rozp. § 2 ust. 1 pkt 47 Poś: art.378 ust.2a	1 instalacja o zdolności przetwarzania 129600 Mg/rok (355 Mg/dobę)	1879/129

2. Opis prowadzonej działalności.

Instalacja do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne – przerobu nadsita na paliwo alternatywne objęta pozwoleniem, zlokalizowana jest na terenie działki nr ew. 1879/129 obręb Lubliniec, gmina Lubliniec, powiat Lubliniec, w województwie śląskim.

Przedsięwzięcie dotyczy działki 1879/129 o powierzchni 1.5003 ha, do której wnioskodawca posiada tytuł prawny.

Działalność zakładu polega na mechanicznym przetwarzaniu odpadów poprzez sortowanie, frakcjonowanie, separację i rozdrabnianie odpadów innych niż niebezpieczne.

Zdolność produkcyjna nowej linii technologicznej zlokalizowanej w nowo wybudowanej hali do przerobu odpadów tzw. nadsita wyniesie 129 600 Mg/rok (355 Mg/dobę).

3. Charakterystyka techniczna.

Działalność objęta pozwoleniem zintegrowanym prowadzona będzie w instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne – przedrobu nadsita na paliwo alternatywne. Instalacja znajduje się na terenie nieruchomości, gdzie zabudowane są obiekty kubaturowe i utwardzona (uszczelniona) powierzchnia.

Na terenie ww. nieruchomości znajdują się:

- nowo wybudowana hala produkcyjna, w której zainstalowana została przedmiotowa instalacja o powierzchni 1750 m² (wymiały: 50m x 35m). Wysokość hali wynosi 11,65 m w kalenicy, natomiast wysokość ścian to 10,10 m. Hala produkcyjna wykonana jest z betonu, posiada szczelną, betonową posadzkę. Wyposażona jest w wentylację mechaniczną,

- 2 hale produkcyjno-magazynowe o powierzchni 600 m² każda (30 x 20m),
- wiata magazynowa, o powierzchni 150 m² (15 x 10m)
- wiata z linią produkcyjną do przetwarzania odpadów o powierzchni 150 m² (15 x 10m),
- miejsca magazynowania odpadów.

Powierzchnia zagospodarowania terenu zakładu (działka 1879/129), na którą składa się powierzchnia zabudowy, powierzchnia utwardzona (drogi, place manewrowe) oraz powierzchnia biologicznie czynna, wynosi 1,5003 ha (15 003 m²).

Ponadto infrastrukturę zakładową stanowią:

- wewnętrzna sieć kanalizacji deszczowej;
- urządzenia podczyszczające - separator + osadnik (zbiornik sedymentacyjny dla ścieków deszczowych);
- oznakowane ciągi komunikacji pieszej;
- przyłącza elektroenergetyczne i oświetlenie, sieci wodociągowe;
- waga na bramie wjazdowej.

3.1. Opis instalacji.

W skład linii technologicznej do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, będącej przedmiotem pozwolenia, wchodzi:

- 1) Układ przenośników taśmowych (12 sztuk) o mocy silników od 1,4 do 4,0 kW,
- 2) Separator powietrzny trójfrakcyjny z filtrem o wydajności 20 Mg/h (1 szt.) o zainstalowanej mocy wentylatorów 1,45 kW do 2,30 kW,
- 3) Separator metali żelaznych z pojemnikiem odbiorowym i zsypnią (2 szt.) o wydajności 20 Mg/h, moc zainstalowana:
 - elektromagnesu: 3,3 kW do 5,7 kW,
 - napędów: 1,5 kW do 4,0 kW,
- 4) Młyn – rozdrabniacz wolnoobrotowy z zasypem (1 szt.) o wydajności ok. 20 Mg/h, moc silników 2 x 155 kW,
- 5) Młyn – rozdrabniacz szybkoobrotowy (1 szt.) o wydajności 8,5 Mg/h, moc silnika 247 kW,
- 6) Separator optyczny wraz z czujnikiem elektromagnetycznym i stacją sprężarkową:
 - gwarantuje wydzielenie frakcji pożądanej: min. 70%,
 - gwarantuje separowanie cząstek metalowych: >25mm,
 - gwarantuje prędkość pracy przenośnika: 2,0-4,0 m/s,
 - ilość punktów pomiarowych: >160 000,
 - wydajność stacji sprężarkowej: 10 bar, 7100 l/min,
- 7) Analizator optyczny:
 - moc zainstalowana systemu oświetlenia separatora optycznego: 183,33 W,
 - moc znamionowa pojedynczej lampy: 55 W,
- 8) System sterowania:
 - komputer stacjonarny z układem automatyki sterującej,
 - system kamer pozwalający na obserwację całej linii.

3.2. Opis procesu technologicznego.

Przedmiotowa instalacja obejmuje linię do przerobu odpadów tzw. nadsita, zlokalizowaną w nowej hali produkcyjnej - hali nr 2 na terenie działki geodezyjnej o numerze 1879/129 w Lublińcu przy ul. Inwestycyjnej 2.

Moc przerobowa nowej instalacji wyniesie 129 600 Mg odpadów rocznie.

Proces technologiczny, który będzie prowadzony w instalacji objętej niniejszym wnioskiem, będzie obejmował następujące etapy:

- 1) *Przyjęcie dostaw.*

Odpady dostarczane są do zakładu transportem samochodowym. Przy wjeździe ważone są na wadze najazdowej. Dokumenty transportowe sprawdzane są pod względem zgodności dostawy i zamówienia, a następnie dane wprowadzane są do systemu, czyli ewidencji dostaw spółki Makpol Recykling Sp. z o.o.

2) Wstępna optyczna kontrola jakości dostawy.

Każda dostawa odpadów jest na początku poddawana wizualnej kontroli jakości. Towar zgodny z zamówieniem jest rozładowywany w miejscu magazynowania. W przypadku magazynowania odpadów w obrębie hali nr 2, odpady magazynowane są wewnątrz oraz na zewnątrz hali nr 2, w wyznaczonych miejscach magazynowania odpadów.

2.1) Reklamacja.

W przypadku dostarczenia towaru niezgodnego z zamówieniem lub budzącego wątpliwości, firma składa reklamacje do dostawcy. Reklamacja może obejmować także zwrot towaru.

Niezgodność odpadu dostarczonego do zakładu stwierdza pracownik dokonujący wizualnej kontroli dostawy. W jej trakcie sprawdzana jest: zgodność kodu dostawy z zamówieniem, jej wygląd oraz zapach.

W sytuacji stwierdzenia niezgodności pomiędzy zamówionym odpadem, a dostawą, jak również w przypadku gdy dokonujący oględzin pracownik ma wątpliwości co do zgodności dostawy, odpad nie zostanie rozładowany tylko odesłany do dostawcy.

3) Magazynowanie odpadów.

Sprowadzone do firmy odpady magazynowane są w pryzmach, w zbelowanych kostkach ustawionych w wyznaczonych specjalnie do tego celu miejscach magazynowania. Magazyny odpadów posiadają utwardzoną i szczelną powierzchnię, zabezpieczającą przez zanieczyszczeniem środowiska gruntowo-wodnego.

Odpady magazynowane są w halach, pod wiatą oraz na otwartych placach magazynowych. Wszystkie odpady magazynowane na zewnątrz przykrywane są wodoodpornymi plandekami zabezpieczającymi przed powstawaniem odcieków.

4) Załadunek odpadów na linię sortowniczą.

Załadunek odpadów do przetwarzania odbywa się przy pomocy ładowarki chwytakowej, którą odpady kierowane są bezpośrednio do kosza zasypowego rozdrabniacza wstępnego.

Kosz zasypowy rozdrabniacza wstępnego to integralna część rozdrabniacza wstępnego (młyna wstępnego, wolnoobrotowego) usytuowana w jego górnej części. Odpady podawane do rozdrobnienia magazynowane są w hali produkcyjnej.

5) Rozdrabnianie wstępne.

Odpady trafiają do młyna wstępnego – wolnoobrotowego, w którym poddawane są wstępnemu rozdrobnieniu do frakcji <120 mm. Następnie taśmociągami odbierającym oraz wznoszącym kierowane są pod separator magnetyczny.

6) Separacja magnetyczna.

W kolejnym etapie odpad transportowany jest do separatora magnetycznego. Separator przeznaczony jest do automatycznego oddzielenia metali ferromagnetycznych od rozdrobnionego surowca.

7) Separacja zanieczyszczeń w separatorze powietrznym.

W separatorze powietrznym, ze strumienia odpadów odsiewane są mechaniczne odpady ciężkie nie nadające się do dalszej obróbki, taki jak cegły, kamienie itp. Następuje również pierwsza separacja Fe. W separatorze powietrznym odpad dzielony jest na trzy frakcje:

- a) ciężką – zostaje odprowadzona taśmociągiem z rolką magnetyczną do separacji Fe,
- b) średnią – również zostaje odprowadzona do separacji Fe,
- c) lekką – taśmociągiem odbierającym odprowadzona zostaje na urządzenie rozpraszające, a następnie do separatora optycznego.

Zanieczyszczenia odseparowane zsypywane są grawitacyjnie do metalowych pojemników, które po zapelnieniu transportowane są do miejsca magazynowania. Reszta strumienia odpadu kierowana jest do separatora optycznego.

Separacja Fe - to separacja metali ferromagnetycznych (żelaznych) polegająca na ich oddzieleniu od strumienia odpadów. W separatorze powietrznym, oprócz separacji zanieczyszczeń ciężkich, tj. kamienie czy cegły, następuje również separacja metali ferromagnetycznych (żelaznych).

Separator powietrzny – to zabudowana część instalacji, wewnątrz której odbywa się rozdzielanie zanieczyszczeń od pozostałego strumienia odpadu.

Zanieczyszczone powietrze pochodzące z separatora powietrznego, kierowane jest do urządzenia filtrującego typu PowerCore firmy Donaldson, stanowiącego integralną część instalacji.

Fracja ciężka zawiera zanieczyszczenia ciężkie takie jak kamienie, cegły, gruz, a także niewielkie ilości metali żelaznych, które nie zostały odseparowane w separatorze magnetycznym. Frakcja ciężka zostaje odprowadzona za pomocą taśmociągu do przygotowanego w tym celu pojemnika. Odseparowane odpady przekazywane są firmom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania.

Fracja średnia zawiera zanieczyszczenia głównie z mokrego papieru lub tektury, a także bardzo niewielkie ilości metali żelaznych. Frakcja średnia zostaje odprowadzona za pomocą taśmociągu do przygotowanego w tym celu pojemnika. Odseparowane odpady przekazywane są firmom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania.

Fracja lekka to strumień odpadów pozbawiony zanieczyszczeń ciężkich i metali żelaznych, przeznaczony do produkcji paliwa alternatywnego.

8) *Separacja materiałów zawierających PCV i metali ciężkich.*

Następnie surowiec, to jest frakcja lekka, stanowiąca strumień odpadów pozbawiony zanieczyszczeń ciężkich i metali żelaznych, przechodzi przez separator optyczny, w którym w sposób automatyczny oddzielone zostają zanieczyszczenia zawierające PCV raz metale nieżelazne od frakcji pożądanej.

9) *Rozdrabnianie końcowe odpadów.*

Pozbawiony metali i innych zanieczyszczeń strumień odpadów, kierowany jest do rozdrabniacza – młyna rozdrabniającego szybkoobrotowego, gdzie następuje rozdrobnienie i zmielenie odpadów na frakcje o wymiarach 30x30 mm. W tym procesie powstaje produkt finalny, jakim jest paliwo alternatywne.

10) *Analizator składu i odbiór paliwa.*

Paliwo alternatywne, poprzez taśmociąg odbiorowy, podawane jest na taśmociąg wznoszący, gdzie za pomocą analizatora optycznego następuje analiza w zakresie:

- zawartości chloru
- wilgotności
- kaloryczności.

Za analizatorem optycznym znajduje się dodatkowy separator magnetyczny, mający na celu wyeliminowanie najmniejszych odpadów metali żelaznych takich jak np. spinacz biurowy.

Gotowe paliwo alternatywne, w zależności od uzyskanych parametrów, kierowane jest do odpowiedniego (w zależności od wymagań w zakresie parametrów paliwa) odbiorcy. Paliwo ładowane jest za pomocą ładowarki na samochody dostawcze i odwożone do odbiorcy.

4. Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.

4.1. Charakterystyka źródeł emisji substancji wprowadzanych do powietrza.

Źródłem emisji substancji do powietrza w trakcie normalnej eksploatacji instalacji jest linia technologiczna do przerobu nadsita (emisja zorganizowana) oraz praca pojazdów spalinowych poruszających się po terenie zakładu (emisja niezorganizowana).

Proces technologiczny prowadzony w instalacji do przerobu nadsita jest źródłem zorganizowanej emisji pyłu zawieszonego PM10 i PM2.5. Zanieczyszczenie emitowane w trakcie prowadzonego procesu technologicznego odprowadzane będą na zewnątrz hali poprzez system wentylacji mechanicznej, składającej się z czterech wentylatorów zamontowanych w ścianach zewnętrznych hali, wyposażonych w filtry workowe o skuteczności 98%.

Dodatkowo separator powietrzny, stanowiący element linii technologicznej, wyposażony jest w urządzenie filtrujące typu PowerCore firmy Donaldson, stanowiący integralną część instalacji, gwarantujący stężenie pyłu po przejściu przez filtr na poziomie $1,0 \text{ mg/m}^3$. Zanieczyszczone powietrze pochodzące z separatora powietrznego jest wciągane przez wlot brudnego powietrza za pomocą wentylatora zaopatrującego urządzenie w strumień powietrza umożliwiającą separację oraz odciąg pyłu. Wewnątrz filtra, strumień powietrza kierowany jest do góry poprzez wkłady filtrowe Power Core wykonane w technologii nanowłókien. Odfiltrowane, czyste powietrze wyprowadzane jest z powrotem na halę produkcyjną przez wylot czystego powietrza.

Parametry źródeł emisji:

Numer emitora	Źródło emisji	Wysokość	Średnica	Strumień gazów	Typ emitora	Czas pracy emitora	Urządzenie do redukcji emisji zanieczyszczeń
-	-	[m]	[m]	[m ³ /h]	-	[h/rok]	-
E1	Linia technologiczna do przetwarzania odpadów (tzw. nadsita)	10,10	0,83	19 000	boczny	8760	Filtr workowy o skuteczności 98%
E2		10,10	0,83	19 000	boczny	8760	Filtr workowy o skuteczności 98%
E3		10,10	0,83	19 000	boczny	8760	Filtr workowy o skuteczności 98%
E4		10,10	0,83	19 000	boczny	8760	Filtr workowy o skuteczności 98%

4.2. Charakterystyka źródeł hałasu.

Tabela 1. Parametry akustyczne źródeł hałasu zlokalizowanych na wolnej przestrzeni na terenie zakładu.

	Oznaczenie źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Równoważny poziom mocy akustycznej „A” źródła hałasu	Efektywne czasy pracy źródeł hałasu [h]	
				pora dnia 6 ⁰⁰ – 22 ⁰⁰	pora nocy 22 ⁰⁰ – 6 ⁰⁰

Nr źródła			[dB]	I zmiana	II zmiana	III zmiana
1.	L	Przenośniki taśmowe, linia sortownicza	83	8:00	8:00	8:00
2.	ld	Ładowarka teleskopowa, 2 szt.	97	4:00	4:00	-
3.	ww	Wózek widłowy 2 szt.	91	4:00	4:00	4:00
4.	c	Jazda auto ciężarowe - zmiana I 20 szt. - zmiana II 10 szt. - zmiana III 10 szt.	71,2 - 78,2	W zależności od drogi		
5.	sc	Start auto ciężarowe	79,2	20x5sek.= 100 sek.	10x5sek.= 50 sek.	10x5sek.= 50 sek.
6.	hc	Hamowanie auto ciężarowe	71,9	20x3sek.= 60 sek.	10x3sek.= 30 sek.	10x3sek.= 30 sek.
7.	d	Jazda auto dostawcze do 3,5t. 10 szt. / dobę - zmiana I 10 szt.	62,8	W zależności od drogi	-	-
8.	sd	Start auto dostawcze	69,4	20x5sek.= 100 sek.	-	-
9.	hd	Hamowanie auto dostawcze	64,2	20x3sek.= 60 sek.	-	-
10.	o	Jazda auto osobowe 30 szt. / dobę - zmiana I 15 szt. - zmiana II 10 szt. - zmiana III 5 szt.	61,6 - 65,0	W zależności od drogi		
11.	so	Start auto osobowe	66,4 – 71,2	15x5sek.= 75 sek.	10x5sek.= 50 sek.	5x5sek.= 25 sek.
12.	ho	Hamowanie auto osobowe	61,2 - 68,9	15x3sek.= 45 sek.	10x3sek.= 30 sek.	5x3sek.= 15 sek.

Tabela 2. Parametry akustyczne źródeł hałasu zlokalizowanych wewnątrz obiektów technologicznych.

Lp.	Oznaczenie źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej „A” źródła hałasu	Efektywne czasy pracy źródeł hałasu [h]		
			[dB]	I zmiana	II zmiana	III zmiana
1.	hala 2	Hala projektowana.	85	8:00	8:00	8:00

		Linia produkcyjna przerobu odpadów tzw. nadsita				
2.	hala 0	Hala istniejąca. Linia produkcyjna paliwa alternatywnego	85	8:00	8:00	8:00
3.	hala 3	Hala istniejąca. Linia produkcyjna - mieszanie odpadów	85	8:00	8:00	8:00
4.	Tr	Transformator	75	8:00	8:00	8:00
5.	bpr	Budynek produkcyjny, istniejący Pomieszczenie młyna wolnoobrotowego	85	8:00	8:00	8:00

4.3. Gospodarka wodno-ściekowa.

4.3.1. Gospodarka wodna.

Proces przetwarzania odpadów prowadzony w przedmiotowej instalacji (mechaniczne przetwarzanie odpadów) nie wiąże się z wykorzystaniem wody.
Zakład zaopatruje się w wodę wodociągową z sieci wodociągowej innego podmiotu, którą wykorzystuje wyłącznie do celów bytowych zatrudnionych osób.

4.3.2. Gospodarka ściekowa.

Proces przetwarzania odpadów, prowadzony w przedmiotowej instalacji (mechaniczne przetwarzanie odpadów), nie wiąże się z wykorzystaniem wody, ani z powstawaniem ścieków technologicznych.

W ramach procesu przetwarzania odpadów, prowadzonego w przedmiotowej instalacji (mechaniczne przetwarzanie odpadów), prowadzone jest magazynowanie odpadów. Magazynowanie odpadów dotyczy zarówno magazynowania odpadów przewidzianych do przetworzenia, jak i magazynowania odpadów wytworzonych w związku z eksploatacją instalacji. Zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa w tym zakresie (m.in. ustawa Prawo ochrony środowiska, ustawa Prawo wodne) wody odciekowe z miejsc magazynowania, prowadzenia odzysku lub unieszkodliwiania odpadów są ściekami. Ścieki pochodzące z tych miejsc, w tym ich mieszanina z wodami opadowymi i roztopowymi, są ściekami przemysłowymi.

Magazynowanie odpadów, związane z realizowanym procesem przetwarzania odpadów, prowadzone jest na terenie utwardzonym/wybetonowanym (w sposób zabezpieczający przed kontaktem ze środowiskiem gruntowym) i skanalizowanym. Ścieki przemysłowe, stanowiące wody odciekowe/opadowe pochodzące z miejsc magazynowania odpadów, ujmowane są poprzez wpusty i wprowadzane do wewnętrznej sieci kanalizacji sanitarnej zakładu, a następnie do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu (do miejskiej kanalizacji sanitarnej).

Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, stanowiących wody odciekowe/opadowe z miejsc magazynowania odpadów:

- ilość: 336 m³/rok,
- stan i skład: pH, chlorki, zawiesiny ogólne, siarczany, BZT₅, ChZT_{Cr}, fosfor ogólny, azot amonowy, azot azotanowy, azot Kjeldahla, azot ogólny, węglowodory ropopochodne, substancje ekstrahujące się eterem naftowym.

Niezależnie od eksploatacji instalacji powstają:

- wody opadowe i roztopowe pochodzące z pozostałych terenów zakładu (z powierzchni zanieczyszczonej - innej niż miejsca magazynowania odpadów) – ujmowane wewnętrzną siecią kanalizacji deszczowej zakładu (wyposażonej w separator substancji ropopochodnych), a następnie odprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu (do miejskiej kanalizacji deszczowej),
- wody opadowe i roztopowe pochodzące z połaci dachowych (z powierzchni niezanieczyszczonej) – odprowadzane na teren biologicznie czynny na terenie zakładu,
- ścieki bytowe - ujmowane wewnętrzną siecią kanalizacji sanitarnej zakładu, a następnie wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu (do miejskiej kanalizacji sanitarnej).

4.4. Zużycie energii elektrycznej - ok. 270 Mwh/ rok.

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

W związku z opublikowaniem w dniu 10 sierpnia 2018 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, decyzji wykonawczej Komisji ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, nowe (planowane) instalacje powinny spełniać konkluzje BAT od dnia udzielenia pozwolenia.

W instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym zastosowano następujące rozwiązania zapewniające spełnienie konkluzji BAT:

1. W zakresie zarządzania środowiskowego:

Zastosowano następujące rozwiązania, wynikające w szczególności z BAT 1.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji Makpol Recykling Sp. z o.o. w Lublińcu
BAT 1	Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT w zakładzie został wdrożony i przestrzegany system zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy: • zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla; • określenie przez kierownictwo polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągle doskonalenie efektywności środowiskowej instalacji; • planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami; • wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska; • sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem: - monitorowania i pomiarów; - działań naprawczych i zapobiegawczych; - prowadzenia rejestrów; - audytu wewnętrznego lub zewnętrznego w celu określenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi ustaleniami oraz czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany; • zarządzanie strumieniem odpadów; • wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych;

	plan zarządzania w przypadku awarii.
--	--

2. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

Zastosowano następujące rozwiązania, wynikające w szczególności z **BAT 3, 6, 7, 11, 19, 20**:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji Makpol Recykling Sp. z o.o. w Lublińcu
BAT 1	<u>Od momentu rozpoczęcia eksploatacji instalacji zakład winien posiadać wdrożony system zarządzania środowiskowego.</u> System zarządzania środowiskowego winien zawierać w sobie m.in.: - sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem monitorowania i pomiarów (w tym monitorowania emisji do wody), - wykaz strumieni ścieków.
BAT 3	<u>Od momentu rozpoczęcia eksploatacji instalacji zakład winien posiadać ustanowiony w ramach systemu zarządzania środowiskowego wykaz strumieni ścieków.</u> Wykaz strumieni ścieków winien zawierać w sobie m.in.: 1) opis metod oczyszczania ścieków u źródła, w tym ich skuteczności, 2) informacje na temat cech charakterystycznych ścieków przemysłowych, takie jak: a) pH; b) średnie stężenie i wartości ładunków danych substancji i ich zmienność (np. ChZT/OWO, formy azotu, fosfor, metale); c) dane dotyczące bioeliminacji (np. BZT, stosunek BZT do ChZT).
BAT 6	<u>Od momentu rozpoczęcia eksploatacji instalacji zakład winien posiadać wykaz strumieni ścieków (BAT 3).</u> W przypadku zidentyfikowania w wykazie strumieni ścieków istotnych emisji do wody, w ramach BAT należy monitorować kluczowe parametry procesu w zakresie ścieków w kluczowych lokalizacjach (np. w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację).
BAT 7	W instalacji prowadzony jest proces technologiczny polegający na mechanicznym przetwarzaniu odpadów, tj. sortowaniu, frakcjonowaniu, separacji (sortowanie) i rozdrabnianiu odpadów innych niż niebezpieczne. Proces przetwarzania odpadów na paliwo alternatywne prowadzony jest bez użycia wody i nie generuje ścieków (ścieki powstają wyłącznie na etapie magazynowania odpadów). Biorąc pod uwagę powyższe, a także procesy przetwarzania odpadów wymienione w BAT 7, zakład stwierdził, że proces przetwarzania odpadów prowadzony w przedmiotowej instalacji należy zakwalifikować do grupy „Wszystkie sposoby przetwarzania odpadów oprócz oczyszczania odpadów płynnych na bazie wody”. <u>Od momentu rozpoczęcia eksploatacji instalacji zakład winien prowadzić monitoring zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego – z uwzględnieniem ww. kwalifikacji procesu przetwarzania odpadów prowadzonego w przedmiotowej instalacji – w następującym zakresie:</u> - w zakresie substancji/parametrów: ▪ PFOA (kwas perfluorooktanowy), ▪ PFOS (kwas perfluorooktanosulfonowy), <u>o ile dana substancja zostanie zidentyfikowana jako istotna w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3.</u> - zgodnie z: normami EN, normami ISO, normami krajowymi lub innymi międzynarodowymi normami, - z częstotliwością raz na sześć miesięcy, - w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację.
BAT 11	Proces przetwarzania odpadów na paliwo alternatywne prowadzony w przedmiotowej instalacji: - nie wiąże się z wykorzystywaniem wody do procesu technologicznego, - nie wiąże się z wytwarzaniem ścieków technologicznych (ścieki powstają wyłącznie na

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji Makpol Recykling Sp. z o.o. w Lublińcu
	etapie magazynowania odpadów). <u>Od momentu rozpoczęcia eksploatacji instalacji zakład winien prowadzić:</u> - <u>monitoring rocznego zużycia wody związanego z eksploatacją przedmiotowej instalacji, tj. wody wykorzystywanej do procesu technologicznego (o ile zużycie wody na ten cel będzie miało miejsce).</u> - <u>monitoring rocznego wytwarzania ścieków związanego z eksploatacją przedmiotowej instalacji, tj. ścieków powstających na etapie magazynowania odpadów.</u>
BAT 19	W przedmiotowej instalacji stosuje się kombinację następujących technik: a. Gospodarka wodna - proces przetwarzania odpadów prowadzony w przedmiotowej instalacji nie wiąże się z wykorzystaniem wody; optymalizacja zużycia wody dotyczy wody wykorzystywanej do celów bytowych zatrudnionych osób i obejmuje stosowanie środków uniemożliwiających marnowanie wody, tj. stosowanie sprawnej armatury oraz uświadamianie pracowników o konieczności oszczędzania wody pitnej. b. Powierzchnia nieprzepuszczalna – teren całego zakładu (z wyjątkiem przestrzeni biologicznie czynnej wzdłuż ogrodzenia), w tym powierzchnia, na której magazynowane są odpady, jest utwardzona i szczelna, zabezpieczająca środowisko gruntowe przed kontaktem ze ściekami przemysłowymi. c. Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów – planowane jest ograniczanie miejsc magazynowania odpadów narażonych na kontakt z wodami opadowymi i roztopowymi w celu ograniczenia ilości powstających ścieków przemysłowych. d. Segregacja ścieków – system kanalizacji na terenie zakładu zapobiega mieszanii ścieków przemysłowych z czystymi wodami opadowymi i roztopowymi. e. Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków – system kanalizacji na terenie zakładu jest regularnie monitorowany pod kątem drożności przepustów i wlotów do studzienek kanalizacyjnych, a kratki ściekowe są regularnie czyszczone.
BAT 20	W przedmiotowej instalacji prowadzony jest proces technologiczny polegający na mechanicznym przetwarzaniu odpadów, tj. sortowaniu, frakcjonowaniu, separacji (sortowanie) i rozdrabnianiu odpadów innych niż niebezpieczne. Proces przetwarzania odpadów na paliwo alternatywne prowadzony jest bez użycia wody i nie generuje ścieków (ścieki powstają wyłącznie na etapie magazynowania odpadów). W przedmiotowej instalacji stosuje się następującą technikę oczyszczania ścieków (wód odciekowych/opadowych z miejsc magazynowania odpadów): ➤ separacja fizyczna – wloty do studzienek kanalizacyjnych wyposażone są w kraty oraz siatki zabezpieczające przed przedostaniem się zanieczyszczeń stałych, np. kamieni, oraz innych odpadów mogących dostać się do studzienki. Zgodnie z konkluzjami BAT (BAT 20) emisja ścieków do wody obejmuje zarówno zrzuty bezpośrednie do odbiornika wodnego, jak i zrzuty pośrednie do odbiornika wodnego (wprowadzane ścieków do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu). Prowadzony w przedmiotowej instalacji proces przetwarzania odpadów (zakwalifikowany przez zakład do grupy „Wszystkie sposoby przetwarzania odpadów oprócz oczyszczania odpadów płynnych na bazie wody”) nie wiąże się z powstawaniem ścieków technologicznych. W związku z eksploatacją instalacji powstają jednak inne ścieki, klasyfikowane jako ścieki przemysłowe – są to wody opadowe pochodzące z miejsc magazynowania odpadów, które odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu. Ww. strumień ścieków przemysłowych uwzględniony zostaje w pozwoleniu zintegrowanym, a sposób ich odprowadzania uznaje się za zrzut pośredni do odbiornika wodnego. Zaznacza się, że w przypadku zidentyfikowania w ww. strumieniu ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, określonych w przepisach wydanych na podstawie art. 100 ust. 1 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. Prawo wodne, zakład winien posiadać odrębne pozwolenie wodnoprawne w tym zakresie.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji Makpol Recykling Sp. z o.o. w Lublińcu
	Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego określa Tabela 6.2, przy czym dla prowadzonego w przedmiotowej instalacji procesu przetwarzania odpadów - zakwalifikowanego przez zakład do grupy „Wszystkie sposoby przetwarzania odpadów oprócz oczyszczania odpadów płynnych na bazie wody” - poziomy emisji BAT-AELs nie są określone. Wobec powyższego poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) nie mają w tym przypadku zastosowania.

3. W zakresie ochrony powietrza:

Zastosowano następujące rozwiązania, wynikające w szczególności z **BAT 1, 3, 8, 10, 12, 13, 14, 25, 31**:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji Makpol Recykling Sp. z o.o. w Lublińcu
BAT 1 (powiązane z BAT 10 i BAT 12)	W zakładzie jest opracowany, wdrożony i przestrzegany system zarządzania środowiskowego, między innymi został utworzony wykaz strumieni gazów odlotowych (opis w BAT 3). W celu zapobiegania występowaniu emisji odorów lub ich ograniczania, w ramach BAT został opracowany i wdrożony plan zarządzania odorami (zgodnie z BAT 12), stanowiący część systemu zarządzania środowiskowego, szczegółowo opisany w BAT 12.
BAT 3 (i) i (iii)	W celu ułatwienia ograniczenia emisji do powietrza prowadzony jest wykaz strumieni gazów odpadowych, jako część systemu zarządzania środowiskowego obejmujący wszystkie następujące elementy: (i) informacje dotyczące charakterystyki odpadów, które mają zostać przetworzone, oraz procesów przetwarzania odpadów, w tym: a) został opracowany schemat prowadzonego procesu technologicznego, który jest źródłem emisji pyłu; b) w celu ograniczenia emisji zanieczyszczeń pyłowych zastosowano: - urządzenie filtrujące typu PowerCore firmy Donaldson stanowiące integralną część instalacji, do którego kierowane jest zanieczyszczone powietrze powstające na etapie separacji powietrznej; - filtry przeciwpyłowe o skuteczności 98%; (iii) informacje o cechach strumieni gazów odlotowych, takie jak: a) wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatura – proces technologiczny odbywa się w stałej temperaturze otoczenia. Wartości średnie są niezmiennie; b) średnie stężenie i wartości ładunków danych zanieczyszczeń/parametrów i ich zmienność – średnie wartości emitowanego pyłu są niezmiennie; c) palność, górna/dolna granica wybuchowości, reaktywność – zanieczyszczenia pyłowe o charakterze obojętnym nie wykazują właściwości palnych; d) obecność innych substancji mogących wpływać na układ – gazy odlotowe zawierają w sobie pył. Nie stwierdzono obecności innych zanieczyszczeń. Zakład posiada informacje na temat cech charakterystycznych gazów odlotowych, w tym zawartego w nich pyłu.
BAT 8	Zgodnie z wymaganiami BAT 8 należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z częstotliwością określoną w tym BAT i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej. Zgodnie z powyższym, w instalacji do przerobu nadsita prowadzony będzie monitoring emisji pyłu, zgodnie z wymaganiami wynikającymi z konkluzji BAT 8 z częstotliwością 1 raz na 6 miesięcy. Proces technologiczny prowadzony na instalacji nie stanowi źródła emisji LZO. Zgodnie z informacją przekazaną przez prowadzącego instalację, stosowana metoda przetwarzania odpadów oraz warunki procesu nie powodują emisji lotnych związków organicznych na

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji Makpol Recykling Sp. z o.o. w Lublińcu
	żadnym z jego etapów. Przetwarzanie odpadów, w tym rozdrabnianie, zarówno wstępne, jak i końcowe, przebiegają w temperaturze otoczenia, polegają wyłącznie na przemianie fizycznej przetwarzanego odpadu, w trakcie których nie zachodzą reakcje chemiczne mogące generować powstawanie LZO. Biorąc powyższe pod uwagę, nie zachodzi konieczność prowadzenia pomiarów okresowych emisji LZO.
BAT 10	W ramach monitorowania ewentualnego występowania emisji odorów, będzie prowadzony monitoring emisji odorów, zgodnie z wymaganiami określonymi w konkluzji BAT 8. Monitoring emisji odorów będzie prowadzony z częstotliwością 1 raz na 6 miesięcy w sezonie letnim i zimowym.
BAT 12	W celu zapobiegania występowaniu emisji odorów lub ich ograniczania, w ramach BAT został opracowany i wdrożony plan zarządzania odorami, stanowiący część systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1), obejmujący wszystkie poniższe elementy: - protokół zawierający działania i harmonogram, - protokół monitorowania odorów określony w BAT 10, - protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia odorów np. skargi, - program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczaniu, mający na celu określenie ich źródeł, określenie udziału poszczególnych źródeł oraz wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających. Plan zarządzania odorami poddawany będzie regularnym przeglądom - minimum 1 raz na dwa lata oraz każdorazowo po pojawieniu się skargi/interwencji podmiotów wrażliwych.
BAT 13	Zgodnie z BAT 13, w celu zapobiegania wystąpienia ewentualnych uciążliwości odorowych w zakładzie, stosowane jest minimalizowanie czasu magazynowania odpadów. Ponadto: • odpady przyjmowane są wyłącznie od zweryfikowanych dostawców; • przed rozładunkiem każda dostawa poddawana jest wizualnej kontroli; • dostawa budząca wątpliwości pod względem rodzaju, składu, przydatności do uzyskania wymaganych parametrów wyrobu finalnego (paliwa alternatywnego) oraz zapachu, jest odsyłana do dostawcy; • na każdej zmianie, tj. 3 razy w ciągu doby prowadzona jest kontrola dostawy pod kątem występowania odorów. Kontroli dokonuje upoważniony pracownik sprawdzając teren magazynowania odpadów i granice zakładu.
BAT 14	W celu zapobiegania i ograniczania emisjom rozproszonym (niezorganizowanym) do powietrza z instalacji, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów, stosowane są następujące techniki: • Minimalizacja liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych: - ruch samochodów dostawczych na terenie zakładu odbywa się najkrótszą drogą; - proces przetwarzania odbywa się w hali produkcyjnej; - hala produkcyjna (hala nr 2) wyposażona została w wentylację mechaniczną, na której zamontowane zostały filtry workowe o skuteczności 98%. • Ograniczanie rozprzestrzeniania, gromadzenia i przetwarzania emisji rozproszonych: - proces technologiczny obejmujący przechowywanie i przetwarzanie odpadów, które mogą generować emisje rozproszone, będzie odbywał się w hali produkcyjnej; - nad linią technologiczną nie zainstalowano wyciągów powietrznych. Budowa linii technologicznej oraz proces technologiczny prowadzony w tej instalacji nie przewidują zastosowania systemów odciągowych. Instalacja posiada urządzenie filtrujące typu PowerCore firmy Donaldson stanowiące integralną część instalacji, do którego kierowane jest zanieczyszczone powietrze z separacji powietrznej. Zastosowane rozwiązanie powoduje, że oczyszczone z pyłu powietrze wydmuchiwane jest z powrotem na halę produkcyjną. • Nawilżanie: W celu wyeliminowania emisji pylenia z dróg i placów stosuje się zraszanie.
BAT 25	W celu ograniczania emisji pyłu z instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów, stosowana będzie technika opisana w BAT 14d oraz techniki określone w BAT 25.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji Makpol Recykling Sp. z o.o. w Lublińcu
	Nowa instalacja do przetwarzania odpadów została wyposażona w nowoczesne rozwiązania technologiczne, w tym w system oczyszczania powietrza z zanieczyszczeń pyłowych. W tym celu zainstalowane zostało urządzenie filtrujące typu PowerCore firmy Donaldson, stanowiące integralną część instalacji, do którego kierowane jest zanieczyszczone powietrze z separacji powietrznej. Zastosowane rozwiązanie powoduje, że powietrze oczyszczone z pyłu wydychywane jest z powrotem na halę produkcyjną. Dodatkowo hala produkcyjna wyposażona została w wentylację mechaniczną, składającą się z wentylatorów wyposażonych w filtry workowe o skuteczności 98%. Dopuszczalne wielkości emisji zorganizowanej pyłu wskazane w punkcie III.1.1. decyzji nie przekraczają poziomu granicznych wielkości emisji dla pyłu (BAT-AEL), określonych w tabeli 6.3 konkluzji BAT.
BAT 31	Zgodnie z informacją z dokumentacji wnioskowej, proces technologiczny prowadzony na instalacji polega na mechanicznym przetwarzaniu odpadów, głównie poliolefin, którego efektem jest paliwo alternatywne. Sposób oraz warunki procesu nie powodują emisji lotnych związków organicznych na żadnym z jego etapów. Przetwarzanie odpadów, w tym rozdrabnianie zarówno wstępne, jak i końcowe, przebiegają w temperaturze otoczenia i polegają wyłącznie na przemianie fizycznej przetwarzanego odpadu, w trakcie których nie zachodzą żadne reakcje chemiczne mogące generować powstawanie LZO.

4. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem.

Zastosowano następujące rozwiązania, wynikające w szczególności z **BAT 1, 17, 18**:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji Makpol Recykling Sp. z o.o. w Lublińcu
BAT 1	W zakładzie wdrożony jest plan zarządzania hałasem. Przeprowadzany jest bieżący przegląd systemu zarządzania środowiskowego przez kadrę kierowniczą pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności.
BAT 17	W celu zapobiegania występowaniu emisji hałasu przeprowadzane są regularnie przeglądy planu zarządzania hałasem i wibracjami w ramach systemu zarządzania środowiskowego, który obejmuje: • protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram, • protokół monitorowania hałasu, • protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu, • program ograniczania hałasu mający na celu identyfikację źródeł, pomiar lub oszacowanie narażenia na hałas i wibracje, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających.
BAT 18	W zakładzie wdrożone zostały procedury mające na celu ograniczenie hałasu poprzez: • bieżącą kontrolę, konserwację i naprawy maszyn i urządzeń, • obsługę maszyn i urządzeń przez doświadczony personel, • zapewnienie ograniczenia emisji hałasu podczas czynności związanych z konserwacją, ruchem kołowym, postępowaniem z odpadami i przetwarzaniem ich, • identyfikację źródeł hałasu, • stosowanie sprawnych technicznie maszyn i urządzeń.

5. W zakresie gospodarki odpadami.

Zastosowano następujące rozwiązania, wynikające w szczególności z **BAT 2, 4, 5**:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji Makpol Recykling Sp. z o.o. w Lublińcu
BAT 2	W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej na terenie zakładu, opracowane i wdrożone są techniki dla:

	- procedur dotyczących gromadzenia informacji o odpadach dostarczonych do przetworzenia, - procedur odbioru, mających na celu potwierdzenie charakterystyki odpadów określonej w umowie z dostawcą odpadów, - systemu śledzenia odpadów, który ma na celu śledzenie lokalizacji i ilości odpadów w zakładzie, - systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia, - zapewnienia segregacji odpadów, - zapewnienia zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów, - sortowania dostarczanych odpadów stałych.
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.
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, zatwierdzone przed wykonaniem i weryfikowane po wykonaniu, - stosuje się środki, mające na celu zapobieganie, wykrywanie i ograniczanie wycieków, - podczas mieszania lub łączenia odpadów (np. odsysanie pyłących/sproszkowanych odpadów) stosuje się eksploatacyjne i konstrukcyjne środki ostrożności.

6. W zakresie zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z **BAT 23**:

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

7. W zakresie awarii przemysłowych.

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z **BAT 21**:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji Makpol Recykling Sp. z o.o. w Lublińcu
BAT 21	Aby zapobiec skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub je ograniczyć zakład ma 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 eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji.

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.

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

1.1.1. Maksymalna dopuszczalna emisja chwilowa.

Numer emitora	Opis emitora	Źródło emisji	Dopuszczalny poziom emisji BAT-AEL	
			Pył ogółem w tym: pył zawieszony PM10=PM2,5 [mg/Nm³]	Całkowite LZO (wyrażone jako C) [mg/Nm³]
E1	Wentylator zamontowany w ścianie zewnętrznej hali	Linia technologiczna do przetwarzania odpadów (tzw. nadsita)	0,049	0,00
E2	Wentylator zamontowany w ścianie zewnętrznej hali		0,049	0,00
E3	Wentylator zamontowany w ścianie zewnętrznej hali		0,049	0,00
E4	Wentylator zamontowany w ścianie zewnętrznej hali		0,049	0,00

1.1.2. Emisja dopuszczalna roczna.

Substancja zanieczyszczająca	Wielkość emisji rocznej
-	[Mg/rok]
Pył ogółem	0,033
Pył zawieszony PM10	0,033
Pył zawieszony PM2,5	0,033
LZO	0,000

2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

Równoważny poziom hałasu „A” mogącego przenikać do środowiska nie może przekroczyć na terenach zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej następujących wartości:

- L_{AeqD} – 55 dB
- L_{AeqN} – 45 dB

IV. Gospodarka odpadami.

Warunki w zakresie gospodarowania odpadami obejmują:

- wytwarzanie odpadów,

- przetwarzanie odpadów,
- miejsca i sposób magazynowania odpadów.

1. Wytwarzanie odpadów.

Eksploracja instalacji wiąże się z regularnie przeprowadzanymi remontami oraz przeglądami serwisowymi, w trakcie których powstają odpady związane z jej obsługą.

1.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku, w związku z eksploatacją instalacji.

a) Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Typ odpadu	Źródło powstawania	Ilość odpadu dopuszczona do wytworzenia [Mg/rok]
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady te pochodzą z opakowań zakupionych materiałów, części zamiennych, itp. Odpady powstają w związku z eksploatacją instalacji oraz funkcjonowaniem biura i użytkowaniem pomieszczeń socjalnych.	0,15
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		1,50
3	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady te pochodzą z opakowań zakupionych materiałów, części zamiennych, np. palety. Odpady powstają w związku z eksploatacją instalacji oraz funkcjonowaniem biura i użytkowaniem pomieszczeń socjalnych.	1,50
4	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady te stanowią , tkaniny, zniszczone ubrania, rękawice, zużyte materiały filtracyjne powstające podczas prowadzonej działalności oraz w wyniku zużycia odzieży roboczej, rękawic, fartuchów, itp. oraz sorbenty pochłaniające wilgoć dostarczane wraz z komponentami.	0,45
5	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad w postaci zużytych urządzeń elektrycznych nie zawierających substancji niebezpiecznych np. komputery, przewody, układy scalone itp.	0,15

b) Odpady niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Typ odpadu	Źródło powstawania	Ilość odpadu dopuszczona do wytworzenia [Mg/rok]
1	13 02 08*	Inne oleje silnikowe,	Odpady powstają podczas konserwacji i serwisu maszyn	1,00

		przekładniowe i smarowe	produkcyjnych. Odpadowe oleje powstają w momencie wymiany przepracowanego oleju na nowy.	
2	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)	Środki służące do neutralizacji i usuwania rozlanych substancji ropopochodnych (m.in. piasek, trociny), odpady powstające podczas wymiany ubrań ochronnych pracowników wykorzystywanych na stanowiskach technicznych itp.	1,00
3	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Lampy fluorescencyjne (światłówki, sodówki) powstają w momencie wymiany zużytych lamp na nowe na terenie zakładu (oświetlenie hali, zaplecza, wiaty, itp.)	0,10

1.2.Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytworzonych.

a) odpady inne niż niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Typ odpadu	Skład i właściwości odpadów
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Występują głównie w postaci kartonów i półkartonów opakowaniowych zbiorczych. Papier zawiera włókna pochodzenia roślinnego (drewno drzew iglastych i liściastych, trzcina, len, konopie, słoma zbożowa itp.), z dodatkiem wypełniaczy (np. siarczanu barowego, kredy, talku), substancji klejących (np. parafiny, kałafonii, klejów zwierzęcych), barwników oraz innych środków nadających specjalne właściwości. Stan skupienia: stały.
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Stanowią jeden z głównych surowców przemysłu opakowaniowego. Wynika to z korzystnych właściwości, takich jak w szczególności: termo plastyczność, mała wrażliwość na nasłonecznienie itp. W przemyśle opakowaniowym występuje ogromna różnorodność gatunkowa surowców wykorzystywanych do produkcji opakowań, w tym folii opakowaniowej. Najpowszechniej stosowane to: polietylen o małej gęstości, polipropylen (PP), i polistyren (PS). Wraz z folią opakowaniową pojawiają się taśmy plastikowe, wykonane najczęściej z polipropylenu wąskie odcinki tworzywa, służące do spinania towarów w trakcie transportu. Stan skupienia: stały.
3	15 01 03	Opakowania z drewna	W trakcie eksploatacji instalacji będą powstawać odpady w postaci drewna wskutek uszkodzeń europalet wykorzystywanych podczas załadunku rozebranych elementów lub podczas dostawy materiałów. Podstawowym składnikiem cząsteczkowym drewna jest celuloza. Należy ona do grupy związków zwanych polisacharydami lub wielocukrami. W skład celulozy wchodzi trzy pierwiastki: węgiel, wodór i tlen. Drewno posiada właściwości higroskopijne oraz z uwagi na znaczną zawartość atomów węgla i wodoru charakteryzuje się dość wysoką wartością opałową. Stan skupienia: stały.
4	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania	Odpady te stanowią zużyte ścierki tekstylne, tkaniny, zniszczone ubrania, rękawice, zużyte materiały filtracyjne

		(np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	powstające podczas prowadzonej działalności oraz w wyniku zużycia odzieży roboczej, rękawic, fartuchów, itp. Wyżej wymienione czynności wykonywane są w miejscach i przy urządzeniach, gdzie nie następuje zanieczyszczenie substancjami ropopochodnymi, co ma istotny wpływ na skład odpadów. W skład odpadów wchodzi głównie włókna celulozowe zawarte w stosowanych sorbentach oraz w tkaninach bawełnianych do wycierania i ubraniach ochronnych. Stan skupienia stały.
5	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad stanowią zużyte bądź uszkodzone podzespoły elektryczne i elektroniczne - stanowiska napraw oraz szafy sterujące i monitorujące cykle technologiczne, jak również zużyte bądź uszkodzone podzespoły elektryczne i elektroniczne. Stan skupienia stały.

b) odpady niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Typ odpadu	Skład i właściwości odpadów
1	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Stan skupienia płynny. Skład: mieszaniny węglowodorów parafinowych, naftalenowych i aromatycznych, związki siarki. Odpad może wykazywać właściwości powodujące, że odpad jest odpadem niebezpiecznym, łatwopalnym, toksycznym, ekotoksycznym oraz zawierającym pierwiastki lub substancje wymienione w załączniku nr 4 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r. (Dz. U. z 2022 r., poz. 699 ze zm.)
2	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)	Stan skupienia stały. Odpad stanowią sorbenty, zużyte czyściwa, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach, tkaniny do wycierania) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Odpady powstają w wyniku przeprowadzanych prac konserwacyjnych, remontowych i naprawczych na terenie zakładu, przez pracowników. Skład chemiczny: bawełna, węglowodory alifatyczne i aromatyczne. Odpad może wykazywać właściwości powodujące, że odpad jest odpadem niebezpiecznym, szkodliwym, ekotoksycznym oraz zawierającym pierwiastki lub substancje wymienione w załączniku nr 4 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r. (Dz. U. z 2022 r., poz.699 ze zm.)
3	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad może wykazywać właściwości powodujące, że odpad jest odpadem niebezpiecznym, rakotwórczym i ekotoksycznym oraz zawierającym pierwiastki lub substancje wymienione w załączniku nr 4 ustawy o odpadach np. rtęć. Skład chemiczny: szkło, elementy metalowe (aluminium), tworzywa sztuczne, luminofor - halofosforan wapnia z rtęcią oraz pył fluorescencyjny. Stan skupienia - stały.

1.3.Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytworzonych oraz sposoby gospodarowania odpadami.

a) odpady inne niż niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Typ odpadu	Magazynowanie	Zagospodarowanie
-----	------------	------------	---------------	------------------

1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad magazynowany będzie w wydzielonym miejscu magazynowania odpadów, w sposób zabezpieczający przed wilgocią	Powstające odpady przekazywane będą firmom zajmującym się ich odzyskiem lub unieszkodliwianiem innym niż składowanie (posiadającym stosowne zezwolenia, wymagane przepisami ustawy o odpadach)
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		Powstające odpady będą poddawane procesom odzysku w przedmiotowej instalacji w celu wytworzenia paliw alternatywnych.
3	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad magazynowany będzie w wydzielonym miejscu magazynowania, w sposób zabezpieczający przed wilgocią	Powstające odpady przekazywane będą firmom zajmującym się ich odzyskiem lub unieszkodliwianiem innym niż składowanie (posiadającym stosowne zezwolenia, wymagane przepisami ustawy o odpadach).
4	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane będą w oznakowanych kontenerach, pojemnikach lub big-bagach, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu, w wydzielonym miejscu magazynowania odpadów.	Powstające odpady przekazywane będą firmom zajmującym się ich odzyskiem lub unieszkodliwianiem innym niż składowanie (posiadającym stosowne zezwolenia, wymagane przepisami ustawy o odpadach).
5	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Powstający odpad przechowywany będzie w specjalnie do tego przystosowanych i odpowiednio opisanych pojemnikach w zamkniętym, zadaszonym pomieszczeniu zlokalizowanym na terenie hali. Miejsce magazynowania będzie pomieszczeniem zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych.	Powstające odpady będą poddawane procesom odzysku w przedmiotowej instalacji w celu wytworzenia paliw alternatywnych.

b) odpady niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Typ odpadu	Magazynowanie	Zagospodarowanie
1	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad magazynowany selektywnie, w opisanych kodem pojemnikach przystosowanych do przechowywania tego rodzaju odpadów, na utwardzonym	Przekazywanie wyspecjalizowanym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania i przetwarzania

			podłożu, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.	odpadów.
2	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)	Odpady gromadzone będą w szczelnej beczce, ustawionej w wydzielonym miejscu na terenie hali. Miejsce zadaszone, utwardzone i zabezpieczone przed dostępem osób trzecich, odpowiednio opisane „ZUŻYTE SORBENTY, CZYŚCIWO I ODZIEŻ OCHRONNA – 15 02 02**”	Powstające odpady przekazywane będą firmom zajmującym się ich odzyskiem lub unieszkodliwianiem innym niż składowanie (posiadającym stosowne zezwolenia, wymagane przepisami ustawy o odpadach).
3	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Po wymianie, zużyte lampy pakowane będą w oryginalne opakowanie i gromadzone w wyznaczonym miejscu na terenie hali w specjalnym zamykanym pojemniku na tego typu odpady oznaczone napisem „ZUŻYTE SWIETLÓWKI - 16 02 13**”	Powstające odpady przekazywane będą firmom zajmującym się ich odzyskiem lub unieszkodliwianiem innym niż składowanie (posiadającym stosowne zezwolenia, wymagane przepisami ustawy o odpadach).

2. Przetwarzanie odpadów.

2.1. Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do przetwarzania i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku.

2.1.1. Do przetwarzania będą przyjmowane następujące rodzaje odpadów, w ilościach określonych w poniższej tabeli.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu dopuszczonego do przetwarzania w nowej instalacji w ciągu roku [Mg]
1	02 01 04	Odpady z tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	129 600
2	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	129 600
3	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	129 600
4	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	129 600
5	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	129 600
6	07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	129 600
7	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	129 600
8	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	129 600
9	07 02 99	Inne niewymienione odpady	129 600
10	08 02 01	Odpady proszków powlekających	129 600
11	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	129 600
12	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	129 600
13	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	129 600
14	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	129 600

15	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	129 600
16	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	129 600
17	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	129 600
18	16 01 03	Zużyte opony	129 600
19	16 01 19	Tworzywa sztuczne	129 600
20	16 01 22	Inne niewymienione elementy	129 600
21	16 01 99	Inne niewymienione odpady	129 600
22	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	129 600
23	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	129 600
24	ex16 80 01	Płyty CD, DVD, taśmy magnetyczne	129 600
25	17 02 01	Drewno	129 600
26	17 02 03	Tworzywa sztuczne	129 600
27	17 03 80	Odpadowa papa	129 600
28	19 12 01	Papier i tektura	129 600
29	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	129 600
30	19 12 08	Tekstylia	129 600
31	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	129 600
32	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 zawierające frakcję palną, w tym frakcję nadsitową pochodzącą z instalacji komunalnej	129 600
33	20 01 01	Papier i tektura	129 600
34	20 01 10	Odzież	129 600
35	20 01 11	Tekstylia	129 600
36	20 01 39	Tworzywa sztuczne	129 600
Razem			129 600

2.1.2. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania (odzysku), w związku z eksploatacją nowej linii, w okresie roku.

W wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów, których wykaz zawiera tabela w punkcie 2.1.1, będą wytwarzane odpady inne niż niebezpieczne z grupy 19 12 - odpady z mechanicznej obróbki odpadów (np. sortowania, zgniatania), przy czym odpady poddawane przetworzeniu i wytwarzane stanowią ten sam strumień odpadów. Proces przetwarzania nie generuje powstawania dodatkowych odpadów. Wydajność nowej linii technologicznej objętej niniejszym wnioskiem wynosi 129 600 Mg/rocznie. Ilość ta stanowi masę odpadów poddawanych przetwarzaniu, zatem ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania wynosi 129 600 Mg rocznie.

Poniższa tabela zawiera ilości wytwarzanych odpadów pochodzących z eksploatacji nowej linii technologicznej oraz ich właściwości fizyczno- chemiczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości fizyko-chemiczne	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	19 12 01	Papier i tektura	Stan skupienia stały.	129 600

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości fizyko-chemiczne	Ilość odpadów [Mg/rok]
			Występują głównie w postaci kartonów i półkartonów opakowaniowych zbiorczych.	
2	19 12 02	Metale żelazne	Stan skupienia stały, skład chemiczny to w głównej mierze żelazo. Odpad nie zawiera składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.	129 600
3	19 12 03	Metale nieżelazne	Stan skupienia stały, skład chemiczny to w głównej mierze metale nieżelazne (aluminium, miedź, cynk, ołów).	129 600
4	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Stanowią jeden z głównych surowców przemysłu opakowaniowego. Wynika to z korzystnych właściwości, takich jak w szczególności: termoplastyczność, mała wrażliwość na nasłonecznienie np. W przemyśle opakowaniowym występuje ogromna różnorodność gatunkowa surowców wykorzystywanych do produkcji opakowań, w tym folii opakowaniowej. Najpowszechniej stosowane surowce do produkcji folii opakowaniowej to: polietylen o małej gęstości, polipropylen (PP), i polistyren (PS). Wraz z folią opakowaniową pojawiają się taśmy plastikowe, wykonane najczęściej z polipropylenu wąskie odcinki tworzywa, służące do spinania towarów w trakcie transportu. Stan skupienia: stały.	129 600
5	19 12 05	Szkło	Skład chemiczny typowy dla szkła. Odpad powstający w wyniku prowadzenia procesów sortowania dostarczonych na zakład odpadów zmieszanych. Odpad stanowić mogą szyby z okien, drzwi i innych elementów, opakowania szklane.	129 600
6	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Stan skupienia: stały. W trakcie eksploatacji instalacji będą powstawać odpady w postaci drewna wskutek uszkodzeń europalet wykorzystywanych podczas załadunku rozebranych elementów lub podczas dostawy materiałów. Podstawowym składnikiem cząsteczkowym drewna jest celuloza. Należy ona do grupy związków zwanych polisacharydami lub wielocukrami. W skład celulozy wchodzi trzy pierwiastki: węgiel, wodór i tlen. Drewno posiada właściwości higroskopijne oraz z uwagi na znaczną zawartość atomów węgla i wodoru charakteryzuje się dość wysoką wartością opałową.	129 600
7	19 12 08	Tekstylia	Stan skupienia – stały. Odpad w postaci zużytych lub uszkodzonych wyrobów (tkanin, dzianin, np.) otrzymywanych z przerobionych na przędze surowców włókienniczych, zwierzęcych lub chemicznych.	129 600
8	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Stan skupienia stały, skład chemiczny to w głównej mierze krzem.	129 600
9	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Stan skupienia stały. Odpad nie będzie zawierać składników zaliczających go do odpadów niebezpiecznych. Powstający odpad stanowić będzie paliwo alternatywne.	129 600

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości fizyko-chemiczne	Ilość odpadów [Mg/rok]
10	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Stan skupienia stały, skład chemiczny to w głównej polimery, celuloza.	129 600

2.1.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania (odzysku), w związku z eksploatacją nowej linii oraz opis dalszego sposobu gospodarowania wytworzonymi odpadami.

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób zagospodarowania odpadów
1	19 12 01	Papier i tektura	Odpady będą magazynowane w postaci zbelowanej, w pojemnikach, big-bagach, kontenerach na wydzielonym i utwardzonym miejscu magazynowym lub pod wiatą.	Przekazywanie wyspecjalizowanym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania i przetwarzania odpadów. Odpady przekazywane do odzysku metodą np. R1, R3 lub R12.
2	19 12 02	Metale żelazne		Przekazywanie wyspecjalizowanym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania i przetwarzania odpadów. Odpady przekazywane do odzysku metodą np. R4 - Recykling lub odzysk metali i związków metali.
3	19 12 03	Metale nieżelazne		
4	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady będą magazynowane w formie zbelowanej, w pojemnikach, big-bagach, kontenerach lub w pryzmach w hali, pod wiatą oraz na zewnątrz w miejscu magazynowania odpadów w sposób zabezpieczający przed niekontrolowanym rozprzestrzenianiem się odpadów.	Przekazywanie wyspecjalizowanym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania i przetwarzania odpadów. Odpady przekazywane do odzysku metodą np. R1, R3 lub R12.
5	19 12 05	Szkło	Odpady będą magazynowane w pojemnikach, big-bagach, kontenerach lub pod wiatą lub na wydzielonym, utwardzonym i oznakowanym miejscu magazynowania odpadów.	Przekazywanie wyspecjalizowanym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania i przetwarzania odpadów. Odpady przekazywane do odzysku metodą np. R5 lub R12.
6	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady będą magazynowane w pojemnikach, big-bagach, kontenerach, pod wiatą lub luzem na wydzielonym, utwardzonym i oznakowanym miejscu magazynowania odpadów.	Przekazywanie wyspecjalizowanym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania i przetwarzania odpadów. Odpady przekazywane do odzysku metodą np. R1 lub R12.
7	19 12 08	Tekstylia	Odpady będą magazynowane	Przekazywanie wyspecjalizowanym

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób zagospodarowania odpadów
			w postaci zbelowanej, w big-bagach, lub luzem na wydzielonym, utwardzonym i oznakowanym miejscu.	firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania i przetwarzania odpadów. Odpady przekazywane do odzysku metodą np. R1 lub R12.
8	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady będą magazynowane w przyrmach na wydzielonym, utwardzonym i miejscu magazynowania.	Przekazywanie wyspecjalizowanym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania i przetwarzania odpadów. Odpady przekazywane do odzysku metodą np. R5, R10.
9	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady będą magazynowane luzem w postaci spryzmowanej wewnątrz hali lub pod zadaszoną wiatą	Odpady przekazywane są podmiotom zewnętrznym celem ich dalszego zagospodarowania w procesie R1 - spalanie paliwa stałego w kotłach rusztowych i fluidalnych spalanych w cementowniach lub/i zakładach współspalania odpadów posiadających stosowne pozwolenia/decyzję na dalsze przetwarzanie odpadów metodą R1.
10	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady będą magazynowane na wydzielonym i oznakowanym miejscu w hali, pod zadaszoną, wiatą lub na utwardzonym podłożu w miejscach magazynowania	Przekazywanie wyspecjalizowanym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania i przetwarzania odpadów. Odpady przekazywane do odzysku metodą np. R1

2.2.Miejsce przetwarzania odpadów.

Instalacja objęta niniejszym wnioskiem jest zlokalizowana na terenie nieruchomości oznaczonej numerem ewidencyjnym 1879/129 o powierzchni 1.5003 ha, będącej we władaniu spółki MAKPOL Recykling sp. z o. o. Nieruchomość wyżej wymieniona jest objęta aktualnym Miejscowym Planem Zagospodarowania Przestrzennego Nr 353/XXXIV/08 z dnia 26 listopada 2008 r., uchwalonym przez Radę Miasta w Lublińcu.

2.3.Dopuszczone metody przetwarzania odpadów.

Proces technologiczny, prowadzony w nowej instalacji przeznaczonej do przetwarzania odpadów na paliwo alternatywne, będzie prowadzony w oparciu o proces:

- **R-3** - Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania),
- **R-5** - Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych,
- **R-12** - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

Proces technologiczny przedstawiony został w punkcie I.3.2.

2.4.Miejsce i sposób magazynowania odpadów.

Wszystkie odpady przeznaczone do przetwarzania będą magazynowane w halach (w tym wszystkie odpady w postaci pyłu), pod wiatami, na utwardzonym i szczelnym podłożu luzem, w formie sprzymowanej lub zbelowane w kostki. Odpady będą również magazynowane w kontenerach, pojemnikach, big-bagach ustawionych w miejscach magazynowania odpadów w sposób uniemożliwiający zanieczyszczenie środowiska. Magazynowanie odpadów na terenie zakładu będzie spełniało wymagania określone w Rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1742).

Odpady przeznaczone do przetwarzania w instalacji objętej przedmiotowym wnioskiem magazynowane będą w strefie nr 1 oraz w wydzielonej części strefy nr 3 na terenie zakładu, w ilościach wskazanych w poniższej tabeli.

Lp.	Strefa	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w okresie roku [Mg]	Największa masa odpadów magazynowanych w tym samym czasie [Mg]
1	1	82	60 000	86
2	3	398	69 600	410
Razem		480	129 600	496

2.4.1. 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 w strefie magazynowania nr 1.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Maksymalna masa magazynowanych odpadów w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa magazynowanych odpadów w okresie roku [Mg/rok]
1	02 01 04	Odpady z tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	82	60 000
2	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	82	60 000
3	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	82	60 000
4	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	82	60 000
5	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	82	60 000
6	07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	82	60 000
7	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	82	60 000
8	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	82	60 000
9	07 02 99	Inne niewymienione odpady	82	60 000
10	08 02 01	Odpady proszków powlekających	82	60 000
11	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	82	60 000
12	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	82	60 000
13	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	82	60 000
14	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	82	60 000

15	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	82	60 000
16	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	82	60 000
17	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	82	60 000
18	16 01 03	Zużyte opony	82	60 000
19	16 01 19	Tworzywa sztuczne	82	60 000
20	16 01 22	Inne niewymienione elementy	82	60 000
21	16 01 99	Inne niewymienione odpady	82	60 000
22	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	82	60 000
23	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	82	60 000
24	ex16 80 01	Płyty CD, DVD, taśmy magnetyczne	82	60 000
25	17 02 01	Drewno	82	60 000
26	17 02 03	Tworzywa sztuczne	82	60 000
27	17 03 80	Odpadowa papa	82	60 000
28	19 12 01	Papier i tektura	82	60 000
29	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	82	60 000
30	19 12 08	Tekstylia	82	60 000
31	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	82	60 000
32	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 zawierające frakcję palną, w tym frakcję nadsitową pochodzącą z instalacji komunalnej	82	60 000
33	20 01 01	Papier i tektura	82	60 000
34	20 01 10	Odzież	82	60 000
35	20 01 11	Tekstylia	82	60 000
36	20 01 39	Tworzywa sztuczne	82	60 000
Razem			82	60 000

2.4.2. 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 w wydzielonej części strefy magazynowania nr 3.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Maksymalna masa magazynowanych odpadów w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa magazynowanych odpadów w okresie roku [Mg/rok]
1	02 01 04	Odpady z tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	398	69 600
2	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	398	69 600
3	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	398	69 600
4	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	398	69 600
5	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	398	69 600
6	07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	398	69 600
7	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione	398	69 600

		w 07 02 16		
8	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	398	69 600
9	07 02 99	Inne niewymienione odpady	398	69 600
10	08 02 01	Odpady proszków powlekających	398	69 600
11	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	398	69 600
12	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	398	69 600
13	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	398	69 600
14	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	398	69 600
15	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	398	69 600
16	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	398	69 600
17	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	398	69 600
18	16 01 03	Zużyte opony	398	69 600
19	16 01 19	Tworzywa sztuczne	398	69 600
20	16 01 22	Inne niewymienione elementy	398	69 600
21	16 01 99	Inne niewymienione odpady	398	69 600
22	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	398	69 600
23	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	398	69 600
24	ex16 80 01	Płyty CD, DVD, taśmy magnetyczne	398	69 600
25	17 02 01	Drewno	398	69 600
26	17 02 03	Tworzywa sztuczne	398	69 600
27	17 03 80	Odpadowa papa	398	69 600
28	19 12 01	Papier i tektura	398	69 600
29	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	398	69 600
30	19 12 08	Tekstylia	398	69 600
31	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	398	69 600
32	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 zawierające frakcję palną, w tym frakcję nadsitową pochodzącą z instalacji komunalnej	398	69 600
33	20 01 01	Papier i tektura	398	69 600
34	20 01 10	Odzież	398	69 600
35	20 01 11	Tekstylia	398	69 600
36	20 01 39	Tworzywa sztuczne	398	69 600
Razem			398	69 600

2.4.3. Największa masa odpadów, która mogłyby być magazynowana w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów oraz całkowita pojemności (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Miejsce magazynowania	Rodzaj odpadu	Największa masa magazynowanych odpadów w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów [Mg]
Strefa nr 1	02 01 04	86,00	86,00
	03 03 07		
	04 02 09		
	04 02 22		
	07 02 13		
	07 02 15		
	07 02 17		
	07 02 80		
	07 02 99		
	08 02 01		
	12 01 05		
	15 01 01		
	15 01 02		
	15 01 05		
	15 01 06		
	15 01 09		
	15 02 03		
	16 01 03		
	16 01 19		
	16 01 22		
	16 01 99		
	16 03 04		
	16 03 06		
	ex16 80 01		
	17 02 01		
	17 02 03		
	17 03 80		
	19 12 01		
	19 12 04		
	19 12 08		
	19 12 10		
	ex19 12 12		
	20 01 01		
	20 01 10		
	20 01 11		
	20 01 39		
Wydzielona część strefy nr 3	02 01 04 03 03 07 04 02 09 04 02 22 07 02 13 07 02 15 07 02 17 07 02 80 07 02 99 08 02 01 12 01 05 15 01 01	684,00	684,00

	15 01 02		
	15 01 05		
	15 01 06		
	15 01 09		
	15 02 03		
	16 01 03		
	16 01 19		
	16 01 22		
	16 01 99		
	16 03 04		
	16 03 06		
	ex16 80 01		
	17 02 01		
	17 02 03		
	17 03 80		
	19 12 01		
	19 12 04		
	19 12 08		
	19 12 10		
	ex19 12 12		
	20 01 01		
	20 01 10		
	20 01 11		
	20 01 39		
	suma	770,00	770,00

2.5. Monitorowanie i kontrola odzysku odpadów.

W ramach prowadzonych przez zakład czynności monitorowania i kontroli przetwarzania odpadów następuje:

- monitorowanie procesów technologicznych istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, polegających na bieżącym prowadzeniu kontroli instalacji wykorzystywanych do przetwarzania odpadów. Stałe monitorowanie pozwala na szybką reakcję w razie wystąpienia nieprawidłowości i natychmiastowe podjęcie prac konserwacyjnych i remontowo-naprawczych,
- stałe monitorowanie ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu oraz prowadzenie ewidencji ilościowej i jakościowej odpadów poddawanych przetwarzaniu, zgodnie z art. 66 ustawy o odpadach, posiadacz odpadów jest obowiązany do prowadzenia na bieżąco ich ilościowej i jakościowej ewidencji, zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów,
- prowadzenie selektywnego magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów dostarczanych do zakładu,
- realizacja monitoringu wizyjnego zgodnie z ww. ustawą o odpadach oraz z wymogami zawartymi w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 29 sierpnia 2019 r. w sprawie wizyjnego systemu kontroli miejsc magazynowania lub składowania odpadów (Dz. U. z 2019 r. poz. 1755).

3. Dodatkowe wymagania i informacje wynikające z przepisów prawa.

III.1. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Podmiot ma obowiązek przestrzegania przepisów obowiązujących i wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej z zakresu ochrony przeciwpożarowej oraz BHP zgodnie z warunkami, które zostały określone w dokumencie pn. „Operat przeciwpożarowy obszarów przetwarzania, wytwarzania, zbierania i magazynowania odpadów na terenie firmy MAKPOL Recykling Sp. z o. o. przy ul. Inwestycyjnej 2 w Lublińcu”, zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części i innych miejsc magazynowania odpadów w MAKPOL Recykling Sp. z o.o., wykonanym przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych (nr upr. xxxxx), uzgodnionego postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Lublińcu z 2 marca 2020 r. znak: PZ.5560.11.2020.KR.

III.2. Inne informacje wynikające z przepisów prawa.

Niniejsza decyzja jest ważna przy dotrzymaniu obowiązujących przepisów prawnych i uregulowanym stanie formalno-prawnym.

Działalność firmy należy prowadzić w sposób:

- niepowodujący zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i środowiska,
- zgodny z przepisami z zakresu gospodarki odpadami,
- zgodny z przepisami prawa miejscowego,
- zgodny z planem gospodarki odpadami.

Niniejsza decyzja nie zwalnia wnioskodawcy z obowiązku uzyskania innych uzgodnień, decyzji administracyjnych, pozwoleń i zezwoleń wymagających odrębnymi przepisami.

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).

1a. Monitoring procesów technologicznych w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Od momentu rozpoczęcia eksploatacji instalacji zakład winien prowadzić:

- monitoring kluczowych parametrów procesu w zakresie ścieków, o którym mowa w BAT 6 (w trybie ustalonym w opisie realizacji BAT 6 zamieszczonym w niniejszej decyzji),
- monitoring rocznego zużycia wody oraz monitoring rocznego wytwarzania ścieków, o których mowa w BAT 11 (w trybie ustalonym w opisie realizacji BAT 11 zamieszczonym w niniejszej decyzji).

2. Monitoring emisji gazów lub pyłów do powietrza.

W ramach kontroli emisji substancji do powietrza prowadzący instalację zobowiązany jest do:

- 1) Monitorowania zorganizowanej emisji, z emitora E3 w zakresie emisji pyłu, z częstotliwością raz na sześć miesięcy, zgodnie z normami EN, ISO i normami krajowymi lub innymi międzynarodowymi normami, zapewniającymi uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.
- 2) Wdrożenia planu zarządzania odorami (od momentu uruchomienia instalacji), stanowiącego część systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1 pkt XIV), zawierającego wszystkie elementy wymienione w BAT 12 oraz dokonywania regularnych przeglądów tego planu z częstotliwością minimum 1 raz na dwa lata oraz każdorazowo po pojawieniu się skargi/intervencji podmiotów wrażliwych.
- 3) Monitorowania emisji odorów zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT 8, z częstotliwością 1 raz na 6 miesięcy w sezonie letnim i zimowym.

3. Monitoring hałasu w środowisku.

Dla instalacji winny być przeprowadzane okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dnia oraz w porze nocy. Pomiary należy przeprowadzać raz na dwa lata w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki, w punktach pomiarowych zlokalizowanych na granicy najbliższych terenów podlegających ochronie akustycznej.

4. Monitoring emisji ścieków.

Od momentu rozpoczęcia eksploatacji instalacji zakład winien prowadzić monitoring zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego w zakresie, o którym mowa w BAT 7 (w trybie ustalonym w opisie realizacji BAT 7 zamieszczonym w niniejszej decyzji).

5. 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.

6. 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 wprowadzania do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

1. W trakcie rozruchu i wyłączenia.

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

2. W przypadku awarii urządzeń ochrony powietrza.

Nie określa się warunków emisji w przypadku uszkodzenia urządzeń ochrony powietrza. Operator instalacji nie przewiduje awarii filtrów workowych zainstalowanych na wentylatorach odprowadzających powietrze z hali, a w przypadku awarii filtra Donaldson nastąpi całkowite wyłączenie instalacji.

Zgodnie z informacją z dokumentacji wnioskowej, filtry workowe zainstalowane na emitatorach, okresowo poddawane są regeneracji, to jest usunięciu zanieczyszczeń pyłowych z ich powierzchni. W trakcie wymiany filtrów (w miejsce brudnych zakładane są czyste) dokładnie sprawdzany jest stan filtrów oraz sposób zamocowania na wentylatorze. W przypadku uszkodzeń, które mogą nastąpić w przypadku jego wymiany lub regeneracji, filtr uszkodzony wymienia się na nowy. Natomiast awaria filtra Donaldson uniemożliwi działanie separatora powietrznego, o czym natychmiast zostanie powiadomiony pracownik w sterowni poprzez komunikat na pulpicie sterowniczym, a to z kolei spowoduje zatrzymanie pracy całej linii technologicznej do czasu usunięcia awarii filtra Donaldson.

3. W trakcie prowadzenia prac badawczych i rozwojowych nowych technologii przetwarzania odpadów na paliwa alternatywne.

Nie określa się warunków emisji dla prowadzenia prac badawczych, gdyż nie wpływa to na zwiększenie wielkości emisji w stosunku do wartości odnoszących się do normalnych warunków pracy.

Zgodnie z informacją z dokumentacji wnioskowej, w trakcie prowadzenia prób i badań nowych technologii parametry pracy instalacji nie będą zmieniane. Nie zmieni się rodzaj stosowanych odpadów, a tym samym rodzaj substancji emitowanych do powietrza. Proces produkcyjny nie ulegnie zmianie. Instalacja będzie pracowała w warunkach nie odbiegających od normalnych, a prowadzone próby badawcze nie będą miały wpływu na wielkość i rodzaj emisji do powietrza. Próby badawcze będą dotyczyły sprawdzenia czasu zużycia noży w młynach (wstępnym i wolnoobrotowym), które w celu zwiększenia ich „żywności” będą pokrywane odpowiednimi powłokami. Próby te wskażą, jak pokrycie powłokami wpłynie na wytrzymałość noży. Proces ten przeprowadzany będzie w Centrum Badawczym Makpol Recykling. Noże będą wymieniane w trakcie postoju instalacji.

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

1. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii.

Na terenie zakładu obowiązują następujące procedury, mające na celu ograniczenie wystąpienia zdarzeń potencjalnie zagrażających środowisku, a przede wszystkim zdrowiu człowieka:

- regularne prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie BHP, ochrony środowiska i obsługi maszyn i urządzeń eksploatowanych w zakładzie;
- odpowiednia kontrola procesów w ramach wszystkich trybów działania, tj. przygotowanie, rozruch, rutynowe działanie, zamknięcie i warunki nietypowe;
- identyfikowanie kluczowych wskaźników wydajności oraz metod pomiaru i kontrolowania tych parametrów (np. wydajność, przepływ, zużycie wody);
- ustanawianie regularnych konserwacji na podstawie opisów technicznych sprzętu, norm itp., jak również wszelkich awarii sprzętu i ich konsekwencji;
- przegląd zgodności z obowiązującym ustawodawstwem środowiskowym oraz warunkami pozwoleń środowiskowych będących w posiadaniu instalacji;

- ustanawianie i utrzymywanie procedur identyfikacji możliwości i reakcji na wypadki i sytuacje nadzwyczajne oraz zapobiegania i łagodzenia wpływów na środowisko, które mogą być z nimi związane.

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.

Nie stwierdzono możliwości wystąpienia transgranicznego oddziaływania instalacji na środowisko.

IX. Zobowiązuje się prowadzącego instalacje do:

A. Zobowiązania ogólne:

- 1) Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego sprawozdania z wykonywanych pomiarów w terminach zgodnych z obowiązującymi przepisami.
- 2) Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów emisji, danych o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużywanych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
- 3) Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji.
- 4) Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii w przypadku jej wystąpienia oraz poinformowania o wystąpieniu awarii osoby znajdującej się w strefie zagrożenia i jednostkę organizacyjną Państwowej Straży Pożarnej albo Policji albo Wójta, Burmistrza lub Prezydenta Miasta.
- 5) Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego 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.
- 6) Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.
- 7) Przedkładania informacji oraz sprawozdań z wykonywanych pomiarów za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych odpowiednio treścią: „dotyczy: „OE.PZ.INFORMACJA_COROCZNA_342” lub „OE.PZ.POMIARY_342.

B. Zobowiązania w zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

- 8) Przedkładania organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego informacji (wraz z podsumowaniem i wnioskami) - związanych z konkluzjami BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów (WT) - w zakresie:
 - Monitoringu emisji ścieków (dotyczy punktu V.4. pozwolenia zintegrowanego)

I. Uzasadnienie faktyczne:

Pismem z dnia 1 czerwca 2021 r., spółka Makpol Recykling Sp. z o.o. z siedzibą w Lublińcu przy ul. Inwestycyjnej 2, zwróciła się z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne – przerobu nadsita na paliwo alternatywne, zlokalizowanej w Lublińcu przy ul. Inwestycyjnej 2.

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

- 1) 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);
- 2) operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla miejsc przetwarzania, wytwarzania i magazynowania odpadów dla zakładu Makpol Recykling Sp. z o.o. wraz z postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Lublińcu nr 11/2020/PZ z dnia 2.03.2020 r., uzgadniającym warunki ochrony przeciwpożarowej;
- 3) potwierdzenie wniesienia opłaty rejestracyjnej za wniosek;
- 4) potwierdzenie wniesienia opłaty skarbowej za udzielenie pozwolenia zintegrowanego w postępowaniu kompensacyjnym;
- 5) analizę ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych dla instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne – przerobu nadsita na paliwo alternatywne, zlokalizowanej w Lublińcu przy ul. Inwestycyjnej 2, sporządzoną zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 r. poz. 1395), 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 3 lit. b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r., poz.1169), a także do § 2 ust.1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 poz. 1839).

Realizacja tego przedsięwzięcia uzyskała decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Burmistrza Miasta Lublińca z dnia 11 stycznia 2017 r. o znaku BKE.6220.00013.2016.

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 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: 14 lipca 2021 r., 10 listopada 2021 r., 7 lutego 2022 r., 28 lutego 2022 r., 21 kwietnia 2022 r., 10 czerwca 2022 r., 5 lipca 2022 r. oraz 22 sierpnia 2022 r.

Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami z dnia: 16 sierpnia 2021 r., 22 listopada 2021 r., 20 grudnia 2021 r., 9 lutego 2022 r., 7 marca 2022 r., 17 maja 2022 r., 11 lipca 2022 r., 30 sierpnia 2022 r. oraz 31 sierpnia 2022 r.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z 17 stycznia 2022 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku złożonym przez spółkę Makpol Recykling Sp. z o.o. z siedzibą w Lublińcu w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne – przerobu nadsita na paliwo alternatywne, zlokalizowanej w Lublińcu przy ul. Inwestycyjnej 2, w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe ogłoszenie umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miasta Lubliniec oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, na okres 30 dni.

W związku z ukazaniem się przedmiotowego ogłoszenia, w dniu 28 stycznia 2022 r. w siedzibie Urzędu Marszałkowskiego w Katowicach stawiał się Pan Piotr Marciniak, a w dniu 1 lutego 2022 r. stawiał się Pan Krzysztof Zając celem zapoznania się z dokumentacją zgromadzoną w ramach postępowania administracyjnego prowadzonego w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne – przerobu nadsita na paliwo alternatywne, zlokalizowanej w Lublińcu przy ul. Inwestycyjnej 2, eksploatowanej przez spółkę Makpol Recykling Sp. z o.o. z siedzibą w Lublińcu przy ul. Inwestycyjnej 2. Do wglądu przedłożono dokumentację akt sprawy OS-PZ.7222.45.2021 (OE-PZ.7222.81.2022), z którą zapoznali się ww. panowie oraz zrobili zdjęcia z wybranych przez siebie pism będących w udostępnionych do wglądu aktach sprawy.

Podczas wizyty w siedzibie urzędu nie zostały złożone uwagi i wnioski do przedmiotowego postępowania.

W związku z ukazaniem się ogłoszenia, do tut. Urzędu wpłynęły liczne uwagi dot. sprzeciwu wobec udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji, przekazane przez Radnych Rady Miejskiej w Lublińcu oraz mieszkańców gminy, jak również firm sąsiadujących z zakładem.

Przekazane do urzędu uwagi zgłaszane przez mieszkańców dot. m.in. nieprzyjemnego fetoru, emitowanego hałasu, zaśmiecania pobliskich ulic i okolicznych pól drobnymi frakcjami folii i podobnych materiałów, zalegania przywożonych odpadów w bardzo dużych ilościach oraz zagrożenia dla okolicznych zakładów i mieszkańców powodowanego przez gnijące, zanieczyszczone odpady, które tworzą sprzyjające warunki dla gryzoni i insektów.

Pismem z 14 lutego 2022 r. Stowarzyszenie „EkoZaRadni” z siedzibą w Lublińcu przy ul. Targowej 4, wystąpiło z wnioskiem o dopuszczenie do udziału w postępowaniu administracyjnym, dotyczącym wniosku spółki Makpol Recykling Sp. z o.o. z siedzibą w Lublińcu, w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne – przerobu nadsita na paliwo alternatywne, zlokalizowanej w Lublińcu przy ul. Inwestycyjnej 2.

Postanowieniem nr 385/OE/2022 z dnia 22 kwietnia 2022 r., Marszałek Województwa Śląskiego dopuścił na prawach strony Stowarzyszenie „EkoZaRadni” z siedzibą w Lublińcu przy ul. Targowej 4, do udziału w postępowaniu administracyjnym dotyczącym wniosku spółki Makpol Recykling Sp. z o.o. z siedzibą w Lublińcu, w sprawie udzielenia pozwolenia dla instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne – przerobu nadsita na paliwo alternatywne

zlokalizowanej w Lublińcu przy ul. Inwestycyjnej 2, 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.).

W toku przedmiotowego postępowania, zgodnie z art. 183c ust. 1 oraz ust. 2 ustawy POŚ, pismem z dnia 13 grudnia 2021 r. o znaku OS-PZ.KW-00852/21, Marszałek Województwa Śląskiego wystąpił do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Lublińcu 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.

Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Lublińcu, po przeprowadzeniu kontroli, wydał postanowienie z 26 stycznia 2022 r. o znaku PZ.5560.26.2021.KR, w którym stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym, uzgodnionym postanowieniem z 2 marca 2020 r. nr 11/2020/PZ.

Z uwagi na fakt, że niniejsze pozwolenie zintegrowane uwzględnia przetwarzanie odpadów, organ w toku postępowania:

- pismem z 13 grudnia 2021 r. o znaku OS-PZ.KW-00854/21, 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,
- pismem z 13 grudnia 2021 r. o znaku OS-PZ.KW-00855/21 wystąpił do Burmistrza Miasta Lublińca, o przedstawienie opinii do złożonego przez MAKPOL Recykling Sp. z o.o. z siedzibą w Lublińcu wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne – przerobu nadsita na paliwo alternatywne, zgodnie z art. 41 ust.6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach.

Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem z 23 czerwca 2022 r. o znaku DCIN.7060.60.2021.WK, zgodnie z art. 41a ust. 3 ustawy o odpadach, stwierdził spełnianie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska, dla instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne – przerobu nadsita na paliwo alternatywne, zlokalizowanej na terenie działki nr ewid. 1879/129 w Lublińcu przy ul. Inwestycyjnej 2, eksploatowanej przez MAKPOL Recykling Sp. z o.o.

Postanowieniem z 27 grudnia 2021 r. znak: SE.604.00049.2021 Burmistrz Miasta Lublińca zaopiniował negatywnie udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne – przerobu nadsita na paliwo alternatywne, zlokalizowanej w Lublińcu, w zakresie procesu zbierania i przetwarzania odpadów.

Po analizie przedmiotowego wniosku oraz pozostałej dokumentacji, w tym protokołu z kontroli interwencyjnej WIOŚ, przeprowadzonej w dniach 23.08.2021r. – 15.11.2021r., Burmistrz Miasta Lublińca stwierdził m. in., że:

- 1) wnioskodawca zainstalował i eksploatuje już przedmiotową instalację, przed uzyskaniem pozwolenia zintegrowanego,
- 2) występują rozbieżności pomiędzy przedłożonym wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego, a stanem faktycznym, stwierdzonym w protokole z kontroli interwencyjnej WIOŚ,

- 3) występują nieprawidłowości w zakresie realizacji warunków decyzji Burmistrza Miasta Lublińca znak: BKE.6220.00013.2016 z dnia 11.01.2017 r. określającej środowiskowe uwarunkowania zgody na realizację przedsięwzięcia polegającego na „Rozbudowie zakładu produkcji pro bryketu i paliwa alternatywnego w Lublińcu na działce nr 1879/129 przy ul. Klonowej” zlokalizowanego na nieruchomości o numerze ewidencyjnym 1879/129, arkusz mapy 5, obręb Lubliniec:
- dotyczące gospodarki wodno-ściekowej, wynikające ze sposobu magazynowania przetwarzanych i wytwarzanych w trakcie eksploatacji instalacji odpadów, w tym również powstającego paliwa alternatywnego,
 - dotyczące warunków wykorzystania instalacji w fazie eksploatacji przedsięwzięcia,
 - dotyczące rozbieżności pomiędzy warunkami decyzji środowiskowej, a przedłożonym wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Marszałek Województwa Śląskiego pismem z 7 lutego 2022 r. wezwał pełnomocnika strony do złożenia wyjaśnień i odniesienia się do wszystkich nieprawidłowości wskazanych w postanowieniu Burmistrza Miasta Lublińca z 27 grudnia 2021 r.

W odpowiedzi na powyższe, pismem z 7 marca 2022 r. pełnomocnik strony złożył szczegółowe wyjaśnienia i odniósł się do stwierdzonych nieprawidłowości, które zostały zawarte również w zarządzeniu pokontrolnym WIOŚ z dnia 19 stycznia 2021 r. nr 9/2022/AMS.

Jak wynika z protokołu kontroli WIOŚ NR CZE 119/2022, realizacja zarządzeń pokontrolnych przedstawiała się następująco:

- 1) Podczas kontroli interwencyjnej, przeprowadzonej w 2021 r., użytkowana była instalacja, dla której spółka nie uzyskała pozwolenia zintegrowanego, natomiast instalacja objęta pozwoleniem wydanym przez Starostę Lublinieckiego była wyłączona z uwagi na jej modernizację.

Obecnie instalacja po modernizacji została uruchomiona. Instalacja nieobjęta pozwoleniem została wyłączona do czasu uzyskania pozwolenia. Powyższe informacje potwierdziła kontrola przeprowadzona w dniach od 19 kwietnia 2022 r. do 15 czerwca 2022 r.;

- 2) Kontrola z 2021 r. wykazała, że odpady są magazynowane niezgodnie z posiadanym pozwoleniem. Odpady były magazynowane w usypanych przyzmach na niezadaszonej części terenu spółki. Odpady powinny być magazynowane w pojemnikach, kontenerach, big-bagach. Odpady, które miały być magazynowane w przyzmach powinny być zadaszone w celu ograniczenia wpływu czynników atmosferycznych. Ścieki przemysłowe były odprowadzane niezgodnie z decyzją Burmistrza.

W trakcie bieżącej kontroli stwierdzono, że wszystkie odpady magazynowane są pod wiatami w wydzielonych miejscach. Odpady magazynowane na utwardzonym terenie zostały przykryte brezentowymi plandekami w celu wyeliminowania oddziaływania czynników atmosferycznych, które mogą powodować powstawanie ścieków przemysłowych. Wykonany został projekt przebudowy kanalizacji wewnętrznej w celu wydzielenia wód opadowych od ścieków przemysłowych w postaci odcieków z miejsc magazynowania odpadów. W celu podczyszczenia ścieków przemysłowych zakupiono separator. Spółka uzyskała zgodę Zarządu Gospodarki Komunalnej, Lokalowej i Ciepłownictwa w Lublińcu na wprowadzanie ścieków przemysłowych z terenu zakładu do kanalizacji sanitarnej. Wykonany został operat wodnoprawny, który został w dniu 8 marca 2022 r. złożony do Przedsiębiorstwa Państwowego Wody Polskie z wnioskiem o wydanie pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych Zarządu Gospodarki Komunalnej, Lokalowej i Ciepłownictwa w Lublińcu.

- 3) Podczas kontroli w 2021 r. stwierdzono, że odpad przyjęty jako 19 12 12 w ilości 9,44 Mg winien być klasyfikowany jako 20 01 99.

Spółka pouczyła odpowiedzialnych pracowników o konieczności zwracania uwagi na jakość dostarczanego surowca (odpadów). Ponadto kontrahenci zostali poinformowani, że odpady nienależycie przetworzone będą zwracane.

Podczas niniejszej kontroli na terenie zakładu nie stwierdzono obecności odpadów, które zostały niewłaściwie oznaczone.

- 4) Podczas kontroli w 2021 r. stwierdzono, że nie został uregulowany stan formalnoprawny w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza z kontenerowej stacji paliw ze zbiornikiem na olej o pojemności 5m³.

Stan obecny, stwierdzony podczas kontroli WIOŚ w 2022 r.: istniejący zbiornik został wyłączony z eksploatacji. Zakupiono nowy zbiornik o tej samej pojemności oraz dokonano zgłoszenia do organu ochrony środowiska. Przedłożono dokumentację zbiornika oraz potwierdzenie dokonania zgłoszenia.

- 5) Podczas kontroli w 2021 r. stwierdzono, że nie został uregulowany stan formalnoprawny, w zakresie legalizacji wagi.

Stan obecny, stwierdzony podczas kontroli WIOŚ w 2022 r.: dokonano przeglądu i konserwacji wagi najazdowej. W trakcie obecnej kontroli przedłożono świadectwo legalizacji ponownej wagi wydane w dniu 25.02.2022r.

- 6) Podczas kontroli w 2021 r. stwierdzono, że nie został uregulowany stan formalnoprawny, w zakresie konieczności uzyskania pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków przemysłowych do kanalizacji.

Stan obecny, stwierdzony podczas kontroli WIOŚ w 2022 r.: wykonany został operat wodnoprawny i spółka wystąpiła o wydanie pozwolenia wodnoprawnego do właściwego organu.

Wobec powyższego, organ kontrolny uznał, że zarządzenie pokontrolne zostało zrealizowane.

Postanowieniem z dnia 17 października 2022 r. nr 1114/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 14 listopada 2022 r. o znaku OS-PZ.KW-000671/22 organ, zgodnie z art. 10 § 1 KPA, zawiadomił strony postępowania, że przed wydaniem decyzji mają prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie 7 dni, licząc od dnia jego doręczenia.

Pismem z 23 listopada 2022 r. Stowarzyszenie „EkoZaRadni” przedstawiło swoje stanowisko w sprawie, wskazując, że:

- podmiot wnioskujący nie ujawnił decyzji środowiskowej obejmującej swym zakresem złożone wnioski;
- ujawnione decyzje środowiskowe dotyczą już zrealizowanych inwestycji, które w chwili obecnej z uwagi na prowadzone inwestycje przebudowy nie istnieją, dowód kontrola WIOŚ w Katowicach sygn. WIOS KATOW 477/2021;
- do chwili obecnej podmiot nie usunął zawartych w przytoczonym protokole pokontrolnym WIOŚ naruszeń i nieprawidłowości.

W załączeniu do niniejszego pisma Stowarzyszenie przesłało również dwa dokumenty – opinie entomologiczną z 17.11.2021 r. dotyczącą miejsca z którego doszło do pojawienia się karaluchów oraz protokół kontroli interwencyjnej WIOŚ, przeprowadzonej w 2021 r.

Odnosząc się do stanowiska Stowarzyszenia, opierając się na zgromadzonym w postępowaniu materiale dowodowym, organ stwierdził, że:

- realizacja przedsięwzięcia, polegającego na rozbudowie zakładu produkcji pro bryketu i paliwa alternatywnego na działce o numerze ew. 1879/129 w Lublińcu, uzyskała decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Burmistrza Miasta Lublińca z dnia 11 stycznia 2017 r. o znaku BKE.6220.00013.2016.,
- z kontroli interwencyjnej WIOŚ przeprowadzonej w 2021 r., podczas której zostały stwierdzone naruszenia wymagań ochrony środowiska opisane w protokole NR WIOS-KATOW 477/2021, zostało wydane zarządzenie pokontrolne nr 9/2022/AMS zobowiązujące do usunięcia wskazanych nieprawidłowości. Termin przesłania informacji o realizacji zarządzenia został określony przez WIOŚ na 10.02.2022r. W dniu 2.02.2022 r. Prezes zarządu spółki przesłał informacje o sposobie realizacji zarządzenia. W trakcie kontroli przeprowadzonej w trakcie trwania przedmiotowego postępowania w dniach od 19 kwietnia 2022 r. do 15 czerwca 2022 r., sprawdzono stan realizacji poszczególnych punktów zarządzenia. Z protokołu kontroli WIOŚ NR CZE 119/2022 wynika, że zarządzenie pokontrolne zostało zrealizowane. Powyższy fakt został również potwierdzony przez WIOŚ w postanowieniu z 23 czerwca 2022 r. o znaku: DCIN.7060.60.2021.WK, w którym kontrolujący ustalili, że zakład podjął działania mające na celu realizację zarządzenia pokontrolnego. Działania te wyeliminowały naruszenia stwierdzone podczas poprzedniej kontroli,
- opinia entomologiczna z 17.11.2021 r. dotycząca miejsca, z którego doszło do pojawienia się karaluchów, dotyczy działalności innej instalacji, która była eksploatowana na terenie zakładu Makpol Recykling Sp. z o.o. W przedmiotowym postępowaniu udzielane jest pozwolenie zintegrowane na prowadzenie nowej instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne – przerobu nadsita na paliwo alternatywne (nie eksploatowanej w tym czasie), a zatem nie może być wzięta pod uwagę w tym przypadku.

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.

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/OI 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;
- 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 innych niż niebezpieczne – przerobu nadsita na paliwo alternatywne, zlokalizowanej w Lublińcu przy ul. Inwestycyjnej 2, eksploatowanej przez spółkę Makpol Recykling Sp. z o.o. z siedzibą w Lublińcu przy ul. Inwestycyjnej 2 (NIP: 5751856282).

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

1. W zakresie ochrony powietrza:

Po analizie informacji podanych w części merytorycznej wniosku uznaje się, że instalacja IPPC spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki. W dokumentacji wnioskowej porównano sposób prowadzenia działalności na terenie zakładu z zaleceniami w zakresie zapobiegania i ograniczania emisji, zawartymi 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. Rozwiązania techniczne wymienione w punkcie III.3 pozwalają na zminimalizowanie ujemnego wpływu instalacji na powietrze.

W punkcie III.1.1 pozwolenia zintegrowanego ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości substancji dozwolone do wprowadzania do powietrza z instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne - przerobu nadsita na paliwo alternatywne (instalacja IPPC). Wartości te określone zostały na poziomie wnioskowanym przez zakład. Przeprowadzone we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania substancji w powietrzu (uwzględniające wszystkie źródła emisji zlokalizowane na terenie zakładu emitujące te same substancje co instalacje IPPC) wykazały, że przy zachowaniu parametrów miejsc wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja ww. instalacji 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 (tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r., poz. 845) 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. z 2010 r., Nr 16, poz. 87).

Zgodnie z zapisami art. 225 ust.1. ustawy POŚ, na obszarze, na którym zostały przekroczone standardy jakości powietrza, wyznaczonym w ocenie poziomów substancji w powietrzu, o której mowa w art. 89, przeprowadzonej przez Głównego Inspektora Ochrony Środowiska, wydanie pozwolenia na wprowadzanie do powietrza substancji, dla której standard jakości powietrza został przekroczony, z nowo budowanej instalacji lub zmienianej w sposób istotny, jest możliwe, jeżeli zostanie zapewniona odpowiednia redukcja ilości tej substancji wprowadzanej do powietrza z innych instalacji usytuowanych na obszarze gminy, w której planowana jest budowa nowej instalacji lub dokonanie istotnej zmiany instalacji.

Biorąc pod uwagę, że instalacja do przetwarzania odpadów – przerobu nadsita na paliwo alternatywne w Lublińcu jest instalacją nową oraz ze względu na fakt, że na terenie obszaru na którym ma być zlokalizowana zostało stwierdzone przekroczenie standardów jakości powietrza dla pyłu zawieszonego PM10 konieczne było przeprowadzenie dla ww. instalacji postępowania kompensacyjnego zgodnie z wymaganiami art. 225 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 225 ust. 2. ustawy POŚ, redukcja ilości substancji może obejmować redukcję ilości substancji wprowadzanej do powietrza z instalacji spalania paliw stałych, eksploatowanych w ramach zwykłego korzystania ze środowiska przez osoby fizyczne niebędące przedsiębiorcami, usytuowanych na obszarze gminy, w której planowana jest budowa nowej instalacji lub dokonanie istotnej zmiany instalacji, poprzez sfinansowanie przez podmiot planujący budowę nowej instalacji lub istotną zmianę instalacji, trwałej likwidacji instalacji spalania paliw stałych eksploatowanych w ramach zwykłego korzystania ze środowiska przez osoby fizyczne niebędące przedsiębiorcami. W takim przypadku potwierdzenia redukcji ilości substancji, dla której standard jakości powietrza został przekroczony, wprowadzanej do powietrza z instalacji spalania paliw stałych eksploatowanych w ramach zwykłego korzystania ze środowiska przez osoby fizyczne niebędące przedsiębiorcami, dokonuje w zaświadczeniu wójt, burmistrz lub prezydent miasta zgodnie z zapisami art. 225 ustawy POŚ.

W ramach przeprowadzonego postępowania kompensacyjnego, redukcja emisji pyłu nastąpiła poprzez trwałą likwidację instalacji spalania paliw stałych, to jest kotła opalanego węglem kamiennym o mocy 18 kW, eksploatowanej w ramach zwykłego korzystania ze środowiska przez osobę fizyczną, zamieszkałą na terenie gminy Lubliniec. Zlikwidowany kocioł węglowy został zastąpiony kotłem gazowym o mocy 20 kW. Zgodnie z oświadczeniem, powstała redukcja emitowanego pyłu została przekazana na rzecz spółki Makpol Recykling Sp. z o.o. Wymiana kotła spowodowała redukcję emisji pyłu z instalacji energetycznej z 0,0900 Mg do 0,0001 Mg w skali roku. Powstała różnica zapewniła pokrycie emisji pyłu z instalacji do przerobu nadsita. Wypełniając wymagania art. 225 ust. 4 ustawy POŚ, operator instalacji przedłożył w trakcie trwania postępowania zaświadczenie wydane przez Urząd Miejski w Lublińcu, potwierdzające

redukcję ilości substancji, dla której standard jakości powietrza został przekroczony, wprowadzanej do powietrza – pyłu, poprzez trwałą likwidację instalacji spalania paliw stałych, usytuowanej na obszarze Gminy Lubliniec ul. Armii Krajowej 81, eksploatowanej w ramach zwykłego korzystania ze środowiska przez osobę fizyczną.

W punkcie VI pozwolenia, określono warunki charakteryzujące pracę instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, zgodnie z wymaganiami określonymi w art. 188 ust. 2 pkt. 3 ustawy POŚ.

Zgodnie z wnioskiem strony, mając na uwadze wymagania monitoringowe, wynikające z konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów oraz w oparciu o art. 151 i art.188 ust. 3 pkt. 5 ustawy POŚ, w punkcie V.2 pozwolenia zintegrowanego, nałożono obowiązki z zakresu rodzaju i częstości prowadzenia pomiarów okresowych emisji substancji do powietrza. W tym samym punkcie organ określił również częstotliwość wykonywania regularnych przeglądów planu zarządzania odorami, ustalając ją na minimum 1 raz na dwa lata oraz każdorazowo po pojawieniu się skargi/interwencji podmiotów wrażliwych.

Jednocześnie, zgodnie z wymaganiami art. 147 ust. 4 i 5 ustawy POŚ, prowadzący instalację nowo zbudowaną lub zmienioną w istotny sposób, z której emisja wymaga pozwolenia, jest obowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji. Obowiązek ten należy zrealizować najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzenia.

W punkcie IX.C pozwolenia, zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt. 7 ww. ustawy POŚ, określono sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.

2. W zakresie ochrony przed hałasem:

Teren, na którym planowane jest przedmiotowe przedsięwzięcie, zgodnie z Miejscowym Planem Zagospodarowania Przestrzennego Uchwała Rady Miejskiej w Lublińcu 353/XXXIV/08 z dnia 26 listopada 2008 r., oznaczony jest symbolem „P”, jako teren działalności produkcyjnej, składów i magazynów oraz handlu.

Najbliższe tereny oraz obiekty podlegające ochronie akustycznej wyznaczono w oparciu o ww. miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego miasta Lublińca.

Dopuszczalny poziom hałasu w pozwoleniu zintegrowanym określono dla najbliższej położonych terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami, na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r., w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz.112).

Z przedstawionych rozkładów pola akustycznego w postaci izofon dla pory dnia i nocy wynika, że stosowane przez zakład techniki ograniczania emisji hałasu do środowiska są wystarczające dla spełnienia określonych dla instalacji w pozwoleniu zintegrowanym wymogów ochrony środowiska przed hałasem. Instalacja IPPC spełnia zatem w zakresie ochrony przed hałasem wymogi dotyczące konkluzji BAT, w szczególności BAT 18, mającej na celu ograniczanie emisji hałasu do środowiska w realizowanych procesach produkcyjnych.

3. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej w pozwoleniu zintegrowanym uwzględniono:

- 1) W punkcie I.4.3.1 Gospodarka wodna instalacji – odniesienie się do wody wykorzystywanej w procesie przetwarzania odpadów prowadzonym w przedmiotowej instalacji (mechaniczne przetwarzanie odpadów). Zgodnie bowiem z art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy POŚ, pozwolenie zintegrowane określać powinno, w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, ilość wykorzystywanej wody, o ile nie zachodzą warunki, o których mowa w art. 202 ust. 6 (art. 202 ust 6 wskazuje, że w pozwoleniu zintegrowanym ustala się także, na

zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. – Prawo wodne, warunki poboru wód powierzchniowych lub podziemnych, jeżeli wody te są pobierane wyłącznie na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego).

Na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego nie są pobierane wody powierzchniowe ani podziemne. Na potrzeby instalacji nie jest też wykorzystywana woda dostarczana z sieci wodociągowej innego podmiotu. Proces przetwarzania odpadów prowadzony w przedmiotowej instalacji (mechaniczne przetwarzanie odpadów) nie wiąże się z wykorzystaniem wody.

- 2) W punkcie I.4.3.2. Gospodarka ściekowa instalacji – odniesienie się do ścieków przemysłowych powstających w procesie przetwarzania odpadów prowadzonym w przedmiotowej instalacji (mechaniczne przetwarzanie odpadów). Zgodnie bowiem z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy POŚ, pozwolenie zintegrowane określać powinno, w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, o ile ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi. Proces przetwarzania odpadów prowadzony w przedmiotowej instalacji (mechaniczne przetwarzanie odpadów) nie wiąże się z powstawaniem ścieków technologicznych. W ramach procesu przetwarzania odpadów prowadzonego w przedmiotowej instalacji (mechaniczne przetwarzanie odpadów) prowadzone jest magazynowanie odpadów. Magazynowanie odpadów dotyczy zarówno magazynowania odpadów przewidzianych do przetworzenia, jak i magazynowania odpadów powstałych w związku z przetwarzaniem odpadów. Biorąc pod uwagę definicje zawarte w ustawie Prawo ochrony środowiska oraz w ustawie Prawo wodne, gdzie przez:

- ścieki – rozumie się wprowadzane do wód lub do ziemi m.in.:
 - wody zużyte na cele bytowe lub gospodarcze,
 - wody odciekowe ze składowisk odpadów oraz obiektów unieszkodliwiania odpadów wydobywczych, w których są składowane odpady wydobywcze niebezpieczne oraz odpady wydobywcze inne niż niebezpieczne i obojętne, miejsc magazynowania, prowadzenia odzysku lub unieszkodliwiania odpadów, wykorzystane solanki, wody lecznicze i termalne,
- ścieki bytowe – rozumie się ścieki z budynków mieszkalnych, zamieszkania zbiorowego oraz użyteczności publicznej, powstające w wyniku ludzkiego metabolizmu lub funkcjonowania gospodarstw domowych oraz ścieki o zbliżonym składzie pochodzące z tych budynków,
- ścieki przemysłowe – rozumie się ścieki niebędące ściekami bytowymi albo wodami opadowymi lub roztopowymi, powstałe w związku z prowadzoną przez zakład działalnością handlową, przemysłową, składową, transportową lub usługową, a także będące ich mieszaniną ze ściekami innego podmiotu, odprowadzane urządzeniami kanalizacyjnymi tego zakładu,
- wody opadowe lub roztopowe – rozumie się wody będące skutkiem opadów atmosferycznych;

przyjmuje się, że wody odciekowe z miejsc magazynowania, prowadzenia odzysku lub unieszkodliwiania odpadów, są ściekiem. Ściekami są w tym przypadku zarówno same wody odciekowe, jak i ścieki powstające na skutek kontaktu opadów atmosferycznych z magazynowanymi odpadami. Powstawanie tych ścieków związane jest z prowadzoną przez zakład działalnością przetwarzania odpadów, a ich odprowadzanie realizowane urządzeniami kanalizacyjnymi zakładu.

Wody odciekowe/opadowe z miejsc magazynowania odpadów nie są wprowadzane do wód lub do ziemi, lecz do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu. Zaznacza się, że w przypadku zawartości w ściekach przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, określonych w przepisach wydanych na podstawie art. 100 ust. 1

ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. Prawo wodne, kwestię tę regulować winno odrębne pozwolenie wodnoprawne.

- 3) W punkcie II.2. Dostosowanie do wymagań określonych w konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów (WT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE – odniesienie się do kwestii dostosowania instalacji do wymagań określonych w konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów (WT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej analizą objęto konkluzje: BAT 1, BAT 3, BAT 6, BAT 7, BAT 11, BAT 19, BAT 20 i BAT 35, w odniesieniu do nowej instalacji Makpol Recykling Sp. z o.o. w Lublińcu. Z analizy wniosku wynika, że od momentu rozpoczęcia eksploatacji przedmiotowa instalacja dostosowana będzie do konkluzji BAT dla WT, w zakresie gospodarki wodno-ściekowej. W tym terminie zrealizowane winny być założenia BAT 1, BAT 3, BAT 6, BAT 7 i BAT 11, obejmujące:

- wdrożenie systemu zarządzania środowiskowego, zawierającego wykaz strumieni ścieków (BAT 1, BAT 3),
- monitorowanie: kluczowych parametrów procesu, emisji do wody, rocznego zużycia wody i rocznego wytwarzania ścieków (BAT 6, BAT 7, BAT 11).

Za częściowo realizowane uznaje się założenia BAT 19, obejmujące techniki związane ze zmniejszeniem ilości wytwarzanych ścieków oraz ograniczeniem emisji do wody:

- planowane jest ograniczanie miejsc magazynowania odpadów narażonych na kontakt z wodami opadowymi i roztopowymi.

Nie mają zastosowania założenia BAT 20 i BAT 35, obejmujące:

- poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do emisji do wody określone w BAT 20 (ponieważ – zgodnie z kwalifikacją procesu przetwarzania odpadów dokonaną przez zakład – nie odnoszą się do procesu przetwarzania odpadów prowadzonego w przedmiotowej instalacji),
- techniki ograniczania zużycia wody i wytwarzanych ścieków opisane w BAT 35 (ponieważ odnoszą się wyłącznie do biologicznego przetwarzania odpadów, który nie jest prowadzony w przedmiotowej instalacji).

Zaznaczyć należy, że konkluzje BAT dla WT wprowadziły rozdział w zakresie emisji ścieków do wody na zrzuty bezpośrednie do odbiornika wodnego i zrzuty pośrednie do odbiornika wodnego.

Zgodnie z definicją terminów zastosowanych do celów konkluzji BAT dla WT:

- zrzut bezpośredni – oznacza zrzut do odbiornika wodnego bez dalszego oczyszczania ścieków,
- zrzut pośredni – oznacza zrzut, który nie jest zrzutem bezpośrednim.

Zrzut pośredni do odbiornika wodnego obejmuje zatem sytuację, w których ścieki przemysłowe z instalacji wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu i przez niego oczyszczane (z taką sytuacją mamy do czynienia w przedmiotowej instalacji).

- 4) W punkcie V.4 Monitoring emisji ścieków – odniesienie się do monitoringu zrzutów pośrednich ścieków do odbiornika wodnego w zakresie, o którym mowa w BAT 7 konkluzji BAT dla przetwarzania odpadów (WT).
- 5) W punkcie V.1a Monitoring procesów technologicznych w zakresie gospodarki wodno-ściekowej – odniesienie się do monitoringu procesów technologicznych w zakresie gospodarki wodno-ściekowej w zakresie, o którym mowa w BAT 6 i w BAT 11 konkluzji BAT dla przetwarzania odpadów (WT).

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

Przedłożono dowód wniesienia opłaty skarbowej w wysokości 759,00 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach.

/-/ z up. Marszałka Województwa Śląskiego

Ewa Owczarek-Nowak

Zastępca Dyrektora

Departamentu Ochrony Środowiska, Ekologii i Opłat Środowiskowych