

Katowice, 17 czerwca 2024 roku
znak sprawy: OE-PZ.7222. 61.2023
znak decyzji: OE-PZ.KW-000777/24
za dowodem doręczenia

Decyzja nr	2148/OE/2024
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 2024 r. poz. 572 z późn. 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, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz. U. z 2024 r. poz. 54 z późn. 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 2023 r. poz. 1587 z późn. zm.)

orzekam

udzielić, Przedsiębiorstwu Produkcyjno – Usługowo – Handlowemu „VIG” Sp. z o. o. z siedzibą przy ul. Pułaskiego 68 G w Myszkowie, pozwolenia zintegrowanego, dla instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych i instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowanych w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 68 G (NIP: 6290013450, Regon: 003442626).

I. Rodzaj i parametry instalacji

1. Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji

a) Prowadzący instalację:

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1.	Przedsiębiorstwo – Produkcyjno – Usługowo – Handlowe „VIG” Sp. z o. o.	ul. Pułaskiego 68 G	42-300	Myszków	003442626	6290013450

b) Instalacje IPPC objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	Adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	Liczba instalacji	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1.	Instalacja do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów	ul. Pułaskiego 68 G	42-300	Myszków	5.1 lit.b	§ 2 ust.1 pkt 41*	1	działka o nr 2062/82 oraz części działki nr

	niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki fizyczno-chemicznej							2062/40
2.	Instalacja do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne, o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcenia	ul. Pułaskiego 68 G	42-300	Myszków	5.3 lit. b	§ 2 ust.1 pkt 47*	1	działka o nr 2062/82 oraz części działki nr 2062/40

* rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. z 2019 poz. 1839 z późn. zm.)

2. Opis prowadzonej działalności

Przedmiotem niniejszego pozwolenia są dwie instalacje:

- do przetwarzania odpadów niebezpiecznych o wydajności 18 900 Mg/rok, tj. 63 Mg/dobę,
- do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne o wydajności 85 000 Mg/rok, tj. 283,5 Mg/dobę.

Instalacje zlokalizowane są na terenie Zakładu Przetwarzania Odpadów Przemysłowych w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 68 G w dwóch halach produkcyjno-magazynowych nr 1 i 2. Instalacje składają się na technologię AKPO (Automatyczne Kompozytowanie Paliw Alternatywnych), w ramach, których prowadzone są procesy związane ze zbieraniem i przetwarzaniem odpadów.

3. Charakterystyka techniczna instalacji oraz opis procesu technologicznego

3.1. Instalacja do przetwarzania odpadów niebezpiecznych

3.1.1. Charakterystyka techniczna

W skład instalacji wchodzi następujące urządzenia:

- rozdrabniacz wstępny,
- szczelny podajnik załadowniczy do granulatora,
- granulator z tarczami tnącymi i dociskiem hydraulicznym, o wydajności ok. 2,625 Mg/h,
- szczelny podajnik ślimakowy, odbierający urobek z granulatora,
- szczelny podajnik, podający materiał do centryfugi,
- centryfuga, o wydajności ok. 3 m³/h,
- podajnik taśmowy odbierający urobek z centryfugi – wznoszący,
- stacja separacji Fe,
- podajnik taśmowy odtransportowujący urobek,
- system centralnego sterowania,
- stacja podczyszczania oleju.

Instalacja wyposażona jest również w system, umożliwiający hermetyczne przetaczanie, przy użyciu węży łączonych za pomocą złącza camlock wytworzonego odpadowego oleju z centryfugi do zbiorników, o pojemności 1000 l każdy.

3.1.2. Opis procesu technologicznego

Rozdrabnianie odpadów niebezpiecznych, zaolejonych (proces nr 2):

Celem procesu odzysku jest wydzielenie z odpadów niebezpiecznych zaolejonych, stanowiących filtry olejowe o kodach 16 01 07*, 15 02 02* oraz paliwowe o kodzie 16 01 21* i 13 08 99*, frakcji nadających się do dalszego wykorzystania i odzysku w postaci metalowej obudowy, kordu filtrującego i oleju lub paliwa (benzyna, olej napędowy, olej opałowy).

Przywożone, na teren Zakładu Przerobu Odpadów Przemysłowych w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 68 G, odpady tj. zużyte filtry (olejowe, paliwowe) poddawane są dokładnej ewidencji (kontroli) na terenie Zakładu – na wadze pomostowej, zlokalizowanej na drodze dojazdowej do hali. Odpady wyładowywane będą w hali magazynowo - produkcyjnej nr 2, w punkcie przyjęcia odpadów, znajdującym się w pobliżu szczelnego podajnika załadowniczego, podającego odpady do granulatora. Granulator wyposażony jest w 30 tarcz tnących z dociskiem hydraulicznym.

Po rozdrobnieniu, przy użyciu szczelnego podajnika ślimakowego, odbierającego urobek z granulatora, materiał zostaje podany, przy użyciu szczelnego podajnika do centryfugi (rodzaj wirówki). W centryfudze nastąpi oddzielenie zawartego w zużytym materiale filtrującym oleju – kod odpadu 13 02 08* od kordu filtrującego – kod odpadu 19 12 11*, 19 12 10, pozostałości obudowy i kordu – kod odpadu 19 12 04 i metalu – kod odpadu 19 12 02 i 19 12 03.

Z centryfugi, przy użyciu podajnika odbierającego urobek, w postaci kordu filtrującego i metalu, materiał trafia do stacji separacji Fe, gdzie będzie następowało oddzielenie metalu.

Materiał w postaci pozostałości obudowy i kordu filtrującego, o kodach odpadu 19 12 04 i 19 12 10, wolnego od metalu i oleju zostanie odtransportowany poprzez podajnik odprowadzający urobek do miejsca czasowego magazynowania, skąd zostaje dostarczony do węzła mieszania i homogenizacji.

Kord o kodzie 19 12 11* powstały w wyniku odzysku odpadów filtrów olejowych, paliwowych, powietrznych i innych odpadów zaolejonych przekazywany będzie do zagospodarowania w instalacjach posiadających niezbędne pozwolenia w tym zakresie.

Opisany proces odzysku odpadów, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach oznaczony jest symbolem **R12** – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji **R1** - **R11**.

Rozdrabnianie odpadów niebezpiecznych, metalowych (proces nr 3):

Celem procesu odzysku jest rozdrobnienie poszczególnych odpadów metalowych oraz ich przygotowanie do dalszego zagospodarowania poza Zakładem.

Opakowania metalowe o kodzie 15 01 04 – metalowe beczki za pomocą wózków widłowych podawane są do kosza podajnika zasypowego, skąd pobierane są dalej. Następnie podajnikiem opakowania transportowane są do rozdrabniarki (na linii do odzysku odpadów niebezpiecznych), skąd cały rozdrobniony materiał za pomocą nadtaśmowego separatora magnetycznego, umieszczonego podłużnie lub poprzecznie nad taśmą transportującą, jest wyciągany i odprowadzany do kontenera przeznaczonego do gromadzenia metalu.

Opakowania metalowe o kodzie 15 01 10* beczki zanieczyszczone olejem, zostają pocięte do pożądanej frakcji (0-30 mm). Tak rozdrobniony i wymieszany materiał podajnikiem zostaje przekazany do centryfugi, gdzie zostanie odwirowany olej, oczyszczony z zanieczyszczeń stałych większych niż 0,5 mm. Osuszony materiał (z oleju), będący rozdrobnionym metalem, podajnikiem taśmowym jest przekazywany do stacji separacji metali żelaznych, skąd cały rozdrobniony materiał za pomocą nadtaśmowego separatora magnetycznego, umieszczonego podłużnie lub poprzecznie nad taśmą transportującą, jest wyciągany i odprowadzany do kontenera przeznaczonego do gromadzenia metalu.

Olej odwirowany trafi do stacji podczyszczania oleju (dwuprzegrodowy zbiornik przetokowy i dwie niezależne pompy), która działa dwustopniowo. W pierwszym etapie olej zostaje oczyszczony z drobinek zanieczyszczeń, które trafiają do kordu, a w drugim etapie doczyszczony zostanie na sitach zmontowanych w drugiej przegrodzie zbiornika przetokowego, z którego druga z pomp przepompowuje olej do pojemnika zbiorczego.

Odpady o kodzie ex 03 03 07 – Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury (zwierające elementy metalowe), za pomocą wózków widłowych są podawane do kosza podajnika zasypowego, skąd są pobierane dalej.

Następnie podajnikiem opakowania transportowane są do rozdrabniacza (na linii do odzysku odpadów niebezpiecznych), skąd cały rozdrobniony materiał za pomocą nad taśmowego separatora magnetycznego, umieszczonego podłużnie lub poprzecznie nad taśmą transportującą jest wyciągany i odprowadzany do kontenera przeznaczonego do gromadzenia metalu. Pozostała część odpadu w postaci papieru/tektury będzie odprowadzana na miejsc magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia na linii odpady odpadów innych niż niebezpieczne w Procesie nr 1.

W wyniku zastosowania stacji podczyszczania oleju, olej przepracowany o kodzie 13 02 08* otrzymywany w wyniku odzysku odpadów niebezpiecznych będzie wysokiej jakości.

Opisany proces odzysku odpadów, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach oznaczony jest symbolem **R12** – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji **R1 - R11**.

3.2. Instalacja do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne

3.2.1. Charakterystyka techniczna

W skład instalacji wchodzi następujące urządzenia:

- podajnik zasypowy- prędkość taśmy - 0,08 m/s, szerokość 1,38 m,
- rozdrabniacz wstępny
- podajnik odbierający odpady,
- granulator o wydajności ok. 12 Mg/h,
- podajnik odbierający odpady z granulatora,
- separator Fe,
- podajnik hałdujący,
- system centralnego sterowania instalacją.

3.2.2. Opis procesu technologicznego

Rozdrabnianie odpadów innych niż niebezpieczne (proces nr 1):

Przywożone na teren Zakładu Przerobu Odpadów Przemysłowych w Myszkowie odpady inne niż niebezpieczne poddawane są dokładnej kontroli, a następnie zaewidencjonowane.

Zakład, w drodze dojazdowej do hali, wyposażony jest w wagę pomostową do ważenia samochodów z dostarczającymi odpadami wraz z punktem ewidencjonowania odpadów (dyspozytornia). Odpady wyladowywane są w hali produkcyjno-magazynowej nr 1, w punkcie przyjęcia odpadów, który znajduje się w pobliżu podajnika zasypowego. Z tego punktu odpady mogą być pobierane od razu do podajnika zasypowego na linii do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne lub będą odwożone do miejsc magazynowania odpadów rozlokowanych w hali nr 1.

Z punktu przyjęcia odpadów lub miejsc magazynowania odpady palne suche załadowywane są, za pomocą maszyny przeładunkowej do podajnika zasypowego, skąd taśmą są przekazywane do rozdrabniarki, w której, po wstępnym, rozdrobieniu odpady kierowane będą za pomocą podajnika odbierającego urobek na podajnik załadowczy do rozdrabniacza granulatora (rozdrabnianie końcowe) w celu otrzymania pożądanej granulacji wsadu. Następnie za pomocą podajnika hałdującego, przy jednoczesnym zastosowaniu separatora magnetycznego, paliwo jest przygotowane do ułokowania w miejscu magazynowania.

W ramach procesu produkcji paliwa alternatywnego wykorzystywane są odpady palne przemysłowe i palne odpady pochodzące z sortowania odpadów komunalnych oraz z selektywnej zbiórki.

Produkowane paliwa alternatywne posiadają stosowne certyfikaty wydane przez Politechnikę Śląską w Gliwicach.

Wytwarzane paliwa alternatywne, które nadal będą odpadami, o kodzie 19 12 10, będą charakteryzować się następującymi parametrami:

- **Paliwo VIG-1** – paliwo pozyskiwane z odpadów przemysłowych, o kaloryczności około 25 MJ/kg masy suchej oraz wilgotności około 5,55%,
- **Paliwo VIG-SELECT** – paliwo z pochodnych z wysegregowanych odpadów komunalnych, o kaloryczności około 19-20 MJ/kg masy suchej,
- **Paliwo VIG-MIX** – paliwo wytworzone ze zmieszanego paliwa VIG-1 i VIG-SELECT, o kaloryczności około 23 MJ/kg masy suchej.

Paliwo jest formowane według ustalonej receptury. Odpady są mieszane ze sobą w określonych proporcjach tak, aby uzyskać paliwo alternatywne o właściwościach energetycznych określonych przez ich odbiorcę (np. cementownię, kotłownię, elektrociepłownię) tj. określona wartość opałowa, zawartość siarki, zawartość chloru, zawartość popiołu i części stałe.

Opisany proces odzysku odpadów zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach oznaczony jest symbolem **R12** – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji **R1 - R11**.

Przetwarzanie odpadów gumowych - innych niż niebezpieczne (proces nr 4):

Celem procesu odzysku jest otrzymanie, w wyniku mechanicznego rozdrobnienia w granulatorze odpadów z gumy – granulatu gumowego lub innych frakcji rozdrobnionej gumy, o odpowiedniej granulacji (strzępy, chipsy, miął).

Odpady gumowe, po przywiezieniu na teren Zakładu Przerobu Odpadów Przemysłowych, zważeniu, zaewidencjonowaniu i zebraniu odpowiedniej partii zostaną podane podajnikiem do granulatora w celu ich wstępnego rozdrobnienia.

Następnie, odpady będą kierowane powtórnie do rozdrabniania, po założeniu w granulatorze sita o mniejszej średnicy oczek. Uzyska się w pierwszej fazie, po pierwszym rozdrabnianiu większe kawałki gumy – strzępy (300-40 mm), potem chipsy (50-10 mm), a następnie granulaty (10-1 mm). Gdy wielkość rozdrobnionych cząstek będzie w zakresie 4,75 do 0,425 mm zostanie ona poddana separacji magnetycznej, celem wydzielenia kordu stalowego, a następnie trafi na podajnik wibracyjny, na którym zamontowany będzie separator powietrzny, oddzielający kord tekstylny.

W ten sposób uzyska się granulat gumowy. Granulat gumowy zostanie przetransportowany przy użyciu taśmy do odrębnego pojemnika, natomiast kord tekstylny będzie skierowany do wężła mieszania i homogenizacji, a kord stalowy do kontenera przeznaczonego do gromadzenia metali.

Opisany proces odzysku odpadów, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach oznaczony jest symbolem **R12** – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji **R1 - R11**.

Na terenie Zakładu Przerobu Odpadów Przemysłowych zlokalizowanego w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 68 G, w obszarze hali produkcyjno-magazynowej nr 1 oraz bram wjazdowych nr 1 i 2 do hali, zamontowany został system dezodoryzacji bioArcus, stanowiący barierę antyodorową.

Przetwarzanie odpadów tworzyw sztucznych - innych niż niebezpieczne (proces nr 5):

Celem procesu technologicznego będzie otrzymanie granulatu lub innych frakcji rozdrobnionych tworzyw sztucznych o odpowiedniej granulacji (strzępy, chipsy, miął).

Granulat tworzyw sztucznych w Zakładzie Przerobu Odpadów Przemysłowych w Myszkowie będzie wytwarzany dzięki mechanicznej metodzie rozdrabniania tworzyw sztucznych. Wielostopniowe rozdrabnianie w granulatorach będących częścią składową linii odzysku odpadów innych niż niebezpieczne oraz przepuszczanie granulek przez sita umożliwi wyselekcjonowanie granulatu o określonych przedziałach rozmiarów ziaren.

Głównym procesem prowadzącym do pozyskania granulatu będzie proces mechanicznego rozdrabniania tworzyw sztucznych w granulatorze.

Tworzywa będą wielokrotnie poddawane rozdrabnianiu (stosowane będą sita z coraz to mniejszymi otworami) – w efekcie uzyska się kolejne frakcje rozdrobnionego plastiku począwszy od strzępów, aż po końcowy granulat czy miął plastikowy.

Po zebraniu odpowiedniej partii odpadów tworzyw sztucznych zostaną one - i tylko one - podane podajnikiem do granulatora w celu ich wstępnego rozdrobnienia. Po wstępnym rozdrobnieniu odpady te będą kierowane powtórnie do rozdrabniania, po założeniu w granulatorze sita o mniejszej średnicy oczek. Uzyska się w pierwszej fazie, po pierwszym rozdrabnianiu większe kawałki tworzyw - strzępy (300-40 mm), potem chipsy (50-10 mm), a następnie granulat (10-1 mm). Gdy wielkość rozdrobnionych cząstek będzie w zakresie 4,75 do 0,425 mm zostanie ona poddana separacji magnetycznej celem wydzielenia metali. W ten sposób uzyska się czysty granulat. Zostanie on przetransportowany przy użyciu taśmy do odrębnego pojemnika.

Opisany proces odzysku odpadów, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach oznaczony jest symbolem **R12** – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji **R1 - R11**.

4. Źródła emisji, gospodarka wodno-ściekowa

4.1. Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji

Eksploatacja instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych oraz instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne stanowi źródło zorganizowanej emisji do powietrza.

Emisje substancji z instalacji przetwarzania odpadów niebezpiecznych są odprowadzane do powietrza odciągami z nad linii do przetwarzania odpadów niebezpiecznych, umiejscowionym nad taśmą i granulatorem, będącym składową instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych.

Emisje substancji z instalacji przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne są odprowadzane odciągiem znad linii do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, umiejscowionym nad granulatorem, będącym składową linii do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne.

Emisje z pozostałych procesów tj.:

- przeładunek oleju odpadowego wytworzonego podczas przetwarzania odpadów niebezpiecznych,
- ruch wózków widłowych, poruszających się w halach,
- ruch samochodów ciężarowych poruszających się w halach,

są odprowadzane za pomocą wentylacji mechanicznej hal.

Instalacja przetwarzania odpadów niebezpiecznych

Miejsca emisji z linii do przetwarzania odpadów niebezpiecznych to końcowa część taśmy (górna) przekazującej materiał do granulatora oraz granulator, nad którymi zamontowany jest okap o wymiarach: długość 2 m, szerokość 1,8 m, wysokość 0,5 m.

Znad okapu jest wyprowadzony przewód na dach. Odprowadzenie zanieczyszczeń do powietrza odbywa się poprzez odciąg o parametrach wentylatora: wydajność 3640 m³/h, 1400 obr./min, przeciwwybuchowy 3F. Wysokość odciagu to 9,5 m, a wysokość emitora – **E2** (liczone od poziomu terenu) to 14,5 m. Okap zainstalowany jest na wysokości ok. 5 m liczonej od posadzki w hali, średnica wylotu d=0,32 m.

Odciąg został wyposażony w króciec pomiarowy, umożliwiający pomiar emisji zanieczyszczeń z emitora zgodnie z Polską Normą PN-EN-15259:2011.

W wyciągu zainstalowany jest filtr węglowy, którego zadaniem jest redukcja LZO i wychwytywanie zanieczyszczeń pyłowych.

Instalacja przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne

Miejscem emisji z linii przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne jest granulator, nad którym jest zainstalowany okap o wymiarach: długość 2 m, szerokość 1,8 m, wysokość 0,5 m. Znad okapu jest wyprowadzony przewód na dach. Odprowadzenie zanieczyszczeń do powietrza odbywa się odciągiem, o parametrach wentylatora: wydajność 3640 m³/h, 1400 obr./min, przeciwwybuchowy 3F. Wysokość odciagu to 9,5 m, a wysokość emitora – **E3** (liczone od poziomu terenu) 14,5 m. Okap zainstalowany jest na wysokości ok. 5 m liczonej od posadzki w hali, średnica wylotu d=0,32 m.

Emitor został wyposażony w króciec umożliwiający pomiar emisji zanieczyszczeń z emitora zgodnie z Polską Normą PN-N-15259.

W wyciągu zainstalowany jest filtr węglowy, którego zadaniem jest redukcja LZO i wychwytywanie zanieczyszczeń pyłowych.

Charakterystyka emitatorów instalacji IPPC:

Nr emitora	Źródło emisji	Charakterystyka emitatorów / parametry gazów odlotowych						Urządzenie redukujące
		Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość wylotowa [m/s]	Temperatura na wylocie [K]	Czas emisji [h/rok]	Typ emitora	
E2	Odciąg znad linii do przetwarzania odpadów niebezpiecznych	14,5	0,32	0	293	7200	zadaszony	Filtr węglowy (skuteczność: redukcja LZO – min. 50%, redukcja pyłu – min. 10%)
E3	Odciąg znad linii do	14,5	0,32	0	293	6300	zadaszony	Filtr węglowy

	przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne						ny	(skuteczność: redukcja LZO – min. 50%, redukcja pyłu – min. 10%)
E4÷ E17	Wentylacja mechaniczna – 14 wentylatorów dachowych	14,5	0,63	0	293	7200	boczny	Brak

4.2. Charakterystyka głównych źródeł hałasu

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

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

Instalacja będzie pracowała przez całą dobę.

Transport z wykorzystaniem samochodów ciężarowych oraz praca wózków widłowych odbywać będzie się wyłącznie w porze dziennej.

Parametry akustyczne i czas pracy źródeł kubaturowych:

Lp.	Nazwa źródła emisji hałasu	Czas pracy źródła hałasu (czas pracy źródła w odniesieniu do 8 najmniej korzystnych godzin w porze dnia i 1 najmniej korzystnej godziny w porze nocy) [h]		Równoważny poziom dźwięku [dB(A)]
1.	Hala produkcyjna H1: - instalacja do przetwarzania odpadów niebezpiecznych, - instalacja do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, - wózki widłowe, - samochody ciężarowe, które poruszają się w hali.	8	1	87,1

Parametry akustyczne i czas pracy źródeł punktowych:

Nazwa źródła emisji hałasu	Czas pracy źródła hałasu (czas pracy źródła w odniesieniu do 8 najmniej korzystnych godzin w porze dnia i 1 najmniej korzystnej godziny w porze nocy) [h]		Równoważny poziom A mocy akustycznej [dB]	
	Pora dzienna	Pora nocna	Pora dzienna	Pora nocna
Wentylatory dachowe: H1 W4 – H1 W5 H1 W10 – H1 W11	4	0,5	67	67
Wentylatory dachowe: H1 W1 – H1 W3 H1 W6 – H1 W9 H1 W12 – H1 W14	2	-	66	-
Klimatyzator: H1 K	8	1	72	72

Parametry akustyczne i czas pracy źródeł liniowych:

Nazwa źródła emisji hałasu	Czas pracy źródła hałasu (czas pracy źródła w odniesieniu do 8 najmniej korzystnych godzin w porze dnia i 1 najmniej korzystnej godziny w porze nocy) [h]		Równoważny poziom A mocy akustycznej [dB]	
	Pora dzienna	Pora nocna	Pora dzienna	Pora nocna
Samochody ciężarowe	8	-	87,7	-

4.3. Gospodarka wodno-ściekowa

4.3.1. Gospodarka wodna

Eksploatacja instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych i instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne nie jest związana z wykorzystaniem wody.

Woda jest wykorzystywana jedynie do celów socjalno-bytowych pracowników. Woda do tych celów pochodzi z Zakładu Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Myszkowie.

Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby socjalno-bytowe: ok. 2,32 m³/d.

4.3.2. Gospodarka ściekowa

Instalacja do przetwarzania odpadów niebezpiecznych i instalacja do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych.

W Zakładzie PPUH „VIG” Sp. z o.o., niezależnie od eksploatacji instalacji zlokalizowanej w Myszkowie, będą powstawały następujące ścieki i wody:

- ścieki bytowe - odprowadzane do rowu, po oczyszczeniu w zakładowej biologicznej oczyszczalni ścieków,
- wody opadowe i roztopowe - odprowadzane do rowu (wody opadowe i roztopowe z powierzchni placów manewrowych i terenów utwardzonych będą odprowadzane do rowu po podczyszczeniu w separatorze koalescencyjnym zintegrowanym z osadnikiem).

II. Sposoby osiągnięcia 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 do przetwarzania odpadów niebezpiecznych oraz w instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, które obejmuje niniejsze pozwolenie zintegrowane 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 instalacjach
BAT 1	Celem poprawy ogólnej efektywności środowiskowej, w ramach BAT w zakładzie został wdrożony i jest przestrzegany system zarządzania środowiskowego, zawierający w sobie wszystkie następujące cechy: - zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla; - określenie przez kierownictwo polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe 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; - urządzenia pochłaniające odory; - plan zarządzania hałasem i wibracjami, poprzez: • praca przy zamkniętych bramach; • załadunek i rozładunek przy wyłączonych silnikach pojazdów. Prowadzący instalację posiada certyfikacje ISO 9001:2015 oraz ISO 14001:2015.
--	--

2. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacjach
BAT 19	W przedmiotowych instalacjach stosuje się kombinację następujących technik: a) <i>Gospodarka wodna</i> - Woda wykorzystywana jest wyłącznie do celów socjalno-bytowych. Na potrzeby instalacji IPPC nie będzie wykorzystywana woda do celów technologicznych. c) <i>Powierzchnia nieprzepuszczalna</i> – Hale posiadają posadzki przemysłowe zapobiegające przed infiltracją zanieczyszczeń płynnych do środowiska. d) <i>Techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników oraz ich wpływu</i> – Odpady ciekłe – wytworzony olej odpadowy, są magazynowane w szczelnych pojemnikach zabezpieczających/zapobiegających przed infiltracją zanieczyszczeń płynnych do środowiska. e) <i>Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów</i> – Wszystkie odpady, które są magazynowane na terenie instalacji oraz przetwarzane w halach, czyli miejsca magazynowania i przetwarzania odpadów są zadaszone i zabezpieczone przed kontaktem z wodami opadowymi. f) <i>Segregacja ścieków</i> - Instalacje IPPC nie są źródłem ścieków przemysłowych. g) <i>Odpowiednia infrastruktura odwadniająca</i> - Instalacje IPPC nie są źródłem ścieków przemysłowych. Nie będą powstawały ścieki przemysłowe stanowiące wody opadowe z miejsc magazynowania odpadów, gdyż odpady związane z instalacją IPPC są magazynowane w halach. Teren zakładu posiada kanalizację deszczową z separatorem koalescencyjnym zintegrowanym z osadnikiem, która odprowadza wody opadowe i roztopowe do rowu. h) <i>Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków</i> - Ewentualne wycieki są usuwane natychmiast po ich zidentyfikowaniu. Zakład jest wyposażony w sorbenty, które będą używane w przypadku ewentualnych wycieków, a powstały odpad przekazywany będzie do zagospodarowania. i) <i>Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego</i> – w zakładzie, od początku jego istnienia, znajduje się zbiornik zarówno na zewnątrz, jak i w hali.

3. W zakresie ochrony powietrza

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacjach				
Ogólne konkluzje dotyczące BAT					
BAT 3	<u>Ograniczenie emisji do powietrza</u> W celu ograniczenia emisji do powietrza, w ramach BAT, prowadzący instalacje ustanowił i będzie prowadził wykaz strumieni gazów odlotowych, jako część systemu zarządzania środowiskowego.				
BAT 8	<u>Monitorowanie zorganizowanych emisji do powietrza</u> W ramach BAT monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji prowadzony będzie co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN.				
	Emitor	Źródło emisji	Zanieczyszczenie, objęte poziomem	Częstotliwość monitorowania	Norma ¹⁾

			BAT-AEL		
	E2	Odciąg z nad linii do przetwarzania odpadów niebezpiecznych	Pył ogółem	Raz na 6 miesięcy	EN 13284-1
	E3	Odciąg z nad linii do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne	Pył ogółem	Raz na 6 miesięcy	EN 13284-1
			Całkowite LZO	Raz na 6 miesięcy	EN 12619
1) W ramach BAT należy monitorować emisje z kominów do powietrza zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równorzędnej jakości naukowej.					
BAT 12	<u>Zapobieganie i ograniczanie emisji odorów</u> W celu zapobiegania i ograniczania emisji odorów, w ramach BAT, prowadzący instalacje do systemu zarządzania środowiskowego wprowadzi elementy zarządzania odorami w postaci określenia potencjalnych źródeł odorów w Zakładzie, określenia harmonogramu przeglądów instalacji dezodoryzacji, reagowania na skargi społeczeństwa, wdrażania innych środków zapobiegawczych lub ograniczających w razie potrzeby.				
BAT 13	<u>Zapobieganie i ograniczanie emisji odorów</u> W celu zapobiegania i ograniczania emisji odorów, w ramach BAT, w instalacjach stosowana jest technika, polegająca na minimalizowaniu czasu magazynowania odpadów. Odpady, przed przetworzeniem, będą magazynowe do 14 dni.				
BAT 14	<u>Zapobieganie emisjom rozproszonym do powietrza</u> W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów, w instalacjach stosowane są następujące techniki: 1) Minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych (materiał jest układany mechanicznie do podajnika na taśmę, wózki widłowe na hali poruszają się z ograniczoną prędkością, podczas rozładunku i załadunku odpadów samochody mają wyłączony silnik). 2) Zapobieganie korozji (konserwacja maszyn odpowiednimi materiałami zapobiegającymi korozji). 3) Ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych Przechowywanie, obróbka i przetwarzanie odpadów i materiałów odbywa się przy zamkniętych drzwiach hal. Odpowiednie ciśnienie w halach jest utrzymywane poprzez odpowiednią wymianę powietrza, zapewnioną przez system wentylacji mechanicznej (nawiewno-wywiewnej) hal. 4) Nawilżanie (dotyczy linii przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne) Hala jest wyposażona w system dezodoryzacji bioArcus. System dysz (80 szt.) został zamontowany na wysokości od 5 -7 m przy boksach magazynowych na odpady inne niż niebezpieczne przewidziane do przetworzenia w hali nr 1 oraz w bramach wjazdowych (brama nr 1 oraz brama nr 2). 5) Obsługa techniczna - urządzenia i instalacje podlegają systematycznym kontrolom. 6) Czyszczenie terenów, na których przetwarzane i magazynowane są odpady (miejsca magazynowania są monitorowane i porządkowane zgodnie z potrzebami).				
Ogólne konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do mechanicznego przetwarzania odpadów					
BAT 25	Ograniczenie emisji pyłów oraz metali zawartych w pyłe, PCDD/F i dioksynopodobnych PCB W celu ograniczania emisji zanieczyszczeń do powietrza w instalacji stosowane są techniki, zapewniające równoważny poziom ochrony środowiska w stosunku do technik wymienionych w BAT 25: 1) Przechowywanie, obróbka i przetwarzanie odpadów i materiałów odbywa się przy zamkniętych drzwiach hal. 2) Odpowiednie ciśnienie w halach jest utrzymywane poprzez odpowiednią wymianę powietrza, zapewnioną przez system wentylacji mechanicznej (nawiewno-wywiewnej) hal. 3) Emisje substancji z instalacji przetwarzania odpadów są odprowadzane do powietrza odciągami z nad poszczególnych linii, wyposażonymi w filtry węglowe, ograniczające emisję pyłu i LZO. Ww. techniki zapewniają dotrzymanie granicznego poziomu emisji powiązanego z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłów do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów tj.: 5 mg/Nm³ (średnia z okresu pobierania próbek).				
BAT 31	<u>Ograniczenie emisji związków organicznych</u> W celu ograniczenia emisji związków organicznych do powietrza w instalacji przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne stosowane są techniki, zapewniające równoważny poziom ochrony środowiska w stosunku do technik wymienionych w BAT 31: 1) Przechowywanie, obróbka i przetwarzanie odpadów i materiałów odbywa się przy zamkniętych drzwiach hal. 2) Odpowiednie ciśnienie w halach jest utrzymywane poprzez odpowiednią wymianę powietrza, zapewnioną przez system wentylacji mechanicznej (nawiewno-wywiewnej)				

	hal. 3) Emisje substancji z instalacji przetwarzania odpadów są odprowadzane do powietrza odciągami z nad poszczególnych linii, wyposażonymi w filtry węglowe, ograniczające emisję pyłu i LZO. Ww. techniki zapewniają dotrzymanie granicznego poziomu emisji powiązanego z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji całkowitego LZO do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych tj.: 30 mg/Nm³ (średnia z okresu pobierania próbek). BAT 31 nie dotyczy instalacji przetwarzania odpadów niebezpiecznych.
--	---

4. w zakresie ochrony środowiska przed hałasem

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacjach
BAT 17	BAT 17 ma zastosowanie dla przypadków, gdy na terenach chronionych przed hałasem odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość hałasu lub wibracji. W przypadku instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne ryzyko występowania uciążliwości akustycznych zostało zminimalizowane poprzez umieszczenie instalacji w zamkniętej hali. Działalność jest prowadzona na terenie, dla którego w Miejscowym Planie Zagospodarowania Przestrzennego nie określono dopuszczalnych poziomów hałasu. Pomiary należy przeprowadzać raz na 2 lata w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki, na granicy terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej.
BAT 18	W celu zapobiegania i ograniczania emisji hałasu i wibracji stosowane są następujące techniki: - kontrola i konserwacja urządzeń; - zamykanie drzwi w hali podczas pracy instalacji; - obsługa urządzeń przez doświadczony personel; - unikanie przeprowadzania hałaśliwej działalności w nocy – brak załadunków; - zapewnienie ograniczenia emisji hałasu podczas czynności związanych z konserwacją, ruchem kołowym, postępowaniem z odpadami i przetwarzaniem. Stosowany będzie sprzęt służący do kontroli hałasu i wibracji obejmujący następujące techniki: - izolacja akustyczna i wytłumienie wibracji urządzeń; - obudowanie hałaśliwych urządzeń; - zastosowanie izolacji dźwiękoszczelnej budynków.

5. W zakresie gospodarki odpadami

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacjach
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: - miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych są usytuowane w hali nr 2, natomiast miejsca magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne są usytuowane w hali nr 1, - miejsca magazynowania odpadów są usytuowane w sposób eliminujący, a także minimalizujący zbędne postępowanie z odpadami na terenie zakładu, - odpowiednia pojemność magazynowania, Wdrażane są środki w celu uniknięcia gromadzenia odpadów, takie jak: - wyraźnie ustalona i nieprzekraczana maksymalna pojemność magazynowania odpadów, wzięwszy pod uwagę charakterystykę odpadów (np. w odniesieniu do ryzyka pożaru) i zdolność przetwarzania, - ilość przechowywanych odpadów jest regularnie monitorowana pod kątem maksymalnej

	dopuszczalnej pojemności magazynowania, - wyrażenie ustalony maksymalny czas magazynowania odpadów, - bezpieczna obsługa miejsc magazynowania, - wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z 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, zatwierdzane przed wykonaniem i weryfikowane po wykonaniu, - stosuje się środki, mające na celu zapobieganie, wykrywanie i ograniczanie wycieków.

6. W zakresie awarii przemysłowych

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacjach
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.

7. W zakresie zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacjach
BAT 11	Pomiar zużycia energii elektrycznej prowadzony jest za pomocą licznika zużycia energii elektrycznej. Prowadzony jest również pomiar czasu pracy urządzeń instalacji przetwarzania odpadów przy pomocy liczników godzin pracy sprzętu i urządzeń lub raportu pracy sprzętu.
BAT 23	Wielkość zużycia surowców, paliw, wody pitnej i energii elektrycznej będzie monitorowana w systemie ciągłym. Okresowo służby zakładowe będą dokonywać oceny ilości zużywanych surowców i paliw poprzez wyliczenie wskaźników zużycia przypadających na uzyskaną w danym okresie wielkość produkcji. Nadzorem objęte zostaną: - ilość i rodzaj stosowanych surowców i materiałów pomocniczych, - ilość zużywanych mediów: energii elektrycznej, wody, - rodzaj i ilość wytwarzanych produktów, - rodzaj i ilość powstających odpadów. Nadzorem objęte będą także: - parametry techniczne procesów na instalacjach, - stan techniczny instalacji – bieżące i okresowe przeglądy maszyn i urządzeń, w tym przeglądy urządzeń chroniących środowisko (filtry powietrza, separatory itp.). W celu oceny efektywności korzystania z zasobów w instalacjach będzie prowadzony monitoring w ramach gospodarki materiałowo-surowcowej poprzez zastosowanie systemu informatycznego. Dane dotyczące zasobów gromadzone będą na bieżąco (np. w systemie elektronicznym). Na potrzeby kontroli należy sporządzane będą okresowo- nie rzadziej niż raz na rok - zestawienia ilości zużytych surowców energetycznych oraz pomocniczych, wielkości produkcji, ilości powstających odpadów oraz ilości zużytych mediów. Wskaźniki efektywności wykorzystania zasobów wyznaczane są minimum raz w roku.

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

1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

1.1. Rodzaj i ilość gazów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla poszczególnych źródeł emisji (w warunkach normalnej eksploatacji instalacji)

Emitor		Źródło emisji	Emitowane zanieczyszczenia	Dopuszczalna emisja zanieczyszczeń	
				Maksymalna emisja godzinowa [kg/h]	Graniczne stężenie BAT – AEL (średnia z okresu pobierania próbek) [mg/Nm³]
E2	Odciąg znad linii do przetwarzania odpadów niebezpiecznych	Pył ogółem	-	5	
		Węglowodory aromatyczne	0,00701	-	
E3	Odciąg znad linii do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne	Pył ogółem	-	5	
		Całkowite LZO	-	30	
E4÷ E17	Wentylacja mechaniczna hal – 14 wentylatorów dachowych	Wentylacja mechaniczna hal - przeładunek oleju odpadowego ze zbiorników do cysterny	Węglowodory alifatyczne	0,0065	-
		Wentylacja mechaniczna hal - wózki widłowe, napędzane gazem	Tlenki azotu jako NO ₂	8,00*10 ⁻⁶	-
			Dwutlenek siarki	0,0000004	-
			Pył ogółem	0,0000000025	-
			Tlenek węgla	2,00*10 ⁻⁶	-
		Wentylacja mechaniczna hal - wózki widłowe, napędzane olejem napędowym	Tlenki azotu jako NO ₂	0,04	-
			Dwutlenek siarki	0,000706	-
			Pył ogółem	0,0337	-
			- w tym pył PM2,5	0,0337	-
			- w tym pył PM10	0,0337	-
			Tlenek węgla	0,093	-
			Węglowodory aromatyczne	0,0416	-
		Wentylacja mechaniczna hal - samochody ciężarowe	Tlenki azotu jako NO ₂	0,001754	-
			Dwutlenek siarki	1,00*10 ⁻⁶	-
			Pył ogółem	0,000016	-
			-w tym pył PM2,5	0,000016	-
			-w tym pył PM10	0,000016	-
			Tlenek węgla	0,000225	-
			Węglowodory aromatyczne	0,000115	-

1.2. Rodzaj i ilość gazów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla całej instalacji

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna [Mg/rok]
Instalacja przetwarzania odpadów niebezpiecznych	
Pył ogółem	0,141
w tym pył zawieszony PM _{2,5}	0,141
w tym pył zawieszony PM ₁₀	0,141
Węglowodory aromatyczne	0,0505
Instalacja przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne	
Pył ogółem	0,02451
w tym pył zawieszony PM _{2,5}	0,02451
w tym pył zawieszony PM ₁₀	0,02451
Całkowite LZO	0,4934
Procesy pomocnicze - wentylacja mechaniczna hal	

Pył ogółem	0,0607
w tym pył zawieszony PM2,5	0,0607
w tym pył zawieszony PM10	0,0607
Dwutlenek siarki	0,001271
Tlenki azotu jako NO ₂	0,0721
Tlenek węgla	0,1674
Węglowodory aromatyczne	0,075
Węglowodory alifatyczne	0,000819

2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

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

- L_{AeqD} – 50 dB
- L_{AeqN} – 40 dB

IV. Gospodarka odpadami

W związku z eksploatacją instalacji, objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, działalność w zakresie gospodarki odpadami polegać będzie na:

- wytwarzaniu odpadów;
- przetwarzaniu odpadów.

1. Wytwarzanie odpadów

W związku z funkcjonowaniem instalacji powstają następujące rodzaje odpadów, w ilościach nie większych niż określone w poniższych tabelach.

1.1. Rodzaje oraz ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku, w związku z eksploatacją instalacji nr 1 do przetwarzania odpadów niebezpiecznych.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu przewidziana do wytworzenia [Mg/rok]
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2 915,00
2.	19 12 02	Metale żelazne	12 225,00
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	240,00
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 940,00
5.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	1635,00
6.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	695,00

* - odpady niebezpieczne

Łączna ilość odpadów wytworzonych w ciągu roku **nie przekroczy 18 900 Mg.**

1.2. Rodzaje oraz ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku w związku z eksploatacją instalacji nr 2 do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu przewidziana do wytworzenia [Mg/rok]
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	20 000,00
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	100,00
3.	19 12 02	Metale żelazne	1 050,00
4.	19 12 03	Metale nieżelazne	500,00

5.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	84 900,00
6.	19 12 08	Tekstylia	50,00
7.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	80 000,00
8.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	3 500,00

Łączna ilość odpadów wytworzonych w ciągu roku **nie przekroczy 85 000 Mg.**

1.3. Charakterystyka, źródła powstawania odpadów, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka oraz źródło powstania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpad w postaci: ścinki, chipsy, granulat z gumy, powstający w związku z procesem odzysku realizowanym w instalacji	<u>Skład:</u> elastomery, włókna, siarka, wielkocząsteczkowe polimery <u>Właściwości:</u> nie posiada właściwości niebezpiecznych powodujących zagrożenie dla zdrowia i życia ludzi oraz środowiska, palny
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpad w postaci: ścinki, granulat z gumy, powstający w związku z procesem odzysku realizowanym w instalacji oraz podczas wstępnej segregacji podczas rozładunku odpadów	<u>Skład:</u> polimery, metale, siarka, <u>Właściwości:</u> nie posiada właściwości niebezpiecznych powodujących zagrożenie dla zdrowia i życia ludzi oraz środowiska, palny
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad w postaci: przepracowanych olejów, powstający w związku z procesem odzysku realizowanym w instalacji oraz w związku z eksploatacją i serwisowaniem urządzeń wchodzących w skład instalacji	<u>Skład:</u> aminy alifatyczne, aminy aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką <u>Właściwości:</u> toksyczne, ekotoksyczne, łatwopalne
4.	19 12 02	Metale żelazne	Odpad powstający w związku z procesem odzysku realizowanym w instalacji	<u>Skład:</u> żelazo <u>Właściwości:</u> nie posiada właściwości niebezpiecznych powodujących zagrożenie dla zdrowia i życia ludzi oraz środowiska, odpad nie palny
5.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpad powstający w związku z procesem odzysku realizowanym w instalacji oraz podczas odzysku – sortowanie ręczne, separacja magnetyczna	<u>Skład:</u> metale nieżelazne <u>Właściwości:</u> nie posiada właściwości niebezpiecznych powodujących zagrożenie dla zdrowia i życia ludzi oraz środowiska, odpad nie palny
6.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpad powstający w związku z procesem odzysku realizowanym w instalacji	<u>Skład:</u> wielkocząsteczkowe polimery <u>Właściwości:</u> nie posiada właściwości niebezpiecznych powodujących zagrożenie dla zdrowia i życia ludzi oraz środowiska, palny
7.	19 12 08	Tekstylia	Odpad powstający w związku z procesem odzysku realizowanym w instalacji oraz w ramach zbierania podczas wstępnej segregacji w ramach rozładunku odpadów	<u>Skład:</u> celuloza, polimery <u>Właściwości:</u> nie posiada właściwości niebezpiecznych powodujących zagrożenie dla zdrowia i życia ludzi oraz środowiska, palny
8.	19 12 10	Odpady palne	Odpad w postaci ścinek,	<u>Skład:</u> mieszanina substancji

		(paliwo alternatywne)	granulatu i paliwa alternatywnego, powstający w związku z procesem odzysku realizowanym w instalacji	organicznych i mineralnych <u>Właściwości:</u> nie posiada właściwości niebezpiecznych powodujących zagrożenie dla zdrowia i życia ludzi oraz środowiska, palny, wysokokaloryczny
9.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowiący pozostałości posegregacyjne, powstający w związku z procesem odzysku realizowanym w instalacji	<u>Skład:</u> mieszanina substancji organicznych i mineralnych, zawiera substancje niebezpieczne <u>Właściwości:</u> ciało stałe, toksyczne, ekotoksyczne, palne,
10.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpad stanowiący pozostałości posegregacyjne, powstający w związku z procesem odzysku realizowanym w instalacji	<u>Skład:</u> mieszanina substancji organicznych i mineralnych <u>Właściwości:</u> nie posiada właściwości niebezpiecznych powodujących zagrożenie dla zdrowia i życia ludzi oraz środowiska, palny

1.4. Miejsce, sposób magazynowania i dalszy sposób postępowania z odpadami

Wytwarzane odpady magazynowane będą selektywnie, w sposób bezpieczny dla środowiska (a w szczególności środowiska gruntowo-wodnego), zgodnie z poniższą tabelą:

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadami
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	<u>Miejsce magazynowania:</u> wydzielona i oznakowana przestrzeń na terenie hali nr 1, o powierzchni ok. 80 m ² , <u>Sposób magazynowania:</u> selektywnie, w odpowiednio opisanych pojemnikach typu ucięty DPPL o pojemności 1000 l lub w workach typu big – bag, lub w bębnach o pojemności 200 l lub luzem w boksie w hali.	Odpady będą przetwarzane w instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne w procesie R12 lub przekazywane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	<u>Miejsce magazynowania:</u> wydzielona i oznakowana przestrzeń na terenie hali nr 1, o powierzchni ok. 80 m ² , <u>Sposób magazynowania:</u> selektywnie, w odpowiednio opisanych pojemnikach typu ucięty DPPL o pojemności 1000 l lub w workach typu big – bag, lub w bębnach o pojemności 200 l lub luzem w boksie.	Odpady będą przetwarzane w instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne w procesie R12 lub przekazywane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<u>Miejsce magazynowania:</u> wydzielona i oznakowana przestrzeń na terenie hali nr 2, o powierzchni ok. 26 m ² , <u>Sposób magazynowania:</u> selektywnie, w odpowiednio opisanych i szczelnych pojemnikach typu DPPL o pojemności 1000 l.	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
4.	19 12 02	Metale żelazne	<u>Miejsce magazynowania:</u> wydzielona i oznakowana	Przekazane do zagospodarowania

			przestrzeń na zewnątrz przy hali nr 1, o powierzchni ok. 30 m ² , <u>Sposób magazynowania:</u> selektywnie, w odpowiednich opisanych pojemnikach typu ucięty DPPL o pojemności 1000 l lub w workach typu big – bag, lub w bębnach o pojemności 200 l	podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
5.	19 12 03	Metale nieżelazne	<u>Miejsce magazynowania:</u> wydzielona i oznakowana przestrzeń na zewnątrz przy hali nr 1, o powierzchni ok. 30 m ² , <u>Sposób magazynowania:</u> selektywnie, w odpowiednich opisanych pojemnikach typu ucięty DPPL o pojemności 1000 l lub w workach typu big – bag lub w bębnach o pojemności 200 l	Przekazane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
6.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	<u>Miejsce magazynowania:</u> wydzielona i oznakowana przestrzeń na terenie hali nr 1, o powierzchni ok. 80 m ² , <u>Sposób magazynowania:</u> selektywnie, w odpowiednio opisanych pojemnikach typu ucięty DPPL o pojemności 1000 l lub w workach typu big – bag lub w bębnach o pojemności 200 l lub luzem w boksie	Odpady będą odzyskiwane w instalacji do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne w procesie R12 lub przekazywane do zbierania, odzysku lub unieszkodliwienia firmom posiadającym stosowne zezwolenia
7.	19 12 08	Tekstylia	<u>Miejsce magazynowania:</u> wydzielona i oznakowana przestrzeń na terenie hali nr 1, o powierzchni ok. 80 m ² , <u>Sposób magazynowania:</u> selektywnie, w odpowiednio opisanych pojemnikach typu ucięty DPPL o pojemności 1000 l lub w workach typu big – bag lub w bębnach o pojemności 200 l lub luzem w boksie	Odpady będą przetwarzane w instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne w procesie R12 lub przekazywane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
8.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	<u>Miejsce magazynowania:</u> wydzielona i oznakowana przestrzeń na terenie hali nr 1, o powierzchni ok. 80 m ² , <u>Sposób magazynowania:</u> selektywnie, w odpowiednio opisanych pojemnikach typu ucięty DPPL o pojemności 1000 l lub w workach typu big – bag lub w bębnach o pojemności 200 l	Odpady będą przetwarzane w instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne w procesie R12 lub przekazywane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
9.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	<u>Miejsce magazynowania:</u> wydzielona i oznakowana przestrzeń na terenie hali nr 2, o powierzchni ok. 24 m ² , <u>Sposób magazynowania:</u> selektywnie, w odpowiednio opisanych pojemnikach typu DPPL o pojemności 1000 l lub bębnach o pojemności 200l lub w big-bagach	Odpady będą przekazywane do zagospodarowania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
10.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów	<u>Miejsce magazynowania:</u> wydzielona i oznakowana przestrzeń na terenie hali nr 1, o powierzchni ok. 30 m ² , <u>Sposób magazynowania:</u> selektywnie, w odpowiednio	Odpady będą przetwarzane w instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne w procesie R12 lub przekazywane do zagospodarowania

		inne niż wymienione w 19 12 11	opisanych pojemnikach typu ucięty DPPL o pojemności 1000 l lub w workach typu big – bag lub w bębnach o pojemności 200 l	podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia
--	--	--------------------------------	--	--

1.5. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

W celu zminimalizowania ilości wytwarzanych odpadów należy prowadzić działania obejmujące:

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

W szczególności działania te będą polegały na:

- organizacji odpowiednich miejsc gromadzenia odpadów i zapewnienia odpowiednich pojemników i kontenerów przed przekazaniem ich do zbierania lub przetwarzania,
- przekazywaniu odpadów wyłącznie uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania,
- kontroli ilości wytwarzanych odpadów z normami eksploatacyjnymi urządzeń technicznych,
- szkoleniu pracowników w zakresie właściwego gospodarowania odpadami na terenie Zakładu,
- utrzymaniu w dobrej sprawności eksploatowanego sprzętu i urządzeń technicznych,
- prowadzenie ścisłej ewidencji wykorzystywanych materiałów i środków,
- prowadzenie racjonalnej gospodarki materiałowo-surowcowej.

2. Przetwarzanie odpadów

Procesy przetwarzania odpadów będą prowadzone na terenie Zakładu Przerobu Odpadów Przemysłowych, który zlokalizowany jest w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 68 G, na części działki geodezyjnej o numerze ewidencyjnym nr 2062/40 oraz na działce geodezyjnej o numerze ewidencyjnym 2062/82, o łącznej powierzchni 0,8 ha.

Procesy przetwarzania odpadów realizowane będą w dwóch halach magazynowo – produkcyjnych nr 1 i nr 2 o powierzchni użytkowej odpowiednio 2.107 m² oraz 837 m², w instalacjach dla technologii Automatycznego Kompozytowania Paliw Alternatywnych, w skład której wchodzi:

- **instalacja nr 1 do przetwarzania odpadów niebezpiecznych**, zlokalizowana w hali magazynowo – produkcyjnej nr 2 (o wydajności 18 900 Mg/rok tj. 63 Mg/dobę),
- **instalacja nr 2 do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne**, zlokalizowana w hali magazynowo – produkcyjnej nr 1 (o wydajności 85 000 Mg/rok tj. 283,5 Mg/dobę),

przy założeniu pracy Zakładu Przerobu Odpadów Przemysłowych przez 300 dni w roku w systemie tryzmianowym.

Szczegółowe opisy procesów technologicznych prowadzonych w instalacjach do przetwarzania odpadów, zostały przedstawione w części I decyzji, w punkcie 3.

2.1. Rodzaj i masa odpadów dopuszczonych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

2.1.1. Instalacja do przetwarzania odpadów niebezpiecznych

2.1.1.1. Przetwarzanie odpadów polegające na rozdrobnieniu filtrów olejowych (proces nr 2)

Do przetwarzania odpadów, polegającego na rozdrabnianiu filtrów olejowych, będą przyjmowane następujące rodzaje odpadów w ilościach nie większych niż określone w poniższej tabeli:

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu przewidzianego do przetwarzania w ciągu roku [Mg]
1.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	4 000,00
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)	4 000,00
3.	16 01 07*	Filtry olejowe	6 000,00
4.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	300,00

Wydajność linii do przetwarzania odpadów niebezpiecznych wyniesie **18 900 Mg/rok** tj. 63 Mg/dobę.

W wyniku przetwarzania odpadów, polegającego na rozdrabnianiu filtrów olejowych tj. w procesie R12, będą powstawały następujące rodzaje odpadów, w ilościach nie większych niż określone w poniższej tabeli:

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu powstającego w wyniku przetwarzania w ciągu roku [Mg/rok]
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2 145,00
2.	19 12 02	Metale żelazne	8 755,00
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	60,00
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 940,00
5.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	885,00
6.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	515,00

2.1.1.2. Przetwarzanie odpadów polegające na rozdrabnianiu odpadów metalowych (proces nr 3)

Do przetwarzania odpadów, polegającego na rozdrabnianiu odpadów metalowych, będą przyjmowane następujące rodzaje odpadów, w ilościach określonych w poniższej tabeli:

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu przewidzianego do przetwarzania w ciągu roku [Mg]
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	3 600,00
2.	15 01 04	Opakowania z metali	1 000,00
3.	ex 03 03 07	Mechaniczne wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury (zawierające elementy metalowe)	1 500,00

Wydajność linii do przetwarzania odpadów niebezpiecznych wyniesie **18 900 Mg/rok** tj. 63 Mg/dobę.

W wyniku przetwarzania odpadów, polegającego na rozdrabnianiu odpadów metalowych, będą powstawały następujące rodzaje odpadów w ilościach nie większych niż określone w poniższej tabeli:

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu powstającego w wyniku przetwarzania w ciągu roku [Mg/rok]
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	770,00
2.	19 12 02	Metale żelazne	3 470,00
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	180,00
4.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	750,00
5.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	180,00

2.1.2. Instalacja do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne

2.1.2.1 Przetwarzanie odpadów polegające na kompozytowaniu paliw alternatywnych lub ich komponentów z odpadów innych niż niebezpieczne (proces nr 1)

Do procesu przetwarzania odpadów, polegającego na mechanicznym rozdrobnieniu w granulatorze odpadów innych niż niebezpieczne (kompozytowaniu paliw alternatywnych) będą przyjmowane następujące rodzaje odpadów w ilościach określonych w poniższej tabeli:

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu przewidzianego do przetwarzania w ciągu roku [Mg]
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	5 000,00
2.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	15 000,00
3.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	12 000,00
4.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	10 000,00
5.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	5 000,00
6.	02 03 82	Odpady tytoniowe	15 000,00
7.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	10 000,00
8.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	10 000,00
9.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	10 000,00
10.	03 01 01	Odpady kory i korka	15 000,00
11.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	15 000,00
12.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	1 0 000,00
13.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	15 000,00
14.	03 03 10	Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	15 000,00
15.	04 01 08	Odpady skóry wygarbowanej zawierające chrom (wióry, obcinki, pył ze szlifowania skór)	15 000,00
16.	04 01 09	Odpady z polerowania i wykańczania	15 000,00
17.	04 01 99	Inne niewymienione odpady	15 000,00
18.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	15 000,00
19.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	15 000,00
20.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	15 000,00
21.	04 02 99	Inne niewymienione odpady	15 000,00
22.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	15 000,00
23.	07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	10 000,00
24.	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	10 000,00
25.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	20 000,00
26.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	15 000,00
27.	07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek	7 000,00
28.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	5 000,00
29.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	5 000,00

30.	09 01 07	Blony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra	7 000,00
31.	09 01 08	Blony i papier fotograficzny niezawierające srebra	7 000,00
32.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	7 000,00
33.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	7 000,00
34.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	10 000,00
35.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5 000,00
36.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000,00
37.	15 01 03	Opakowania z drewna	10 000,00
38.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 000,00
39.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	10 000,00
40.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	15 000,00
41.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 000,00
42.	16 01 03	Zużyte opony	35 000,00
43.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	15 000,00
44.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	15 000,00
45.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	15 000,00
46.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	15 000,00
47.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	15 000,00
48.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	20 000,00
49.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	2 500,00
50.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	2 500,00
51.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	15 000,00
52.	17 03 80	Odpadowa papa	15 000,00
53.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	15 000,00
54.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	2 000,00
55.	19 12 01	Papier i tektura	15 000,00
56.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	80 000,00
57.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	10 000,00
58.	19 12 08	Tekstylia	15 000,00
59.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	80 000,00
60.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	80 000,00
61.	20 01 01	Papier i tektura	15 000,00
62.	20 01 10	Odzież	15 000,00
63.	20 01 11	Tekstylia	15 000,00
64.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	15 000,00
65.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	15 000,00
66.	20 01 41	Odpady z czyszczenia kominów (w tym zmiotki wentylacyjne)	15 000,00
67.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	15 000,00
68.	20 03 02	Odpady z targowisk	15 000,00
69.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	15 000,00
70.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	15 000,00
71.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	15 000,00

Wydajność linii do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne wyniesie **85 000 Mg/rok** tj. 283,5 Mg/dobę (Ilości odpadów w kolumnie 4 ww. tabeli **NIE SUMUJE SIĘ**).

W wyniku przetwarzania odpadów, polegającego na mechanicznym rozdrobnieniu w granulatorze odpadów innych niż niebezpieczne (kompozytowaniu paliw alternatywnych), tj. w procesie R12, będą wytwarzane następujące rodzaje odpadów w ilościach nie większych niż określone w poniższej tabeli:

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu powstającego w wyniku przetwarzania w ciągu roku [Mg/rok]
1.	19 12 02	Metale żelazne	1 000,00

2.	19 12 03	Metale nieżelazne	500,00
3.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	80 000,00
4.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	3 500,00

2.1.2.2. Przetwarzanie odpadów polegające na mechanicznym rozdrobnieniu odpadów gumowych w celu wytworzenia granulatu gumowego (proces nr 4)

Do przetwarzania odpadów, polegającego na mechanicznym rozdrabnianiu odpadów gumowych, będą przyjmowane następujące rodzaje odpadów w ilościach określonych w poniższej tabeli:

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu przewidzianego do przetwarzania w ciągu roku [Mg]
1.	16 01 03	Zużyte opony	35 000,00
2.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	20 000,00
3.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	15 000,00
4.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	15 000,00
5.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	50 000,00

Wydajność linii do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne wyniesie **85 000 Mg/rok** tj. 283,5 Mg/dobę.

W wyniku przetwarzania odpadów, polegającego na przetwarzaniu odpadów gumowych, tj. w procesie R12, będą powstawały następujące rodzaje odpadów w ilościach nie większych niż określone w poniższej tabeli:

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu powstającego w wyniku przetwarzania w ciągu roku [Mg/rok]
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	20 000,00
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	100,00
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	64 900,00

2.1.2.3. Przetwarzanie odpadów polegające na mechanicznym rozdrabnianiu odpadów z tworzyw sztucznych w celu wytworzenia granulatu z tworzyw sztucznych (proces nr 5)

Do przetwarzania odpadów, polegającego na mechanicznym rozdrabnianiu odpadów z tworzyw sztucznych będą przyjmowane następujące rodzaje odpadów w ilościach określonych w poniższej tabeli:

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu przewidzianego do przetwarzania w ciągu roku [Mg]
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	15 000,00
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000,00
3.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	15 000,00
4.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	15 000,00
5.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	15 000,00
6.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	15 000,00
7.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	50 000,00

Wydajność linii do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne wyniesie **85 000 Mg/rok** tj. 283,5 Mg/dobę.

W wyniku przetwarzania odpadów, polegającego na przetwarzaniu odpadów z tworzyw sztucznych, tj. w procesie R12, będą powstawały następujące rodzaje odpadów w ilościach nie większych niż określone w poniższej tabeli:

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu powstającego w wyniku przetwarzania w ciągu roku [Mg/rok]
1.	19 12 02	Metale żelazne	50,00
2.	19 12 08	Tekstylia	50,00
	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	84 900,00

3. Magazynowanie odpadów

Odpady dopuszczone do przetwarzania w procesach odzysku będą magazynowane na terenie Zakładu Przerobu Odpadów Przemysłowych w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 68, w sposób bezpieczny dla środowiska, a w szczególności nie powodujący zanieczyszczenia gruntu oraz wód powierzchniowych i podziemnych, w miejscach do tego celu specjalnie wyznaczonych i przygotowanych.

Odpady przewidziane do przetwarzania będą magazynowane w sposób selektywny luzem, w opisanych, szczelnych pojemnikach lub w workach typu big-bag lub bębnach na utwardzonej powierzchni placu magazynowego o powierzchni 30 m² zlokalizowanego obok hali produkcyjno-magazynowej nr 1 oraz w opisanych, pojemnikach typu ucięty DPPL lub w workach typu big-bag lub bębnach w hali produkcyjno-magazynowej nr 1 i 2 oraz luzem w boksach w hali produkcyjno-magazynowej nr 1, na powierzchni ok. 425 m².

Szczegółowy podział miejsc magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania przedstawia się następująco:

- miejsce magazynowania nr 7 – utwardzony teren obok hali produkcyjno-magazynowej nr 1, o powierzchni ok. 30 m², przeznaczone do magazynowania odpadów o kodach: 15 01 04,
- miejsce magazynowania nr 8 – stanowiące obszar sześciu boksów znajdujących się w hali produkcyjno-magazynowej nr 1, o łącznej powierzchni ok. 245 m², przeznaczone do magazynowania odpadów o kodach: 02 01 03, 02 01 04, 02 01 07, 02 03 04, 02 03 80, 02 03 82, 02 05 01, 02 06 01, 02 07 04, 03 01 01, 03 01 05, 03 03 01, 03 03 07, ex 03 03 07, 03 03 10, 04 01 08, 04 01 09, 04 01 99, 04 02 09, 04 02 21, 04 02 22, 04 02 99, 07 02 13, 07 02 15, 07 02 17, 07 02 80, 07 02 99, 07 06 81, 08 02 01, 08 04 10, 09 01 07, 09 01 08, 12 01 05, 12 01 21, 12 01 99, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 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, 16 80 01, 16 81 02, 16 82 02, 17 02 03, 17 03 80, 17 04 11, 17 06 04, 19 12 01, 19 12 04, 19 12 07, 19 12 08, 19 12 10, 19 12 12, 20 01 01, 20 01 10, 20 01 11, 20 01 38, 20 01 39, 20 01 41, 20 01 99, 20 03 02, 20 03 03, 20 03 07, 20 03 99,
- miejsce magazynowania nr 9 – stanowiące obszar dwóch boksów znajdujących się w hali produkcyjno-magazynowej nr 1, o łącznej powierzchni ok. 70 m², przeznaczone do magazynowania odpadów o kodach: 07 02 13, 07 02 80, 15 01 02, 16 01 03, 16 01 19, 16 01 22, 16 01 99, 17 02 03, 19 12 04,
- miejsce magazynowania nr 10 – stanowiące obszar znajdujący się w hali produkcyjno-magazynowej nr 2, o łącznej powierzchni ok. 140 m², przeznaczone do magazynowania odpadów o kodach: 13 08 99*, 15 01 10*, 15 02 02*, 16 01 07*, 16 01 21*.

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

L.p.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Maksymalna masa magazynowanych odpadów w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa magazynowanych odpadów w okresie roku [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne				
1.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	20	4 000
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	20	3 600
3.	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)	20	4 000
4.	16 01 07*	Filtry olejowe	40	6 000
5.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	5	300
Odpady inne niż niebezpieczne				
6.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	10	5 000
7.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	20	15 000
8.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	20	12 000
9.	02 03 04	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	10	10 000
10.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	10	5 000
11.	02 03 82	Odpady tytoniowe	40	15 000
12.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	10	10 000
13.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	10	10 000
14.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	10	10 000
15.	03 01 01	Odpady kory i korka	20	15 000
16.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	20	15 000
17.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	20	10 000
18.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	40	15 000
19.	ex 03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury (zawierające elementy metalowe)	40	1 500
20.	03 03 10	Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	20	15 000
21.	04 01 08	Odpady skóry wygarbowanej zawierające chrom (wióry, obcinki, pył ze szlifowania skór)	20	15 000
22.	04 01 09	Odpady z polerowania i wykańczania	20	15 000
23.	04 01 99	Inne niewymienione odpady	20	15 000
24.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	20	15 000
25.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	20	15 000
26.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	20	15 000
27.	04 02 99	Inne niewymienione odpady	20	15 000
28.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	160	30 000
29.	07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	20	10 000
30.	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	10	10 000
31.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	80	20 000
32.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	20	15 000
33.	07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek	20	7 000
34.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	10	5 000
35.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	20	5 000
36.	09 01 07	Błony i papier fotograficzny zawierające srebro lub	20	7 000

		związki srebra		
37.	09 01 08	Błony i papier fotograficzny niezawierające srebra	20	7 000
38.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	20	7 000
39.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	20	7 000
40.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	20	10 000
41.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	40	5 000
42.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	160	10 000
43.	15 01 03	Opakowania z drewna	40	10 000
44.	15 01 04	Opakowania z metali	20	1 000
45.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	60	5 000
46.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	60	10 000
47.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	40	15 000
48.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	80	15 000
49.	16 01 03	Zużyte opony	40	35 000
50.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	120	30 000
51.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	120	30 000
52.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	120	30 000
53.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	20	15 000
54.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	20	15 000
55.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	40	20 000
56.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	20	2 500
57.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	20	2 500
58.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	100	30 000
59.	17 03 80	Odpadowa papa	10	15 000
60.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	10	15 000
61.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	20	2 000
62.	19 12 01	Papier i tektura	40	15 000
63.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	210	61 900
64.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	50	10 000
65.	19 12 08	Tekstylia	80	15 000
66.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	75	80 000
67.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	100	40 000
68.	20 01 01	Papier i tektura	100	15 000
69.	20 01 10	Odzież	50	15 000
70.	20 01 11	Tekstylia	40	15 000
71.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	40	15 000
72.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	100	15 000
73.	20 01 41	Odpady z czyszczenia kominów (w tym zmiotki wentylacyjne)	10	15 000
74.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	10	15 000
75.	20 03 02	Odpady z targowisk	20	15 000
76.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	20	15 000
77.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	100	15 000
78.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	60	15 000

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w [Mg] wynosi odpowiednio:

- dla odpadów niebezpiecznych 40 Mg,
- dla odpadów innych niż niebezpieczne 250 Mg.

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w [Mg] wynosi odpowiednio:

- dla odpadów niebezpiecznych 17 900 Mg/rok,
- dla odpadów innych niż niebezpieczne 85 000 Mg/rok.

3.2. 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

L.p.	Miejsce magazynowania odpadów w ramach przetwarzania	Największa masa odpadów magazynowanych w tym samym czasie [Mg]
1.	Miejsce magazynowania nr 7	69,33
2.	Miejsce magazynowania nr 8	250,00
3.	Miejsce magazynowania nr 9	150,00
4.	Miejsce magazynowania nr 10	40,00

3.3. Całkowita pojemności (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

L.p.	Miejsce magazynowania odpadów w ramach przetwarzania	Całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów [Mg]
1.	Miejsce magazynowania nr 7	160,00
2.	Miejsce magazynowania nr 8	1911,00
3.	Miejsce magazynowania nr 9	455,00
4.	Miejsce magazynowania nr 10	598,00

4. Dodatkowe wymagania i informacje wynikające z przepisów prawa

4.1. 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 oraz BHP zgodnie z warunkami, które zostały określone w dokumencie pn. „Operat przeciwpożarowy dotyczący magazynowania odpadów na potrzeby ich zagospodarowania i przetwarzania Przedsiębiorstwo Produkcyjno Usługowo Handlowe VIG Sp. z o. o. ul. Pułaskiego 68G 42-300 Myszków” wykonanym przez rzeczoznawcę ds. spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodnionym z Komendantem Powiatowym Państwowej Straży Pożarnej w Myszkowie postanowieniem z dnia 14 września 2021 r., znak: PZ.5585.21.2021.MO, oraz zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Myszkowie z dnia 19 września 2023 r., znak: PZ.5268.16.2023.AJ.

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,
- ewidencję jakościową i ilościową wytwarzanych oraz przekazywanych odpadów,

1. Monitoring procesów technologicznych i parametrów technicznych

Należy prowadzić monitoring parametrów techniczno-technologicznych w następującym zakresie:

- kontrolę czasu pracy instalacji w roku,
- kontrolę wielkości zużycia surowców i mediów,
- regularne przeglądy urządzeń oczyszczających powietrze,
- monitoring wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza.

2. Monitoring emisji gazów lub pyłów do powietrza

Dla emitorów E2 i E3 należy prowadzić pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza, zgodnie z zakresem, częstotliwością oraz metodyką wskazaną w poniższej tabeli.

Emitor	Źródło emisji	Zanieczyszczenie, objęte poziomem BAT-AEL	Częstotliwość monitorowania	Norma ¹⁾
E2	Odciąg z nad linii do przetwarzania odpadów niebezpiecznych	Pył ogółem	Raz na 6 miesięcy	EN 13284-1
E3	Odciąg z nad linii do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne	Pył ogółem	Raz na 6 miesięcy	EN 13284-1
		Całkowite LZO	Raz na 6 miesięcy	EN 12619

1) W ramach BAT należy monitorować emisje z kominów do powietrza zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równorzędnej jakości naukowej

Należy zapewnić wykonanie ww. pomiarów wielkości emisji przez akredytowane laboratorium.

Stanowiska do pomiaru emisji substancji do powietrza należy usytuować zgodnie z wymaganiami normy Polską Normą PN-N-15259:2011. „Jakość powietrza - Pomiary emisji ze źródeł stacjonarnych - Wymagania dotyczące odcinków pomiarowych i miejsc pomiaru, celu i planu pomiaru oraz sprawozdania z pomiaru.

3. Monitoring hałasu w środowisku

Dla instalacji winny być przeprowadzane okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dnia i 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:

- punkt P1 miejsce przy terenie objętym ochroną akustyczną 21MNU i 21MN,
- punkt P2 miejsce przy terenie objętym ochroną akustyczną 24MN.

4. 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,
- prowadzenie selektywnego magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów dostarczanych do zakładu,
- realizacja monitoringu wizyjnego miejsc magazynowania odpadów zgodnie z art. 25 ust 6a ww. ustawy 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).

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

Eksploatacja instalacji w uzasadnionych technologicznie warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych występuje podczas czyszczenia instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych.

Przed przystąpieniem do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne linia do przetwarzania odpadów niebezpiecznych jest czyszczona za pomocą odtłuszczaczy (rozpuszczalników). Podczas każdego czyszczenia do powietrza emitowane są substancje lotne zawarte w rozpuszczalnikach.

Szacuje się, że linia do przetwarzania odpadów niebezpiecznych będzie czyszczona maksymalnie 3 razy w ciągu jednej doby.

Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych wynosi 900 h/rok.

1. Warunki wprowadzania do środowiska substancji w warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych

Zanieczyszczenia, powstające w trakcie występowania warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, odprowadzane są do powietrza poprzez wentylację mechaniczną (emitory: E4÷ E17).

Charakterystyka emitorów (funkcjonujących w warunkach odbiegających od normalnych)

Nr emitora	Źródło emisji	Charakterystyka emitorów / parametry gazów odlotowych						
		Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość wylotowa [m/s]	Temperatura na wylocie [K]	Czas emisji [h/rok]	Typ emitora	Urządzenie redukujące
E4÷ E17	Wentylacja mechaniczna hal – 14 wentylatorów dachowych – czyszczenie linii do przetwarzania odpadów niebezpiecznych	14,5	0,63	0	293	900	boczny	brak

2. Emisja substancji do powietrza w warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych

Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych wiąże się z odmienną emisją w stosunku do emisji występującej podczas eksploatacji instalacji w warunkach normalnych.

Rodzaj i ilość gazów wprowadzanych do powietrza z instalacji, podczas jej eksploatacji w warunkach odbiegających od normalnych

Nr emitora	Źródło emisji	Emitowane zanieczyszczenia	Emisja godzinowa [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
E4÷ E17	Wentylacja mechaniczna hal – 14 wentylatorów dachowych – czyszczenie linii do przetwarzania odpadów niebezpiecznych	Toluen	0,4675	0,421
		Aceton	0,2125	0,1913
		Alkohol metylowy	0,119	0,1071
		Octan metylu	0,51	0,459
		Węglowodory aromatyczne	0,102	0,0918

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:

- montaż systemu detekcji pożarowej;
- opracowanie Instrukcji Bezpieczeństwa Pożarowego dla Zakładu;
- wyposażenie obiektów w podręczny sprzęt gaśniczy;
- wyposażenie terenu zewnętrznego w hydranty ppoż.;
- szkolenie personelu z użycia sprzętu gaśniczego;
- organizacja ćwiczeń z próbnymi ewakuacjami dla pracowników;
- prowadzenie stałego monitoringu odpadów przyjmowanych na teren Zakładu.

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 instalację do:

- wykonywania pomiarów wielkości emisji do środowiska, zgodnie z częstotliwością zapisaną w dziale, dotyczącym monitoringu instalacji,
- archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji wymienionych w niniejszej decyzji przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
- sporządzania sprawozdań z pomiarów, uwzględniających parametry technologiczne instalacji i urządzeń technologicznych (występujących w okresie pomiarowym), oraz przechowywania sprawozdań z pomiarów przez okres 5 lat,
- prowadzenia ewidencji czasu pracy źródeł emisji, wielkości produkcji oraz zużywanych surowców,
- przedkładania do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego sprawozdań obejmujących wyniki pomiarów:
 - hałasu w terminie 1 miesiąca od wykonanych pomiarów,
- przedkładania Marszałkowi Województwa Śląskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach, wyników monitorowania gazów odlotowych w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiarów, wyłącznie w wersji elektronicznej (ePUAP, na płytach CD lub DVD)
- przedkładania do 30 kwietnia każdego roku corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego (link do tabeli: <http://bip.slaskie.pl/index>).

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku zaistnienia konieczności zakończenia eksploatacji instalacji, prowadzone będzie ono w warunkach pełnego zabezpieczenia środowiska. Wszystkie obiekty i urządzenia będą zlikwidowane zgodnie z wymaganiami obowiązującego prawa.

XI. Zabezpieczenie roszczeń

Ustanawiam posiadaczowi odpadów: Przedsiębiorstwu Produkcyjno-Usługowo-Handlowemu VIG Sp. z o.o. z siedzibą w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 68 G (NIP: 6290013450) prowadzącemu działalność w zakresie przetwarzania odpadów w instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych o wydajności powyżej 10 Mg/dobę i instalacji do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne o wydajności powyżej 75 Mg/dobę, zlokalizowanych przy ul. Pułaskiego 68G w Myszkowie, zabezpieczenie roszczeń, o którym mowa w art. 48a ust. 1 ww. ustawy o odpadach, w formie gwarancji bankowej, w kwocie 270 069,33 zł (słownie: dwieście siedemdziesiąt tysięcy sześćdziesiąt dziewięć złotych 33/100 groszy), umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

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

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

XII. Termin obowiązywania pozwolenia

Pozwolenie zintegrowane wydane jest na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

I. Uzasadnienie faktyczne

Pismem z dnia 29 czerwca 2023 r. Pełnomocnik Przedsiębiorstwa Produkcyjno – Usługowo – Handlowego „VIG” Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Pułaskiego 68 G w Myszkowie, przedłożył do Marszałka Województwa Śląskiego wniosek o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, dla instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych i instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowanych w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 68 G (NIP: 6290013450, Regon: 003442626).

W wyniku analizy treści podania organ stwierdził, że wniosek zawiera braki formalne. Wobec tego, pismem z 6 lipca 2023 roku organ wezwał Pełnomocnika Strony do uzupełnienia braków formalnych podania. Podanie ostatecznie uzupełniono w dniu 27 lipca 2023 r.

Uzupełniony wniosek zawiera wymagane informacje i materiały, w tym:

- 1) potwierdzenie wniesienia opłaty skarbowej,
- 2) informację o tytule prawnym do instalacji,

- 3) analizę konieczności wykonania raportu początkowego,
- 4) operat przeciwpożarowy.

Przedmiotowe instalacje kwalifikują się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 5 pkt. 1 lit. b oraz ust. 5 pkt. 3 lit. b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 poz. 1169), a także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust.1 pkt 41 oraz § 2 ust.1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity Dz. U. z 2019 poz. 1839 ze zm.). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz.U. z 2024 r. poz. 54 ze zm., zwanej dalej: POŚ) Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Zgodnie z art. 208 ust. 6 pkt 1 ustawy POŚ do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dołącza się dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej. W związku z tym, została wniesiona przez Stronę opłata w wysokości 9 670,00 zł.

Po dokonaniu wstępnej analizy podania organ stwierdził, że 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 2023 r. poz. 1094 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy POŚ, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego (wraz z uzupełnieniami) w wersji elektronicznej, został przesłany Ministrowi Klimatu i Środowiska na adres pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, 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 2023 r. poz. 1094 z późn. zm.), Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z 9 sierpnia 2023 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku Strony, 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 w Zawierciu oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, na okres 30 dni. W tym czasie do tutejszego urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski do sprawy.

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami z dnia: 6 lipca 2023 r., 2 sierpnia 2023 r., 12 września 2023 r., 15 stycznia 2024 r., 13 maja 2024 r.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami z dnia: 27 lipca 2023 r., 21 sierpnia 2023 r.,

29 września 2023 r., 24 listopada 2023 r., 1 grudnia 2023 r., 19 grudnia 2023 r., 3 stycznia 2024 r., 23 stycznia 2024 r., 25 stycznia 2024 r., 20 lutego 2024 r., 23 lutego 2024 r., 20 maja 2024 r.

W toku przedmiotowego postępowania zgodnie z art. 183 c ust. 1 oraz ust. 2 ww. ustawy POŚ pismem z 2 sierpnia 2023 r. Marszałek Województwa Śląskiego wystąpił do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Myszkowie 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, oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy.

W odpowiedzi na powyższe, Komendant Miejski Powiatowej Straży Pożarnej w Myszkowie w postanowieniu z 19 września 2023 r. znak: PZ.5268.16.2023.AJ pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, zawartymi w operacie przeciwpożarowym z września 2021 r. dla miejsc magazynowania odpadów na terenie Przedsiębiorstwa Produkcyjno – Usługowo – Handlowe „VIG” Sp. z o.o. przy ul. Pułaskiego 68 G w Myszkowie, który został uzgodniony postanowieniem z 14 września 2023 r. znak: PZ.5585.21.2021.MO.

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

- pismem z dnia 2 sierpnia 2023 r. o znaku OE-PZ.KW-001353/23 wystąpił do Burmistrza Miasta Myszkowa o przedstawienie opinii do złożonego przez Przedsiębiorstwo Produkcyjno – Usługowo – Handlowe „VIG” Sp. z o.o., o wniosku, zgodnie z art. 41 ust.6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach,
- pismem z dnia 2 sierpnia 2023 r. o znaku OE-PZ.KW-001355/23 wystąpił do Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o wydanie postanowienia (po przeprowadzeniu kontroli zgodnie z art. 41a ust 1 ww. ustawy o odpadach) w przedmiocie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Burmistrz Miasta Myszków nie udzielił odpowiedzi do tut. organu, wobec czego przyjmuje się, że pozytywnie zaopiniował wniosek w przedmiocie przetwarzania odpadów, w związku z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla Przedsiębiorstwa Produkcyjno – Usługowo – Handlowe „VIG” Sp. z o.o.

Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem z dnia 12 stycznia 2024 r. (wpływ do urzędu: 31 stycznia 2024 r.) o znaku DCIN.7060.4.2024.ZU.AK zgodnie z art. 41a ust. 3 ww. ustawy o odpadach, stwierdził spełnianie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska instalacji, obiektu budowlanego oraz miejsc magazynowania odpadów, które przetwarza oraz zamierza przetwarzać Przedsiębiorstwo Produkcyjno- Usługowo-Handlowe „VIG” Sp. z o.o., która zlokalizowana jest przy ul. Pułaskiego 68G w Myszkowie, jak również miejsc magazynowania odpadów powstających w wyniku tego procesu.

Postanowieniem z dnia 26 lutego 2024 r. nr 211/OE/2024, 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. Zgodnie z jego treścią, forma to gwarancja bankowa, a wysokość to 270 069,33 zł.

Strona wniosła zabezpieczenie roszczeń, zgodnie z treścią postanowienia.

Pismem z 10 czerwca 2024 r. organ, zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z 14 czerwca 1960 r. *Kodeks*

postępowania administracyjnego (tj. Dz. U. z 2023 r. poz. 775 ze zm.) zawiadomił Stronę postępowania, że przed wydaniem decyzji ma prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów. Nie wniesiono uwag do sprawy we wskazanym terminie.

III. Uzasadnienie prawne

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

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

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

1 pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*).

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 *Prawo ochrony środowiska*, 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 *Prawo ochrony środowiska*, 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 *Prawo ochrony środowiska*), 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 *Prawo ochrony środowiska*).

System organów ochrony środowiska został określony w art. 376 i nast. ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Jak wynika z art. 376 pkt 2b ustawy *Prawo ochrony środowiska*, jednym z organów ochrony środowiska jest marszałek województwa. Jego kompetencje określa art. 378 ust. 2a ustawy *Prawo ochrony środowiska*. 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 *Prawo ochrony*

środowiska, 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 *Prawo ochrony środowiska*).

Biorąc zatem pod uwagę:

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

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

IV. Uzasadnienie szczegółowe

W wyniku analizy merytorycznej treści podania oraz zgromadzonego w sprawie całokształtu materiału dowodowego, pod kątem zgodności z przepisami prawa materialnego w zakresie ochrony środowiska, organ przychylił się do wniosku Strony i niniejszą decyzją udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych i instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowanych w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 68 G, eksploatowanej przez Przedsiębiorstwo Produkcyjno – Usługowo – Handlowe „VIG” Sp. z o.o.

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

- 1) gospodarki wodno-ściekowej,
- 2) ochrony powietrza,
- 3) ochrony przed hałasem,
- 4) gospodarki odpadami.

Ad 1) Gospodarka wodno-ściekowa

Eksploatacja instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych i instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne nie jest związana z wykorzystaniem wody.

Woda jest wykorzystywana jedynie do celów socjalno-bytowych pracowników. Woda do tych celów pochodzi z Zakładu Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Myszkowie.

W punkcie 4.3.1. „*Gospodarka wodna*” została opisana gospodarka wodna PPUH „VIG” Sp. z o.o. w Myszkowie wraz z informacją, że na potrzeby instalacji IPPC nie będzie wykorzystywana woda.

W niniejszym pozwoleniu zintegrowanym nie ustalono warunków poboru wód oraz monitoringu, ponieważ na potrzeby instalacji IPPC nie następuje pobór wód powierzchniowych lub podziemnych.

Instalacja do odzysku odpadów niebezpiecznych i instalacja do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych. Nie będą powstawały odcieki z miejsc magazynowania odpadów, gdyż wody opadowe i roztopowe nie będą miały kontaktu z odpadami. Odpady są magazynowane pod zadaszeniem (w halach) oraz

w szczelnych opakowaniach. Zakład jest wyposażony w sorbenty, które będą używane w przypadku ewentualnych wycieków, a powstały odpad przekazywany będzie do zagospodarowania.

W punkcie 4.3.2. „Gospodarka ściekowa” została opisana gospodarka ściekowa PPUH „VIG” Sp. z o.o. w Myszkowie wraz z informacją, że instalacja IPPC nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych. W punkcie tym podano również informację na temat ścieków bytowych oraz wód opadowych i roztopowych (wprowadzanych do środowiska, tj. rowu), które powstają niezależnie od eksploatacji instalacji. W związku z tym, że ścieki bytowe oraz wody opadowe i roztopowe powstają niezależnie od eksploatacji instalacji, w pozwoleniu zintegrowanym nie określa się warunków ich emisji do środowiska (powinno to być uregulowane w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym).

W niniejszej decyzji, w części II w punkcie 2. „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości” przedstawiono ocenę spełnienia najlepszych dostępnych technik dla instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych o wydajności powyżej 10 Mg/dobę i instalacji do przetwarzania (wstępna obróbka odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcenia) odpadów innych niż niebezpieczne o wydajności powyżej 75 Mg/dobę, w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, zgodnie z Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Po dokonaniu tej analizy stwierdzono, że w zakresie gospodarki wodno-ściekowej w instalacjach IPPC zostaną zastosowane rozwiązania wynikające z konkluzji BAT 19.

W związku z tym, że instalacje IPPC nie wykorzystują wody i nie są źródłem powstawania ścieków przemysłowych, w zakresie gospodarki wodno-ściekowej następujące konkluzje BAT nie mają zastosowania:

- BAT 1 punkt V. litera a) (dot. monitorowania emisji do wody) oraz punkt XI. (dot. wykazu strumieni ścieków),
- BAT 3 (dot. emisji do wody),
- BAT 6 (dot. emisji do wody),
- BAT 7 (dot. emisji do wody),
- BAT 11 (dot. rocznego zużycia wody i wytwarzania ścieków),
- BAT 20 (dot. emisji do wody).

Ad 2) Ochrona powietrza

Wniosek wraz z uzupełnieniami, przedłożonymi na wezwania organu, w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza / ochrony powietrza, spełnia wymagania określone w art. 184 oraz art. 221 ustawy POŚ.

Źródłem zorganizowanej emisji substancji do powietrza w instalacjach IPPC są procesy mechanicznego przetwarzania odpadów, prowadzone w zamkniętych halach. Gazy odlotowe, powstające w ww. procesach, zbierane są znad linii technologicznych za pomocą odciągów i, po przejściu przez filtry węglowe, odprowadzane są do powietrza emitorem E2 (odciąg znad linii do przetwarzania odpadów niebezpiecznych) i emitorem E3 (odciąg znad linii do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne).

Emisje z pozostałych procesów tj.:

- przeładunek oleju odpadowego wytworzonego podczas przetwarzania odpadów niebezpiecznych,

- ruch wózków widłowych, poruszających się wewnątrz hal,
- ruch samochodów ciężarowych, poruszających się wewnątrz hal,

są odprowadzane za pomocą wentylacji mechanicznej hal (14 wentylatorów – emitory: E14 ÷ E17).

Wentylacja mechaniczna stanowi również źródło zorganizowanej emisji substancji do powietrza w przypadku eksploatacji instalacji w uzasadnionych technologicznie warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych tj. podczas czyszczenia instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych (maksymalnie 900 h/rok).

Zastosowane w instalacjach rozwiązania technologiczne, mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji zanieczyszczeń oraz odorów do powietrza, w tym m.in.:

- minimalizowanie czasu magazynowania odpadów,
- ograniczenie emisji substancji do powietrza (w tym głównie pyłu i związków organicznych) poprzez prowadzenie procesów technologicznych w zamkniętych halach, z których gazy odlotowe, przed odprowadzeniem do powietrza, oczyszczane jest w filtrach węglowych (techniki zapewniające równoważny poziom ochrony środowiska w stosunku do technik wymienionych w Konkluzjach BAT),
- wyposażenie hali przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne w system dezodoryzacji bioArcus,
- zapobieganie emisjom rozproszonym do powietrza m.in. poprzez minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych, zapobieganie korozji, ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych, nawilżanie (dotyczy linii przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne – poprzez system dezodoryzacji), czyszczenie terenów, na których przetwarzane i magazynowane są odpady,

są zgodne z wymaganiami Konkluzji BAT (bądź też zapewniają tożsamy efekt), przewidzianymi dla procesów technologicznych realizowanych w ramach przedmiotowej instalacji.

W części I decyzji, zgodnie z wymaganiami art. 188 ust. 2 pkt 5 oraz art. 224 ust 1 pkt 1 ww. ustawy POŚ, określono źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystykę oraz czas eksploatacji.

W części II decyzji, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 2) ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, określono sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, wpływające na zapobieganie i ograniczanie emisjom zanieczyszczeń do powietrza, w tym odniesiono się do wymagań Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych odstępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, mających zastosowanie dla przedmiotowych instalacji.

W części III decyzji, zgodnie z wymaganiami art. 188 ust. 2 pkt 2 oraz art. art. 224 ust. 2 ww. ustawy POŚ, określono wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, w tym:

- graniczne poziomy emisji BAT – AELs, wyrażone w mg/Nm³ (dotyczy emitatorów i zanieczyszczeń, dla których ustanowiono poziomy emisji BAT-AELs),
- dopuszczalne poziomy emisji (inne niż graniczne poziomy wynikające z Konkluzji BAT), wyrażone w kg/h,
- roczny poziom emisji zanieczyszczeń dla całej instalacji, wyrażony w Mg/rok.

Dla procesu przetwarzania odpadów niebezpiecznych nie uwzględniono wymagań emisyjnych, dotyczących mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych (całkowite LZO), gdyż mają one zastosowanie do mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych, objętych pkt 5.3 lit. a) ppkt (iii) i pkt 5.3 lit. b) ppkt (ii) załącznika I do dyrektywy 2010/75/UE, które nie obejmują odpadów niebezpiecznych.

W ramach oceny wpływu eksploatacji instalacji na jakość powietrza, wnioskodawca przeprowadził analizę rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu, przy uwzględnieniu ww. dopuszczalnych poziomów emisji. Analiza wykazała, że przy dotrzymaniu dopuszczalnych poziomów emisji i warunków wprowadzania emitowanych substancji do powietrza ustalonych w niniejszej decyzji, nie zostaną przekroczone dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu, określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r., poz. 845), a także wartości odniesienia, określone 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), poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

Organ, w ramach przedmiotowego postępowania, przeprowadził analizę konieczności przeprowadzenia postępowania kompensacyjnego, o którym mowa w art. 227-229 ww. ustawy POŚ. Zgodnie z art. 225 ust. 1 ww. ustawy POŚ, na obszarze, na którym zostały przekroczone standardy jakości powietrza, wyznaczonym w ocenie poziomów substancji w powietrzu, o której mowa w art. 89 ww. ustawy, 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.

Z opracowania Głównego Inspektoratu Ochrony Środowiska pn. „Roczna ocena jakości powietrza w województwie śląskim. Raport wojewódzki za rok 2022”, wynika, iż strefa śląska, w obrębie której zlokalizowana jest przedmiotowa instalacja, została zakwalifikowana do klasy C, ze względu na przekroczenia dopuszczalnego poziomu dla pyłu zawieszonego PM_{2,5} i PM₁₀ oraz docelowego poziomu dla benzo(a)pirenu). Natomiast szczegółowa analiza wykazała, że na terenie gminy Myszków wystąpiły przekroczenia w zakresie docelowego poziomu dla benzo(a)pirenu.

Mając na uwadze fakt, iż eksploatacja instalacji nie wiąże się z emisją benzo(a)pirenu, wydanie niniejszej decyzji, zgodnie z art. 226 ust. 1 ww. ustawy POŚ, nie wymagało przeprowadzenia postępowania kompensacyjnego.

W części VI decyzji, zgodnie z wymaganiami art. 188 ust. 2 pkt 3 ww. POŚ, odniesiono się do zagadnienia pracy instalacji w uzasadnionych technologicznie warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych (tj. podczas czyszczenia instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych, kiedy to emisja substancji do powietrza odbywa się poprzez wentylację mechaniczną hal). W związku z tym, iż eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych wiąże się z odmienną emisją w stosunku do emisji występującej podczas eksploatacji instalacji w warunkach normalnych, określono poziom emisji charakterystyczny dla ww. warunków.

W części V decyzji określono zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza, zgodne z wymaganiami Konkluzji BAT.

W części IX decyzji określono sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.

Ad 3) Ochrona przed hałasem

Teren, na którym planowane jest przedsięwzięcie, zlokalizowany jest na obszarze oznaczonym symbolem 1PU - tereny produkcyjno-usługowe zgodnie z miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego zatwierdzonym uchwałą NR XXXVII/333/09 Rady Miasta w Myszkowie z dnia 29 grudnia 2009 r.

Najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej to tereny:

- zabudowy mieszkaniowo-usługowej w kierunku północnym, w odległości ok. 101 m od granicy terenu planowanej inwestycji, oznaczone symbolem 21MNU,
- zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej w kierunku północno-zachodnim, w odległości ok. 101 m, oznaczone symbolem 21MN,
- zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, w odległości 108 m od granicy zakładu, oznaczone symbolem 24MN.

Dopuszczalny poziom hałasu w pozwoleniu zintegrowanym określono 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) oraz obowiązującego miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego.

Przedstawione we wniosku, rozkłady pola akustycznego w postaci izofon dla pory dnia i pory nocy wykazują brak przekroczeń dopuszczalnego poziomu dźwięku na terenach podlegających ochronie akustycznej z terenu przedmiotowego przedsięwzięcia.

Zastosowane zatem przez operatora instalacji techniki ograniczania emisji hałasu do środowiska należy uznać za wystarczające dla spełnienia określonych w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym wymogów ochrony środowiska przed hałasem.

Ad 4) Gospodarka odpadami

W zakresie gospodarki odpadami w pozwoleniu zostały określone:

- opis przebiegu procesu technologicznego polegającego na przetwarzaniu odpadów,
- opis miejsc magazynowania odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją przedmiotowych instalacji oraz odpadów odbieranych oraz odpadów odbieranych do przetwarzania,
- wymagane zapisy dotyczące gospodarki odpadami wytwarzanymi (o których stanowi art. 188 ust. 2b ustawy POŚ),
- zakres i sposób prowadzenia ewidencji odpadów,
- sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, a w tym gospodarowania odpadami znajdującymi się na terenie zakładu w momencie zakończenia eksploatacji oraz ewentualnymi odpadami, które mogą powstać w ramach tej likwidacji.

We wniosku oraz dokonanych uzupełnieniach wnioskodawca przedstawił wszystkie, wymagane przepisami prawa informacje dla pozwolenia na wytwarzanie odpadów oraz zezwolenia na przetwarzanie odpadów. Z informacji tych wynika, że sposób prowadzenia gospodarki odpadami w przedmiotowej instalacji będzie prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

Zapisy pozwolenia są również zgodne z uzyskaną przez wnioskodawcę decyzją o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia związanego z realizacją

przedmiotowej instalacji (decyzja Burmistrza Miasta Myszków z 22 maja 2023 roku znak: OK.6220.14.2022.MD), a w szczególności w odniesieniu do mocy przerobowej instalacji oraz przebiegu procesu technologicznego.

W części pozwolenia zintegrowanego, będącej zezwoleniem na przetwarzanie odpadów wprowadzono szczegółowe zapisy dotyczące:

- warunków przebiegu procesu technologicznego,
- warunków organizacji tego procesu,
- wymogów jakie muszą spełniać miejsca i sposób magazynowania odpadów,

w taki sposób, aby prowadzenie przez wnioskodawcę działań związanych z przetwarzaniem odpadów było obwarowane odpowiednimi zapisami, pozwalającymi na to, aby proces przetwarzania odpadów był zgodny z obowiązującymi przepisami z zakresu gospodarki odpadami.

Wnioskodawca do przedmiotowego wniosku dołączył zgodnie art. 42 ust. 4b pkt 1 ww. ustawy o odpadach oraz w przepisach wydanych na podstawie art. 43 ust. 8 ww. ustawy o odpadach operat przeciwpożarowy pn. „Operat przeciwpożarowy dotyczący magazynowania odpadów na potrzeby ich zagospodarowania i przetwarzania Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Usługowo-Handlowe VIG sp. z o. o. ul. Pułaskiego 68G 42-300 Myszków”, zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części i innych miejsc magazynowania odpadów w Przedsiębiorstwie Produkcyjno-Usługowo-Handlowym VIG sp. z o.o., wykonany przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodniony postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Myszkowie postanowieniem z dnia 14 września 2021 r., znak: PZ.5585.21.2021.MO.

Zgodnie z art. 187 ust. 4a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym uwzględniającym zbieranie lub przetwarzanie odpadów ustanawia się zabezpieczenie roszczeń zgodnie z art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t. j. Dz.U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.).

Zgodnie z art. 48a ww. ustawy o odpadach wprowadzony przez ustawodawcę obowiązek ustanowienia zabezpieczenia roszczeń powstał celem zabezpieczenia środków pieniężnych na pokrycie kosztów związanych z usunięciem odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania zgodnie z art. 26 ust 2 ustawy o odpadach lub wykonania obowiązku wynikającego z art. 47 ust 7 ustawy o odpadach, w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej, usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkodami w środowisku.

Wysokość zabezpieczenia roszczeń zgodnie z przepisem art. 48a ust. 3 ustawy o odpadach, stanowi iloczyn największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, z uwzględnieniem wymiarów obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, oraz stawki zabezpieczenia roszczeń.

We wniosku wnioskodawca określił proponowaną formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń zgodnie z art. 42 ust. 1 pkt 9a ustawy o odpadach opierając się na rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz. U. z 2019 r., poz. 256).

Obliczona wysokość zabezpieczenia roszczeń obejmuje miejsca magazynowania odpadów na terenie zakładu przeznaczone do magazynowania odpadów przed procesem ich przetwarzania w instalacjach do przetwarzania odpadów.

Wnioskowana przez Przedsiębiorstwo Produkcyjno – Usługowo - Handlowe VIG sp. z o. o. z siedzibą w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 68G, wysokość zabezpieczenia roszczeń w formie gwarancji bankowej w kwocie: 270 069,33 zł.

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

Na podstawie art. 127 § 1 i 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego, stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra właściwego do spraw klimatu i środowiska, które wnosi się za pośrednictwem organu, który ją wydał, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

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

z up. Marszałka Województwa
Łukasz Rychlewski
Zastępca Dyrektora
Departamentu Ochrony Środowiska,
Ekologii i Opłat Środowiskowych

Otrzymują:

1. Pełnomocnik PPUH „VIG” Sp. z o.o.
ul. Częstochowska 17, 42-350 Koziegłowy.

Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. KZ – rejestr decyzji i postanowień
2. OE.PZ. - aa. – poz. rejestru 308

Do wiadomości elektronicznie:

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

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