

Zielona Góra, dnia 2 czerwca 2020r.

DŚ.II.7222.25.2018

## DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 191a, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz.U. z 2019r. poz. 1396 ze zm.) zgodnie z art.104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz.U. z 2020r. poz. 256 ze zm.)

- po rozpatrzeniu wniosku z dnia 11 stycznia 2018r. wraz z uzupełnieniami przedłożonego przez Firma Kowalski Sławomir Kowalski z siedzibą przy ul. Arciszewskich 22, Nietążkowo, Śmigiel

### **o r z e k a m**

**I. u d z i e l a m** pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji w gospodarce odpadami do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki w strzępiarkach odpadów metalowych, w tym zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz pojazdów wycofanych z eksploatacji i ich części, zlokalizowanej w m. Wschowa przy ul. Kolejowej 1, prowadzącemu instalację

**Firma Kowalski Sławomir Kowalski  
z siedzibą przy ul. Arciszewskich 22  
Nietążkowo, 64-030 Śmigiel**

## **II. OKREŚLAM:**

### **1. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI.**

Firma Kowalski Sławomir Kowalski prowadzi działalność w zakresie zbierania i przetwarzania odpadów- surowców wtórnych oraz stację demontażu pojazdów. Przedmiotem decyzji jest działalność w zakresie przetwarzania odpadów z wykorzystaniem strzepiarki.

### **2. RODZAJ INSTALACJI.**

Pozwoleniem zintegrowanym objęta zostaje instalacja położona na terenie zakładu zlokalizowanego w m. Wschowa przy ul. Kolejowej 1, wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego:

- w gospodarce odpadami do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki w strzepiarkach odpadów metalowych, w tym zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz pojazdów wycofanych z eksploatacji i ich części.

### **3. PARAMETRY INSTALACJI.**

#### **3.1. Lokalizacja instalacji:**

Instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego zlokalizowana jest w miejscowości Wschowa, przy ul. Kolejowej 1, na działce o numerze ewidencyjnym 1951/10 o powierzchni 0,9175 ha. Prowadzący instalację posiada prawo własności działki, na której jest zlokalizowana instalacja.

#### **3.2. Charakterystyka instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego**

Instalację wymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego stanowi strzepiarka Shredder Drake 2000-10 HM wraz z infrastrukturą towarzyszącą. Maksymalna wydajność strzepiarki to 50 000 Mg/rok, 160 Mg/dobę, 10 Mg/h. Instalacja będzie eksploatowana 16 h/dobę, 312 dni w roku.

Strzepiarka jest urządzeniem przetwarzającym złom i dostarczającym końcowy produkt wysokiej jakości, który jest całkowicie oczyszczony z tworzyw sztucznych, szkła lub pozostałości innych materiałów. Odpady są rozdzielane i gromadzone osobno. Strzepiarka może przetwarzać wszelkiego rodzaju złom, taki jak: złom ciężki, cięty złom, cięty materiał inny niż złom, sprasowany materiał, pojazdy nienadające się do użytku, (z których usunięto substancje niebezpieczne, takie jak: benzyna, oleje, czynniki chłodnicze i akumulatory).

Instalacja jest ustawiona na utwardzonej, szczelnej powierzchni, wyposażonej w system odprowadzania odcieków do separatora substancji ropopochodnych oraz w urządzenie strzępiące, urządzenie odpylające oraz urządzenie separujące.

Ponadto, instalacja wyposażona jest w:

- kosz zasypowy zbudowany z wysokiej wytrzymałości stali,
- korpus centralny z wałem, młotkami, standardowym sitem i silnikiem elektrycznym z układem gwiazdkowo- trójkowym dla rozruchu maszyny,
- dwie jednostki drgające,
- dwa trwałe magnesy,
- układ przenośników,
- jedno stanowisko zasysania pyłu z 5 wylotami zawierający cyklon odpylający i zraszający,
- system separacji metali nieżelaznych (Eddy Current Separator -ESC).

Praca instalacji strzępiarki opierać się będzie na:

- dostawie, wyładunku i ewidencji odpadów,
- przejściowym (czasowym) magazynowaniu odpadów na placu,
- procesowi przetwarzania odpadów,
- czasowym magazynowaniu odpadów powstających w procesie strzępienia, a po uzyskaniu masy transportowej przekazaniu ich firmom posiadającym odpowiednie zezwolenia, do odzysku bądź unieszkodliwienia,
- magazynowaniu i sprzedaży powstałych odpadów – surowców wtórnych.

Kosz zasypowy będzie stale napełniony złomem w celu optymalizacji cięcia wewnątrz komory. Maszyna posiada automatyczne dozowanie strzępionego surowca, co eliminuje ryzyko przepełnienia. Sita wyposażone są w automatyczną funkcję czyszczenia. Podczas pracy strzępiarki materiał nienadający się do strzępienia np. bardzo twardy będzie automatycznie usuwany z maszyny w trakcie jej pracy. Cykle będą przeprowadzane elektronicznie i opierać się będą na obciążeniu roboczym. Maszyna wyposażona będzie w drzwi otwierane hydraulicznie obsługiwane ręcznie co pozwoli na przeprowadzenie właściwej konserwacji np. wymiana młotków, sprawdzenie stanu linii wewnątrz maszyny oraz przeprowadzenie ewentualnych napraw. Materiał podawany do maszyny nie musi być kompresowany. Jest on automatycznie dostosowany do rozmiarów komory cięcia, wraz z wprowadzaniem do komory podającej.

Automatyczny system pracy maszyny pozwala na separację na poszczególne frakcje złom stalowy, metale kolorowe i zanieczyszczenia (ziemia itp.) Zastosowany separator metali nieżelaznych bazuje na zasadzie elektrycznego obiegu, gdzie szybko obracający się rotor magnetyczny wzbudza na powierzchni metali pole magnetyczne. Wytworzone pole magnetyczne generuje na części metali

nieżelaznych odpychanie aby wytworzyć wyskok który pozwala na odseparowanie od strumienia materiału inercyjnego i skierowanie do oddzielnego pojemnika.

Działanie systemu separacji przebiega w kolejnych etapach:

- oddzielenie metali żelaznych,
- kanał wibracyjny,
- separator metali nieżelaznych (ESC),
- dodatkowy separator magnetyczny,
- wydzielenie materiałów inercyjnych,
- wydzielenie metali kolorowych.

Materiał będzie przekazany do pierwszego separatora magnetycznego, a następnie podany do kanału wibracyjnego, który gwarantuje odpowiednie rozmieszczenie materiału na taśmie. Przenośniki ESC przenoszą materiał nieżelazny na magnetyczny wirnik, który wytwarza gwałtowną siłę odpychającą. Materiały żelazne będą przyciągane przez magnetyczny wirnik, dostarczone do centralnego kosza. Metale nieżelazne (aluminium, miedź, mosiądz, brąz) będą wyrzucane i odprowadzone do osobnego pojemnika.

Odpady przeznaczone do przetwarzania na terenie zakładu magazynowane będą w specjalnych pojemnikach przystosowanych do przechowywania danego rodzaju odpadu lub w wyznaczonych, utwardzonych miejscach magazynowych. Magazynowanie wytwarzanych odpadów w zależności od rodzaju odbywać się będzie w pojemnikach, kontenerach lub luzem na utwardzanych placach, w zależności od wymagań danego odpadu. Wszystkie pojemniki służące do przechowywania odpadów usytuowane będą na utwardzonym terenie i zabezpieczone przed rozprzestrzenianiem zmagazynowanych w nich odpadów. Kontenery z odpadami np. cząstki i pyły żelaza lub metali nieżelaznych będą pozamykane, przykryte plandeką tak aby ruchy powietrza nie powodowały przemieszczenia najmniejszych frakcji odpadu. Odpady w postaci metali żelaznych oraz metali nieżelaznych będą przekazywane do podmiotów posiadających odpowiednie uzgodnienia z zakresu gospodarki odpadami (np. huty). Odpady np. tworzywo sztuczne, szkło, minerały oraz pozostałe odseparowane elementy, powstające w wyniku procesu odzysku będą przekazywane do dalszego zagospodarowania podmiotom posiadającym odpowiednie uzgodnienia z zakresu gospodarki odpadami.

Proces technologiczny będzie tak przeprowadzony, aby przestrzegać zasad maksymalnego odzysku części i materiałów, które mogą zostać powtórnie wykorzystane oraz minimalizowania odpadów, które będą musiały ulec unieszkodliwieniu. Odzyskowi nie będą poddawane odpady zawierające substancje niebezpieczne.

Etapy postępowania przy prowadzeniu odzysku:

- etap nr 1 – dostawa odpadu na plac składowy, ocena stanu technicznego i poszczególnych elementów pod kątem możliwości maksymalnego odzysku części i urządzeń (m.in. tworzywa, szkło, części zamienne, metale), w wydzielonym miejscu na placu składowym pozostaną odpady, które po okresie magazynowania będą przekazane do unieszkodliwiania np. odpady zawierające substancje niebezpieczne;
- etap nr 2 – odzyskiwany odpad dostarczany będzie z placu składowego do instalacji strzępiarki, gdzie następuje rozdrabnianie odpadów i ich odseparowywanie za pomocą specjalistycznych urządzeń na poszczególne rodzaje odpadów;
- etap nr 3 – pozostałości po strzępieniu, które ze względu na brak możliwości odzysku na terenie instalacji nie są przeznaczone do ponownego przetworzenia trafiają do osobnych miejsc, kontenerów, które zostaną odebrane przez specjalistyczne firmy.

#### **4. RODZAJE I ILOŚCI WYKORZYSTYWANYCH SUROWCÓW, MATERIAŁÓW, PALIW I ENERGII**

##### **4.1. Rodzaje i ilości stosowanych mediów, paliw i energii w instalacjach wymagających pozwolenia zintegrowanego**

L.p.	Czynnik	Jednostka	Zużycie
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	500

#### **5. PARAMETRY ŹRÓDEŁ POWSTAWANIA SUBSTANCJI LUB ENERGII (MIEJSC WPROWADZANIA SUBSTANCJI LUB ENERGII DO ŚRODOWISKA) ORAZ ROZKŁAD CZASU PRACY ŹRÓDEŁ**

##### **5.1. Parametry źródeł emisji hałasu do środowiska**

Wszystkie źródła hałasu, wyróżnione na terenie zakładu, podzielono na dwie grupy:

- 1) grupa pierwsza – źródła stacjonarne:
  - a. źródła punktowe- miejsca załadunku i rozładunku odpadów, mobilne prasonożyce, strzępiarka,
  - b. kubaturowe (typu budynek)- budynek stacji demontażu pojazdów, kontenerowa sortownia odpadów,
- 2) grupa druga – źródła ruchome:
  - a. transport wewnętrzny -wagoniki torowe, koparko- ładowarki, ładowarka teleskopowa,

b. transport zewnętrzny - średnio w ciągu doby przez bramę przejedzie 15 samochodów ciężarowych, 20 samochodów osobowych.

Charakterystyka źródeł hałasu instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego:

Nazwa / rodzaj źródła hałasu	Czas pracy		Równoważny poziom mocy akustycznej L <sub>WA</sub> [dB]
	Pora dzienna [h]	Pora nocna [h]	
<b>Źródła punktowe, wszechkierunkowe</b>			
Strzeżniarka Shredder Drake 2000-10 HM	16	0	85
Miejsca załadunku i rozładunku odpadów	15 min.	0	75

## 5.2. Parametry źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza

Numer emitora	Źródło emisji	Rodzaj emitora	Wysokość [m]	Średnica [m]	Czas pracy [h/rok]
E-3	Strzeżniarka	Pionowy, otwarty	5,50	0,975	5 000
E-4	Strzeżniarka	Pionowy, otwarty	5,50	0,975	5 000

### Urządzenie ochrony atmosfery:

Cyklon odpylająco - zraszający odprowadzający zanieczyszczenia z komory strzeżenia,

- efektywność cyklonu- 75%
- efektywność płuczki- 96%
- maksymalny przepływ powietrza przez układ odpylająco – zraszający - 46 000 m<sup>3</sup>/h,
- stężenie pyłu na wyjściu z cyklonu - nie więcej niż 9 mg/m<sup>3</sup>.

## 6. WARUNKI KORZYSTANIA ZE ŚRODOWISKA PODCZAS NORMALNEJ EKSPLOATACJI INSTALACJI

### 6.1. Wytwarzanie odpadów

Dane posiadacza odpadów:

Numer identyfikacji podatkowej (NIP)- 698 100 28 22

REGON- 410238193

#### 6.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu	Masa [Mg/rok]
<b>Odpady niebezpieczne</b>				
1	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające	Odpady w postaci płynnej, powstające w wyniku okresowych wymian płynów eksploatacyjnych	1,00

		związków chlorowcoorganicznych	z maszyn i urządzeń.	
2	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Olej hydrauliczny: mieszanina olejów bazowych i dodatków uszlachetniających zawierający alkilowy ditiofosforan cynku i alkilofenol związany.	1,00
3	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady niebezpieczne, wykazują właściwości: łatwopalne, szkodliwe, toksyczne, drażniące, ekotoksyczne.	1,00
4	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		1,00
5	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		1,00
6	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)	<p>Odpady powstają podczas eksploatacji maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji: konserwacja, bieżąca obsługa, sytuacje awaryjne.</p> <p>Filtry powietrza oraz ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.</p> <p>Także sorbenty ze zbierania substancji niebezpiecznych. Ubrania ochronne i czyściwo (szmaty bawełniane) charakteryzujące się dużą chłonnością. Właściwości zużytego czyściwa zależne są od rodzaju substancji, którymi zostały zabrudzone.</p> <p>Odpady niebezpieczne, wykazują właściwości: łatwopalne, szkodliwe, toksyczne i ekotoksyczne oraz zawierają składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi - węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w załączniku nr 4 do ustawy <i>o odpadach</i>.</p>	2,00
7	16 01 07*	Filtry olejowe	<p>Odpady powstają w wyniku prac serwisowych. Filtr oleju jest elementem układu smarowania. Olej silnikowy, musi być filtrowany ze względu na występujące w nim podczas pracy zanieczyszczenia. Zanieczyszczenia organiczne: pozostałości po niespalonym paliwie, produkty utleniania, termiczny rozkład i spalanie samego oleju. Zanieczyszczenia nieorganiczne: pyły w powietrzu i cząstki metali.</p> <p>Odpady niebezpieczne, wykazują właściwości: łatwopalne, szkodliwe, ekotoksyczne oraz zawierają składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi - węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub</p>	1,00

			siarką nieuwzględnione w inny sposób w załączniku w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.	
8	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	Odpady powstają w wyniku prac serwisowych. Transformatory zawierające PCB jako ciecz izolacyjną. Polichlorowane bifenyle (PCB) - organiczne związki chemiczne, pochodne bifenylu. PCB są związkami lipofilowymi. Dobrze rozpuszczają się w tłuszczach i niepolarnych rozpuszczalnikach organicznych, źle w wodzie. Odpady niebezpieczne, wykazują właściwości: szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne oraz zawierają składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi - jakiegokolwiek pochodne polichlorowanego dibenzofuranu.	0,250
9	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady powstające w wyniku eksploatacji maszyn i urządzeń z instalacji. Skład chemiczny: ołów, związki ołowiu, kwas siarkowy, obudowa z tworzywa sztucznego (poliuretan, polichlorek winylu, polipropylen, polietylen). Odpady niebezpieczne, wykazują właściwości: szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.	0,250
10	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo- kadmowe	Odpady powstające w wyniku eksploatacji maszyn i urządzeń z instalacji. Skład chemiczny: typowy dla akumulatorów i baterii niklowo-kadmowych, obudowa z tworzywa sztucznego (poliuretan, polichlorek winylu, polipropylen, polietylen). Odpady niebezpieczne, wykazują właściwości: szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.	0,250
11	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Odpady powstające w wyniku eksploatacji maszyn i urządzeń z instalacji. Skład chemiczny: obudowa z tworzywa sztucznego (poliuretan, polichlorek winylu, polipropylen, polietylen). Zawierają rtęć. Odpady niebezpieczne, wykazują właściwości: szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.	0,250
12	19 01 06*	Szlamy i inne odpady uwodnione z oczyszczania gazów odlotowych	Odpady w postaci płynnej, powstające w wyniku okresowych wymian płynów eksploatacyjnych maszyn i urządzeń- płuczki wodnej. Skład chemiczny: odpady uwodnione zawierające mieszaniny drobin pyłów, metali, tworzyw sztucznych, gumy, frakcji mineralnych. Odpady niebezpieczne, wykazują właściwości: szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.	2,00



Odpady inne niż niebezpieczne				
13	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady powstające w wyniku używania sorbentów, szmat i ubrań roboczych w trakcie eksploatacji instalacji. Są to zużyte sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania robocze niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Odpady nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych.	1,00
14	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady powstające w wyniku eksploatacji maszyn i urządzeń z instalacji. Odpady w postaci stałej, zużyte maszyny, urządzenia. Odpady nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych.	0,20
15	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady powstające głównie w wyniku okresowych wymian zużytych części z maszyn i urządzeń (np. z linii technologicznej) oraz podczas sytuacji awaryjnych związanych z awarią sprzętu (maszyn i urządzeń). Odpady w postaci stałej. Odpady stanowią głównie elementy usunięte z maszyn i urządzenia z instalacji. Odpady nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych.	0,10
16	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady powstają w wyniku eksploatacji maszyn i urządzeń z instalacji oraz w wyniku odseparowania elementów z odpadów poddawanych odzyskowi. Odpady stanowią np. baterie litowo-jonowe, niklowo-polimerowe, cynkowo-powietrzne. Odpady mogą zawierać w swoim składzie w zależności od typu różne metale: żelazo, srebro, cynk, mangan, kobalt, związki litu, zbudowane z węgla, tlenków metali oraz mieszaniny rozpuszczalników organicznych. Odpady w postaci stałej. Odpady nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych.	1,00

**6.1.2. Sposób magazynowania i dalszego zagospodarowania odpadów wytwarzanych w wyniku eksploatacji obu instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego:**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
<b>Odpady niebezpieczne</b>				
1	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków	W oznakowanym, szczelnym pojemniku, w wydzielonym i oznakowanym miejscu pod	Odpady przekazywane będą uprawnionemu odbiorcy celem odzysku

		chlorowcoorganicznych	zadaszeniem	lub do unieszkodliwienia.
2	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	W oznakowanym, szczelnym pojemniku, w wydzielonym i oznakowanym miejscu pod zadaszeniem	Odpady przekazywane będą uprawnionemu odbiorcy celem odzysku lub do unieszkodliwienia.
3	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	W oznakowanym, szczelnym pojemniku, w wydzielonym i oznakowanym miejscu pod zadaszeniem	Odpady przekazywane będą uprawnionemu odbiorcy celem odzysku lub do unieszkodliwienia.
4	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	W oznakowanym, szczelnym pojemniku, w wydzielonym i oznakowanym miejscu pod zadaszeniem	Odpady przekazywane będą uprawnionemu odbiorcy celem odzysku lub do unieszkodliwienia.
5	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	W oznakowanym, szczelnym pojemniku, w wydzielonym i oznakowanym miejscu pod zadaszeniem	Odpady przekazywane będą uprawnionemu odbiorcy celem odzysku lub do unieszkodliwienia.
6	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)	W oznakowanym, szczelnym pojemniku, w wydzielonym i oznakowanym miejscu pod zadaszeniem	Odpady przekazywane będą uprawnionemu odbiorcy celem odzysku lub do unieszkodliwienia.
7	16 01 07*	Filtry olejowe	W oznakowanym, szczelnym pojemniku, w wydzielonym i oznakowanym miejscu pod zadaszeniem	Odpady przekazywane będą uprawnionemu odbiorcy celem odzysku lub do unieszkodliwienia.
8	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	W oznakowanym, szczelnym pojemniku, w wydzielonym i oznakowanym miejscu pod zadaszeniem	Odpady przekazywane będą uprawnionemu odbiorcy celem odzysku lub do unieszkodliwienia.
9	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	W oznakowanym, szczelnym pojemniku, w wydzielonym i oznakowanym miejscu pod zadaszeniem	Odpady przekazywane będą uprawnionemu odbiorcy celem odzysku lub do unieszkodliwienia.
10	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	W oznakowanym, szczelnym pojemniku, w wydzielonym i oznakowanym miejscu pod zadaszeniem	Odpady przekazywane będą uprawnionemu odbiorcy celem odzysku lub do unieszkodliwienia.
11	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	W oznakowanym, szczelnym pojemniku, w wydzielonym i oznakowanym miejscu pod zadaszeniem	Odpady przekazywane będą uprawnionemu odbiorcy celem odzysku lub do unieszkodliwienia.
12	19 01 06*	Szlamy i inne odpady uwodnione z oczyszczania gazów odlotowych	W oznakowanym, szczelnym pojemniku, w wydzielonym i oznakowanym miejscu pod zadaszeniem	Odpady przekazywane będą uprawnionemu odbiorcy celem odzysku lub do unieszkodliwienia

Odpady inne niż niebezpieczne				
13	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady jako oznakowane magazynowane selektywnie w wydzielonym miejscu w pojemniku	Odpady przekazywane będą uprawnionemu odbiorcy celem odzysku lub do unieszkodliwienia.
14	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady jako oznakowane magazynowane selektywnie w wydzielonym miejscu w pojemniku lub luzem na utwardzonym podłożu	Odpady przekazywane będą uprawnionemu odbiorcy celem odzysku lub do unieszkodliwienia.
15	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady jako oznakowane magazynowane selektywnie w wydzielonym miejscu w pojemniku lub luzem na utwardzonym podłożu	Odpady przekazywane będą uprawnionemu odbiorcy celem odzysku lub do unieszkodliwienia.
16	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady jako oznakowane magazynowane selektywnie w wydzielonym miejscu w pojemniku lub luzem na utwardzonym podłożu	Odpady przekazywane będą uprawnionemu odbiorcy celem odzysku lub do unieszkodliwienia.

Odpady magazynowane będą na terenie zakładu Firma Kowalski w miejscowości Wschowa, przy ul. Kolejowej 1, na działce o numerze ewidencyjnym 1951/10, do której prowadzący instalację posiada prawo własności. Wszystkie odpady gromadzone będą selektywnie w odpowiednich pojemnikach i magazynowane w sposób zapewniający ochronę ziemi i wód podziemnych przed ewentualnym zanieczyszczeniem.

Odpady należy magazynować selektywnie zgodnie z wymaganiami ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady. Miejsce magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz pojemniki do magazynowania odpadów niebezpiecznych należy odpowiednio opisać oraz oznakować.

Odpady należy zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich. Odpady należy przekazywać odbiorcom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarowania odpadami. Należy przestrzegać warunków dotyczących okresu magazynowania odpadów, określonych w przepisach prawa w tym zakresie. W postępowaniu z odpadami olejowymi, należy uwzględnić warunki określone w przepisach szczegółowych w tym zakresie. Transport odpadów zlecać uprawnionym podmiotom.

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

Minimalizowanie ilości powstających odpadów produkcyjnych poprzez:

- racjonalną gospodarkę surowcami i materiałami,
- przestrzegania parametrów procesu technologicznego,
- utrzymanie w dobrym stanie technicznym wykorzystywanego sprzętu,
- prowadzenie działań organizacyjnych w zakresie gospodarowania odpadami,
- zbieranie odpadów w szczelnych, specjalistycznych pojemnikach celem ograniczenia ich negatywnego oddziaływania na środowisko,
- kontrolowanie ilości wytwarzanych odpadów, poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów,
- magazynowanie odpadów w specjalnie wyznaczonych do tego celu miejscach posiadających odpowiednie zabezpieczenie chroniące przed negatywnym wpływem na środowisko,
- przekazywanie odpadów specjalistycznym firmom celem unieszkodliwiania lub poddania odzyskowi,
- segregacja odpadów.

## 6.2. Przetwarzanie odpadów

### 6.2.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	10 02 01	Żużle z procesów wytopienia (wielkopiecowe, stalownicze)	100,0
2	10 02 02	Nieprzerobione żużle z innych procesów	100,0
3	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	100,0
4	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	200,0
5	10 06 02	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	100,0
6	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	1 000,0
7	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	1 000,0
8	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	100,0
9	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	100,0
10	12 01 13	Odpady spawalnicze	100,0
11	15 01 04	Opakowania z metali	1000,0
12	16 01 06	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów	100,0
13	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony	50,0
14	16 01 17	Metale żelazne	10 000,0
15	16 01 18	Metale nieżelazne	500,0
16	16 01 22	Inne niewymienione elementy	200,0
17	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	200,0

18	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	300,0
19	17 04 02	Aluminium	300,0
20	17 04 03	Ołów	200,0
21	17 04 04	Cynk	100,0
22	17 04 05	Żelazo i stal	20 000,0
23	17 04 06	Cyna	100,0
24	17 04 07	Mieszanki metali	500,0
25	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	200,0
26	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	3 000,0
27	19 10 01	Odpady żelaza i stali	2 000,0
28	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	1 000,0
29	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	200,0
30	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23, 20 01 35	100,0
31	20 01 40	Metale	500,0

Łączna maksymalna ilość odpadów poddawanych odzyskowi w ciągu roku limitowana jest wydajnością strzępiarki i wynosi 50 000 Mg/rok.

#### 6.2.2. Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku procesu odzysku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	19 10 01	Odpady żelaza i stali	10 000,0
2	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	5 000,0
3	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	5 000,0
4	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	1 000,0
5	19 12 02	Metale żelazne	10 000,0
6	19 12 03	Metale nieżelazne	5 000,0
7	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	6 000,0
8	19 12 05	Szkło	500,0
9	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	500,0
10	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	50,0
<b>Łączna maksymalna ilość wytworzonych odpadów nie przekroczy</b>			<b>50 000,0</b>

**6.2.3. Rodzaje magazynowanych odpadów maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku**

I.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku Mg/rok	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w Mg
<b>Sektor nr 1- odpady do przetworzenia- powierzchnia 150 m<sup>2</sup>, pojemność 1 500 Mg</b>				
1	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	1 000,0	400,0
2	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	1 000,0	400,0
3	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	100,0	30,0
4	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	100,0	30,0
5	12 01 13	Odpady spawalnicze	100,0	30,0
6	15 01 04	Opakowania z metali	1 000,0	400,0
7	16 01 06	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów	100,0	30,0
8	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony	50,0	3,0
9	16 01 17	Metale żelazne	10 000,0	1 500,0
10	16 01 18	Metale nieżelazne	500,0	200,0
11	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	300,0	50,0
12	17 04 02	Aluminium	300,0	50,0
13	17 04 03	Ołów	200,0	30,0
14	17 04 04	Cynk	100,0	30,0
15	17 04 05	Żelazo i stal	20 000,0	1 500,0
16	17 04 06	Cyna	100,0	30,0
17	17 04 07	Mieszanki metali	500,0	100,0
18	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	200,0	30,0
19	19 10 01	Odpady żelaza i stali	2 000,0	500,0
20	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	1 000,0	200,0
21	20 01 40	Metale	500,0	50,0
<b>Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w Mg</b>				<b>1 500</b>
<b>Sektor nr 2- odpady do przetworzenia- powierzchnia 120 m<sup>2</sup>, pojemność 40 Mg</b>				
22	16 01 22	Inne niewymienione elementy	200,0	30,0
23	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	200,0	5,0
24	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23, 20 01 35	100,0	5,0
<b>Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w Mg</b>				<b>40</b>
<b>Sektor nr 3 - odpady do przetworzenia- powierzchnia 150 m<sup>2</sup>, pojemność 1 030 Mg</b>				
25	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	100,0	50,0
26	10 02 02	Nieprzerobione żużle z innych procesów	100,0	50,0

27	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	100,0	30,0
28	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	200,0	50,0
29	10 06 02	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	100,0	30,0
30	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	3 000,0	500,0
31	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	200,0	30,0
<b>Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w Mg</b>				<b>1 030</b>
<b>Sektor nr 4 - odpady po przetworzeniu- powierzchnia 250 m<sup>2</sup>, pojemność 2 500 Mg</b>				
32	19 10 01	Odpady żelaza i stali	10 000,0	2 500,0
33	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	5 000,0	1 000,0
34	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	5 000,0	300,0
35	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	1 000,0	200,0
36	19 12 02	Metale żelazne	10 000,0	2 500,0
37	19 12 03	Metale nieżelazne	5 000,0	800,0
38	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	6 000,0	100,0
39	19 12 05	Szkło	500,0	20,0
40	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	500,0	20,0
41	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	50,0	10,0
<b>Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w Mg</b>				<b>2 500</b>

**Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku limitowana jest wydajnością strzępiarki i wynosi 50 000 Mg/rok.**

**Całkowita łączna pojemność miejsc magazynowania na terenie instalacji wynosi 5 070 w Mg.**

Wszystkie odpady magazynowane będą w pojemnikach, kontenerach na utwardzonym, szczelnym placu lub luzem na utwardzonym, szczelnym placu. Miejsca magazynowania odpadów zostaną zabezpieczone przed dostępem osób trzecich. Odpady będą przekazywane odbiorcom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarowania odpadami. Należy przestrzegać warunków dotyczących okresu magazynowania odpadów, określonych w przepisach prawa w tym zakresie.

#### **6.2.4. Metoda i miejsce prowadzenia odzysku.**

Odpady poddawane są dwóm procesom odzysku:

- R12- wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12-

- R13– magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania odpadów u wytwórcy odpadów)

Szczegółowy opis metod odzysku umieszczono w punkcie 3.2. niniejszej decyzji.

Odzysk ww odpadów prowadzić na terenie zakładu Firma Kowalski w miejscowości Wschowa, przy ul. Kolejowej 1, na działce o numerze ewidencyjnym 1951/10, do której prowadzący instalację posiada prawo własności.

### **6.3. Wielkość dopuszczalnej emisji gazów lub pyłów do powietrza**

**6.3.1. Poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłów do powietrza dla poszczególnych emitorów instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego**

Oznaczenie emitorów	Parametr	Jednostka	BAT-AEL (średnia z okresu pobierania próbek)
E-3	Pył	mg/Nm <sup>3</sup>	9*
E-4	Pył	mg/Nm <sup>3</sup>	9*

\*- z uwagi na brak możliwości zastosowania filtra tkaninowego

### **6.4. Gospodarka wodno- ściekowa**

#### **6.4.1. Ilość wykorzystywanej wody**

Eksploatacja instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym tj. strzępiarki nie jest związana z poborem wody na cele technologiczne.

Woda dla potrzeb bytowo-gospodarczych dostarczana będzie z miejskiej sieci wodociągowej, na warunkach określonych w stosownej umowie zawartej pomiędzy Spółka Komunalną Wschowa Sp. z o.o. we Wschowie a prowadzącym instalację.

Łączne zapotrzebowanie na wodę:  $Q_{\max \text{ roczne}} = 120,0 \text{ m}^3/\text{rok}$

L.p.	Rodzaj zapotrzebowania	Pobór średnio dobowy [m <sup>3</sup> /d]	Pobór średnio miesięczny [m <sup>3</sup> /m-c]	Pobór średnio roczny [m <sup>3</sup> /r]
1.	Pobór na cele porządkowe	0,04	1,0	12,0
2.	Pobór na cele socjalno-bytowe	0,36	9,0	108,0
3.	<b>Łącznie:</b>	<b>0,40</b>	<b>10,0</b>	<b>120,0</b>



#### 6.4.2. Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych

- W ramach przetwarzania odpadów prowadzonego na terenie instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego dochodzić będzie do powstawania ścieków przemysłowych (odciek z miejsc składowania odpadów i prowadzenia procesów odzysku odpadów). Ścieki te podczyszczane będą w separatorze, a następnie odprowadzane do zbiornika bezodpływowego o pojemności 9m<sup>3</sup> zlokalizowanego na terenie instalacji. Ścieki te będą systematycznie wywożone taborem asenizacyjnym na oczyszczalnię ścieków.

- Ilość ścieków przemysłowych

$$Q_{sr} = 9,0\text{m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max roczne}} = 600 \text{ m}^3/\text{rok}$$

- Skład ścieków przemysłowych określony w zbiorniku bezodpływowym nie będzie przekraczał wartości dopuszczalnych określonych w obowiązujących konkluzjach BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów:

**Poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego**

Substancja/parametr		BAT-AEL
Indeks oleju węglowodorowego (HOI)		10 mg/l
Metale i metaloidy	Arsen (wyrażony jako As)	0,05 mg/l
	Kadm (wyrażony jako Cd)	0,05 mg/l
	Chrom (wyrażony jako Cr)	0,15 mg/l
	Miedź (wyrażona jako Cu)	0,5 mg/l
	Ołów (wyrażony jako Pb)	0,3 mg/l
	Nikiel (wyrażony jako Ni)	0,5 mg/l
	Rtęć (wyrażona jako Hg)	5 µg/l
	Cynk (wyrażony jako Zn)	2 mg/l

#### 6.5. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji

Dopuszczalny poziom emisji hałasu wyrażony poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na tereny sąsiadujące, objęte ochroną akustyczną:

- tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej

$$L_{AeqD} = 50 \text{ dB}$$

$$L_{AeqN} = 40 \text{ dB}$$

**7. MAKSYMALNY DOPUSZCZALNY CZAS UTRZYMYWANIA SIĘ WARUNKÓW EKSPLOATACYJNYCH ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH, W TYM AWARII, ORAZ WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI LUB ENERGII W TAKICH PRZYPADKACH**

Proces technologiczny nie przewiduje możliwości funkcjonowania instalacji w alternatywnych wariantach funkcjonowania. Awaria jednego z elementów instalacji powoduje okresowe wyłączenie instalacji aż do czasu naprawy. Nie jest planowane także funkcjonowanie instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

**8. WYMAGANIA ZWIĄZANE Z MONITORINGIEM**

**8.1. Monitoring parametrów technicznych i procesu technologicznego**

W ramach monitoringu parametrów technicznych instalacji prowadzony będzie coroczny przegląd stanu technicznego instalacji.

Element kontrolowany	Parametr kontrolowany	Częstotliwość
Urządzenia składowe strzępiarki: urządzenia do podawania odpadów, urządzenia do obróbki mechanicznej odpadów urządzenia do odbioru odpadów	stan techniczny urządzeń	obserwacja ciągła
Powierzchnie utwardzone magazynowe, place manewrowe, drogi, ciągi komunikacyjne	stan nawierzchni (szczelność)	obserwacja ciągła
System wodociagowy	stan techniczny	obserwacja ciągła
System kanalizacji bytowo- gospodarczej	stan techniczny - drożność, szczelność	obserwacja ciągła
Kontenery i pojemniki na odpady	kontrola szczelności kontenerów i pojemników	obserwacja ciągła
Ogrodzenie	ubytki w ogrodzeniu	obserwacja ciągła

**8.2. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych**

W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie, a w przypadku gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji wyłączyć instalację z eksploatacji, zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

O fakcie uszkodzenia aparatury bądź wyłączenia instalacji z ww. powodu należy powiadomić Marszałka Województwa Lubuskiego oraz Lubuskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

### **8.3. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów**

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów prowadzić w ramach gospodarki materiałowo-surowcowej, wodnej i gospodarki odpadami.

Monitoringiem objęte zostaną:

1. główne surowce i paliwa wprowadzane do produkcji:
  - energia elektryczna kWh/ jednostka odniesienia
2. główne elementy charakteryzujące produkcję:
  - ilość odpadów kierowanych do przetworzenia Mg/rok
  - ilość odpadów wytworzonych w wyniku procesów przetwarzania Mg/rok

### **8.4. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji**

Emitory strzępiarki (E-3 i E-4) zostały wyposażone w stanowiska pomiarowe (króćce pomiarowe), które umożliwiają wykonanie pomiaru wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza.

### **8.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji gazów i pyłów do powietrza**

Symbol emitora	Substancja/ Parametr	Norma*	Minimalna częstotliwość monitorowania
E-3, E-4	Bromowane związki opóźniające zapłon	Brak dostępnej normy EN	Raz w roku
	Dioksynopodobne PCB	EN 1948-1,-2,-i 4	Raz w roku
	Pył	EN 13284-1	Raz na sześć miesięcy
	Metale i metaloidy z wyjątkiem rtęci (np. As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Tl, V)	EN 14385	Raz w roku
	PCDD/F	EN 1948-1, -2, i -3	Raz w roku
	Całkowite LZO	EN 12619	Raz na sześć miesięcy

\*- monitorowanie prowadzić zgodnie z normą EN, Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej

### **8.5. Monitoring ilości wykorzystywanej wody**

Monitorowanie ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego prowadzone będzie na podstawie udokumentowanych odczytów wskaźników urządzeń pomiarowych (wodomierza), z częstotliwością odczytu jeden raz na miesiąc.

### **8.6. Monitoring ilości i jakości ścieków przemysłowych**

Monitorowanie ilości ścieków przemysłowych, wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innych podmiotów, będzie prowadzone poprzez zliczenie ilości wywożonych wozów asenizacyjnych o znanej pojemności (zgodnie z sektorowym pozwoleniem wodnoprawnym).

Punktem kontrolnym jakości ścieków przemysłowych będzie szczelny zbiornik bezodpływowy gromadzący ścieki przemysłowe.

<b>Substancja/ parametr</b>	<b>Norma*</b>	<b>Minimalna częstotliwość monitorowania</b>
Indeks oleju węglowodorowego (HOI)	EN ISO 9377-2	Raz dla każdej partii
Arsen (As), kadm (Cd), chrom (Cr), miedź (Cu), nikiel (Ni), ołów (Pb), cynk (Zn)	Dostępne różne normy EN (np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)	Raz dla każdej partii
Rtęć (Hg)	Dostępne różne normy EN (tj. EN ISO 17852, EN ISO 12846)	Raz dla każdej partii
PFOA (Kwas perfluorooktanowy)	Brak dostępnej normy EN	Raz na sześć miesięcy
PFOS (Kwas perfluorooktanosulfonowy)		Raz na sześć miesięcy

\*- monitorowanie prowadzić zgodnie z normą EN. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej

### **8.7. Zasady gromadzenia wyników monitoringu i przekazywania informacji pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w niniejszym pozwoleniu**

Wszystkie wyniki badań monitoringowych, w zakresie określonym niniejszą decyzją, wykraczającym poza przepisy art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, rejestrować i przekazywać organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska w formie pisemnej jako coroczną informację pozwalającą na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi pozwoleniem, do dnia 15 marca roku następnego.

W corocznej ocenie załączyć informacje zgodne z poniższym zakresem:

- wielkość zużycia energii elektrycznej,

- ilość odprowadzonych ścieków przemysłowych,
- ilość i rodzaj odpadów kierowanych do procesu przetworzenia oraz wytworzonych w jego wyniku,
- wyniki badań monitoringowych wynikające z konkluzji BAT.

#### **8.8. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji.**

W zakresie wymagań ochrony przeciwpożarowej postępować zgodnie z wytycznymi zawartymi w „Operacie z zakresu bezpieczeństwa pożarowego” i w Aneksie opracowanym przez mgr inż. Andrzeja Wysokińskiego oraz postanowieniu Nr 5/2020 Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej we Wschowie z dnia 28 lutego 2020r., w szczególności:

- obiekty, na terenie których prowadzone jest zbieranie odpadów powinny być przez cały czas użytkowane zgodnie z wymaganiami ochrony przeciwpożarowej oraz rozwiązaniami przyjętymi w postanowieniu Nr 3/2019 Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej we Wschowie z dnia 17 kwietnia 2019r.

### **9. WYMAGANE DZIAŁANIA MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE LUB OGRANICZANIE EMISJI, OSIĄGANIE WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI, OGRANICZANIE ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO, ZAPEWNIENIE EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII**

#### **9.1. Sposoby zapobiegania lub ograniczania emisji.**

##### **9.1.1 W zakresie ochrony środowiska wodnego:**

- zastępowanie substancji potencjalnie szkodliwych substancjami o mniejszej szkodliwości,
- ograniczanie do niezbędnego minimum ilość wody zużywanej na jednostkę produkcji,
- systematyczna kontrola i weryfikacja stopnia wykorzystania surowców i mediów produkcyjnych, których nadmierne zużycie może mieć wpływ na ilość i jakość wytwarzanych ścieków,
- zapewnienie drożności systemów technologicznych umożliwiających sprawne gromadzenie i odprowadzanie powstałych ścieków do urządzeń kanalizacyjnych,
- ścieki bytowe odprowadzane będą do szczelnego zbiornika bezodpływowego i wywożone na oczyszczalnię ścieków,
- ścieki przemysłowe (odcieki z przedmiotowej instalacji) kierowane będą do separatora a po podczyszczeniu do szczelnego zbiornika bezodpływowego i wywożone uprawnionym taborem asenizacyjnym na oczyszczalnię ścieków,
- wszystkie miejsca magazynowania odpadów i przechowywania substancji niebezpiecznych są utwardzone i uszczelnione.

#### **9.1.2. W zakresie ochrony powietrza:**

- zastosowanie nowoczesnych urządzeń w procesie technologicznym pozwalających na optymalne zużycie surowców oraz paliw,
- zainstalowanie cyklonu odpylająco- zraszającego na emitorach strzepiarki.

#### **9.1.3. W zakresie ograniczania emisji hałasu do środowiska:**

- utrzymywanie w wysokiej sprawności urządzeń instalacji,
- działania organizacyjne na rzecz ograniczania hałasu: minimalizacja czasu pracy maszyn i urządzeń emitujących hałas, lokowanie „głośniejszej” produkcji na dziennej zmianie, ograniczanie postoju pojazdów na biegu jałowym.

#### **9.1.4. W zakresie gospodarowania odpadami:**

- optymalizacja procesu technologicznego,
- zastosowanie wysokosprawnych urządzeń, których eksploatacja spowoduje minimalizację powstawania odpadów,
- przekazywanie wytworzonych odpadów wyłącznie firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie ich dalszego wykorzystania,
- prowadzenie działań organizacyjnych w zakresie gospodarowania odpadami np. racjonalną gospodarkę środkami używanymi przez pracowników, szkoleń w zakresie prawidłowego gospodarowania odpadami,

### **9.2. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.**

W celu ograniczenia oddziaływania instalacji na środowisko i dotrzymania standardów jakości środowiska stosować następujące rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne:

- utrzymywanie reżimu technologicznego,
- prowadzenie ścisłego monitoringu parametrów procesu, stosowanie procedur oraz instrukcji prowadzenia procesu pozwalających na minimalizację występowania sytuacji awaryjnych,
- prowadzenie procesów zgodnie z wdrożonymi i utrzymywanymi procedurami i instrukcjami systemu zarządzania jakością oraz systemu zarządzania środowiskowego i BHP,
- nadzór zakładowej służby ochrony środowiska,
- prowadzenie systematycznych szkoleń w zakresie ochrony środowiska,
- nadzorowanie parametrów jakościowych produktów i surowców,
- optymalizacja gospodarki surowcowo-materiałowej.

### 9.3. Metody zapewnienia efektywnego wykorzystania substancji i energii

#### 9.3.1. W zakresie gospodarki materiałowo - surowcowej:

- prowadzenie oszczędnej gospodarki wodnej
- kontrolowanie procesów technologicznych pod kątem optymalizacji wykorzystania materiałów i surowców.

#### 9.3.2. W zakresie bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi:

- stosowanie substancji o możliwie małej toksyczności,
- posiadanie aktualnej bazy danych o substancjach niebezpiecznych, stosowanych w procesach produkcyjnych i zapewnienie dostępu do ww. bazy danych wszystkim osobom, które w ramach swoich obowiązków mają kontakt z substancjami niebezpiecznymi.
- określenie zasad postępowania z substancjami niebezpiecznymi.
- stosowanie zabezpieczeń oraz monitoring miejsc magazynowych.
- wyposażenie pracowników w środki ochrony osobistej.
- posiadanie zakładowego planu postępowania na wypadek nadzwyczajnych zagrożeń.
- prowadzenie okresowych szkoleń pracowników.
- sprawowanie nadzoru nad prawidłowością przebiegu procesów produkcyjnych, przestrzeganiem przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy oraz instrukcji stanowiskowych.

### 9.4. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Przeprowadzona ocena oddziaływania na środowisko wykazała brak możliwości transgranicznego oddziaływania na środowisko.

## 10. WYMAGANIA ZAPEWNIAJĄCE OCHRONĘ GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH, W TYM ŚRODKI MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE EMISJOM DO GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH

Lp.	Rodzaj substancji	Metoda ochrony środowiska gruntowo-wodnego
1.	Paliwo pojazdów poruszających się po terenie zakładu	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Na terenie zakładu zastosowane zostaną wyznaczone, utwardzone i szczelne drogi technologiczne.</li><li>2. Instalacja wyposażona zostanie w substancje do zbierania wycieków (sorbenty).</li><li>3. Na terenie instalacji strzępiarki wprowadzone zostaną zasady</li></ol>

Lp.	Rodzaj substancji	Metoda ochrony środowiska gruntowo-wodnego
2.	Płyny eksploatacyjne pojazdów poruszających się po terenie zakładu	ruchu drogowego gwarantujące ruch bezkolizyjny. 4. Wyłącznie sprawne techniczne pojazdy będą dopuszczone do ruchu po terenie instalacji strzępiarki.
3.	Ścieki socjalno-bytowe	1. Ścieki socjalno-bytowe zbierane będą przez szczelny układ kanalizacyjny i magazynowane będą w zbiornikach bezodpływowych, z których będą systematycznie wywożone na oczyszczalnię ścieków.
4.	Odpady inne niż niebezpieczne	1. Odpady magazynowane będą wyłącznie w przeznaczonych do tego miejscach, odizolowanych od środowiska wodno-gruntowego.
5.	Odpady niebezpieczne	2. Odpady magazynowane będą tymczasowo, do czasu zebrania partii transportowej. 3. Na terenie zakładu wprowadzony zostanie reżim i procedury postępowania z odpadami.

#### **11. SPOSÓB POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI.**

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji należy wszystkie obiekty i urządzenia zlikwidować zgodnie z wymaganiami przepisów z zakresu prawa budowlanego, ochrony środowiska oraz BHP. Projekt rozbiórki powinien uwzględniać rewitalizację terenu po zlikwidowaniu instalacji.

Proces likwidacji instalacji obejmie:

- odstawienie instalacji z ruchu z opróżnieniem instalacji z mediów procesowych i pomocniczych oraz trwałe odcięcie wszelkich przyłączy instalacji,
- demontaż instalacji z selekcją urządzeń i materiałów do ponownego wykorzystania, odzysku lub unieszkodliwienia,
- wyrównanie terenu.

#### **IV. Ustalam**

Termin ważności udzielonego pozwolenia zintegrowanego **na czas nieoznaczony.**

### **UZASADNIENIE**

Firma Kowalski Sławomir Kowalski z siedzibą w m. Nietążkowo przy ul. Arciszewskich 22 przedłożyła wniosek przy piśmie z dnia 11 stycznia 2018r. w sprawie wydanie pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji w gospodarce odpadami do odzysku lub kombinacji odzysku



i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki w strzępiarkach odpadów metalowych, w tym zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz pojazdów wycofanych z eksploatacji i ich części, zlokalizowanej w m. Wschowa przy ul. Kolejowej 1.

Przedmiotowa instalacja została wymieniona w pkt 5 ust. 3b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014r. poz. 1169) jako:

- w gospodarce odpadami do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki w strzępiarkach odpadów metalowych, w tym zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz pojazdów wycofanych z eksploatacji i ich części.

Zgodnie z art.378 ust.2a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, biorąc pod uwagę §2 ust. 1 pkt 44 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2019r. poz.1839 ze zm.), organem właściwym, dla przedmiotowej instalacji, w sprawach ochrony środowiska jest Marszałek Województwa.

Na podstawie art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2019r. poz. 1396 ze zm.) w związku z art. 33 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz.U. z 2020r. poz. 283 ze zm.) oraz art. 49 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - *Kodeks Postępowania Administracyjnego* (Dz.U. z 2020r. poz. 256 ze zm.) Obwieszczeniem Marszałka Województwa znak: DŚ.II.7222.25.2018 z dnia 14 lutego 2018r. podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowych instalacji oraz o możliwości składania wniosków i uwag. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

W toku prowadzonego postępowania wnioskodawca przedłożył, w dniach 13 maja 2018r., 14 października 2019r., 24 i 31 stycznia 2020r. oraz 24 marca 2020r. uzupełnienia do przedłożonego wniosku.

W okresie od 4 lipca 2018r. do 25 listopada 2019r. postępowanie było zawieszona. Wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innych podmiotów, ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego wymagało, zgodnie z art. 389 pkt 2 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. *Prawo wodne* (Dz. U. z 2020 r., poz. 310 ze zm.), uzyskania przez prowadzącego instalację pozwolenia wodnoprawnego. W związku z powyższym prowadzący instalację został zobowiązany do przedłożenia stosownego pozwolenia regulującego warunki odprowadzania ścieków przemysłowych z instalacji. W piśmie z dnia 26 czerwca

2018r. prowadzący instalację poinformował, iż przedłożył stosowny wniosek o wydanie pozwolenia wodnoprawnego i wnioskuje o zawieszenie postępowania do momentu przedstawienia przedmiotowej decyzji.

Pismem z dnia 14 listopada 2019r. prowadzący instalację wniósł o odwieszenie postępowania, przedkładając w załączeniu pozwolenie wodnoprawne wydane przez Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej we Wrocławiu decyzją z dnia 26 września 2018r. znak: WR.RUZ.421.96.2018.ER.

Po przeanalizowaniu dokumentów i wyjaśnień przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Zakład będzie prowadził działalność w zakresie przetwarzania odpadów z wykorzystaniem urządzenia w postaci strzępiarki wytwarzającej najwyższej jakości materiał złomowy zwany „PROLER” o frakcji do 15 cm (w zależności od rodzaju sita). Proces technologiczny zachodzący na strzępiarce polega na rozdrabnianiu odpadów metalowych i frakcjonowaniu na metale żelazne, metale nieżelazne, frakcję tworzyw sztucznych, frakcję palną (paliwo alternatywne), frakcję mineralną (ziemia, kamienie) oraz lekką frakcję i pyły.

Infrastruktura i wyposażenie instalacji strzępiarki zostały zaplanowane zgodnie z zapisami z warunkami i wymaganiami określonymi w rozporządzeniu Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 12 października 2005 r. w sprawie minimalnych wymagań dla strzępiarek oraz metod rozdzielenia odpadów na frakcje materiałowe (Dz.U. z 2005r., Nr 214, poz. 1807).

Dla przedmiotowego przedsięwzięcia Burmistrz Miasta i Gminy Wschowa wydał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia z dnia 04 stycznia 2017r. znak: WG.RO.6220.26.2016.AWG.

Dnia 17 sierpnia 2018r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej opublikowana została Decyzja Wykonawcza Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt. 1g ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz.U. z 2019r. poz. 1396 ze zm.) wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego zawiera także informacje o spełnianiu przez instalację wymagań dotyczących najlepszej dostępnej techniki. Z uwagi na fakt, iż instalacja objęta wnioskiem jest instalacją nową musi ona spełniać wymagania konkluzji BAT przed oddaniem jej do użytkowania.

Na omawianym terenie głównymi źródłami emisji zanieczyszczeń do powietrza jest:

- emisja występująca podczas cięcia karoserii samochodowej w pomieszczeniu stacji demontażu pojazdów,
- emisja wynikająca ze spalania oleju napędowego na potrzeby mobilnych prasożyc,

- emisja z cyklonu odpylającego i zraszającego będącego integralną częścią strzępiarki,
- emisja niezorganizowana spowodowana ruchem pojazdów po terenie zładu.

Biorąc pod uwagę wszystkie ww. źródła przeprowadzono analizę rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu. Wykazała ona, iż wszystkie normowane substancje nie przekraczają określonych dla nich stężeń w powietrzu.

W przypadku poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami BAT-AEL w odniesieniu do zorganizowanych emisji do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów ustalono emisję graniczą dla pyłu na poziomie  $9 \text{ mg/Nm}^3$ , z uwagi na brak możliwości zastosowania filtra tkaninowego oraz biorąc pod uwagę dane producenta urządzenia ochrony atmosfery.

Monitoring emisji do powietrza ustalono zgodnie z zakresem i częstotliwością określoną w BAT8.

W celu przeprowadzenia rzetelnej analizy rozprzestrzeniania się hałasu emitowanego przez wszystkie źródła znajdujące się na terenie zakładu dokonano klasyfikacji źródeł hałasu. Do analizy wzięto pod uwagę także, nieobjętą przedmiotowym pozwoleniem, stację demontażu pojazdów oraz sortownię kontenerową. W decyzji działając, w myśl art., 211 ust. 6 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, scharakteryzowano źródła hałasu w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego. Przeprowadzona symulacja pola akustycznego przeprowadzona z uwzględnieniem normalnej pracy instalacji w porze nocy i dnia wskazuje na zachowanie dopuszczalnych poziomów hałasu na obszarach objętych ochroną prawną przed hałasem. Z uwagi na lokalizację w sąsiedztwie strzępiarki drogi kolejowej, drogi wojewódzkiej nr 305, składów, magazynów i zabudowy usługowej hałas pochodzący z omawianego zakładu będzie nierozróżnialny z panującym w tym rejonie tłem akustycznym. Pomędzy terenem zakładu a działką nr 1954/2, na której posadowiony jest budynek jednorodzinny, wybudowane zostanie ogrodzenie z płyt betonowych, które będzie pełniło rolę ekranu ochronnego.

Działając w myśl art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w niniejszej decyzji określono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu  $L_{AeqD}$  i  $L_{AeqN}$ , w odniesieniu do rodzajów terenów ochrony akustycznej określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie *dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz.U. z 2014r. poz. 112).

Zgodnie z art. 181 ust.1 pkt 4 oraz art. 202 ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu określono rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego.

Odpady magazynowane będą na terenie zakładu Firma Kowalski w miejscowości Wschowa, przy ul. Kolejowej 1, na działce o numerze ewidencyjnym 1951/10, do której prowadzący instalację posiada prawo własności. Wszystkie odpady gromadzone będą selektywnie w odpowiednich pojemnikach i magazynowane w sposób zapewniający ochronę ziemi i wód podziemnych przed

ewentualnym zanieczyszczeniem. Wytwarzane odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

Na terenie instalacji, w strzępiarce prowadzone będą dwa procesy odzysku:

- R12-wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12-
- R13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania odpadów u wytwórcy odpadów).

Zgodnie z art. 41a ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz.U. z 2020r. poz. 797 ze zm.) pismem z dnia 14 lutego 2018r. zwrócono się również do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Zielonej Górze z prośbą o przeprowadzenie kontroli instalacji do przetwarzania odpadów i wydanie postanowienia w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska odpadów. Postanowieniem z dnia 14 kwietnia 2018r. znak: WI.021.4.57.2018.MD Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Zielonej Górze pozytywnie zaopiniował realizację przedmiotowej instalacji.

Działając na podstawie art. 41a ust. 2 ww. ustawy o *odpadach* pismem z dnia 14 lutego 2020r. zwrócono się do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej we Wschowie o przeprowadzenie stosownej kontroli. Postanowieniem z dnia 28 lutego 2020r. znak: PZ.5585.5.2020.RW Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej we Wschowie stwierdził spełnienie wymagań ochrony przeciwpożarowej określonej w przepisach przeciwpożarowych, a także zgodności przedmiotowego obiektu z warunkami zawartymi w Operacie Przeciwpożarowym opracowanym przez Rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych mgr inż. Andrzeja Wysokińskiego oraz w postanowieniu Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej we Wschowie z dnia 17 kwietnia 2019r. znak: PZ.5585.5.2019.

Działając na podstawie art. 41 ust. 6a ww. ustawy o *odpadach*, pismem z dnia 14 lutego 2020r. zwrócono się do Burmistrza Miasta i Gminy Wschowa o wydanie stosownej opinii. Postanowieniem z dnia 26 lutego 2020r. znak: BG.6232.21.2020 Burmistrz Miasta i Gminy Wschowa zaopiniował pozytywnie wniosek w sprawie zmiany pozwolenia.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 i pkt 8 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – *Prawo ochrony środowiska* określono ilość, stan i skład ścieków przemysłowych powstających w związku z eksploatacją instalacji strzępiarki, a także ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji.

Z informacji zawartych we wniosku, praca przedmiotowej instalacji nie jest związana z potrzebą poboru wody na cele technologiczne. Woda dla potrzeb bytowo-gospodarczych dostarczana będzie z miejskiej sieci wodociągowej, na warunkach określonych w umowie zawartej pomiędzy Spółką Komunalną Wschowa Sp. z o.o. we Wschowie a prowadzącym instalację. W ramach monitoringu ilości

wykorzystywanej wody, zobowiązano Wnioskodawcę do prowadzenia odczytów wskazań wodomierza z częstotliwością 1 raz na miesiąc. Wyniki odnotowywane będą w prowadzonym rejestrze.

Ścieki przemysłowe, powstające w wyniku funkcjonowania instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, wprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością Spółki Komunalnej Wschowa Sp. z o.o. Z uwagi na emisję pośrednią ścieków do wody zastosowano wymagania BAT 20 oraz ustalono poziomy emisji w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego i związane z tym monitorowanie w ramach BAT 7. Z uwagi na fakt, iż zrzut ścieków przemysłowych będzie następował partiami, których częstotliwość będzie rzadsza niż minimalna częstotliwość monitorowania wynikająca z konkluzji BAT, dla parametrów badanych raz w miesiącu ustalono częstotliwość raz dla danej partii.

Warunki wprowadzania ścieków przemysłowych z terenu instalacji regulują obowiązujące konkluzje BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów oraz decyzja Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej we Wrocławiu Państwowego Gospodarstwa Wodnego, znak: WR.RUZ.421.96.2018.ER z dnia 26.09.2018r., udzielająca pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzenie ścieków przemysłowych, zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych będących we władaniu Spółki Komunalnej Wschowa Sp. z o.o. z siedzibą we Wschowie, które wydano na okres 4 lat.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy *Prawo ochrony środowiska* określono zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149. Pozostałe parametry należy monitorować zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska 30 października 2014r. *w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* (Dz.U. z 2014r. poz. 1542 ze zm.).

W myśl art. 208 ust.2 pkt 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* we wniosku przeprowadzono analizę konieczności sporządzenia raportu początkowego. Na jej podstawie stwierdzono, iż mimo, że eksploatacja przedmiotowej instalacji może obejmować wykorzystanie czy też uwalnianie substancji powodujących ryzyko to zastosowane zabezpieczenia i wdrożone procedury wykazują brak możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu tymi substancjami. W związku z powyższym do wniosku nie dołączono raportu początkowego.

Z uwagi na znaczne oddalenie lokalizacji instalacji od granicy państwa stwierdzono brak możliwości transgranicznego oddziaływania na środowisko. W związku z tym odstąpiono od przeprowadzenia postępowania określonego w Dziale VI ustawy z dnia 3 października 2008r.

o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz w ocenach oddziaływania na środowisko (Dz.U. z 2020r. poz. 283 ze zm.).

Zgodnie z art. 48 ust. 7 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach, postanowieniem z dnia 7 kwietnia 2020r. określona została forma i wysokość zabezpieczenia roszczeń - obliczona zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz.U. z 2019r. poz. 256). Z uwagi na problemy z prawidłowym ustanowieniem zabezpieczenia roszczeń w formie gwarancji bankowej, prowadzący instalację wniósł o zmianę formy zabezpieczenia roszczeń. Postanowieniem z dnia 21 maja 2020r. została zmieniona forma zabezpieczenia roszczeń na depozyt, który został wniesiony dnia 21 maja 2020r.

W świetle powyższego stwierdzono, iż instalacja spełnia wymagania niezbędne do wydania pozwolenia zintegrowanego, a jej eksploatacja prowadzona zgodnie z określonymi w niniejszym pozwoleniu warunkami, zapewnia dotrzymanie obwarowanych prawem parametrów środowiska, wobec czego orzeczono jak w sentencji.

### **Pouczenie**

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do ministra właściwego w sprawie za pośrednictwem Marszałka Województwa Lubuskiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

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

Zgodnie z art. 130 § 4 ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* decyzja podlega wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli jest zgodna z żądaniem wszystkich stron lub jeżeli wszystkie strony zrzekły się prawa do wniesienia odwołania.

Jednocześnie poucza się, że zgodnie z art. 136 § 1 ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* organ odwoławczy może przeprowadzić na żądanie strony lub z urzędu dodatkowe postępowanie w celu uzupełnienia dowodów i materiałów w sprawie albo zlecić przeprowadzenie tego postępowania organowi, który wydał decyzję.

Zgodnie z § 2 art. 136 ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* jeżeli decyzja została wydana z naruszeniem przepisów postępowania, a konieczny do wyjaśnienia zakres sprawy ma istotny wpływ na jej rozstrzygnięcie, na zgodny wniosek wszystkich stron zawarty w odwołaniu, organ

odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy. Jeżeli przyczyni się to do przyspieszenia postępowania, organ odwoławczy może zlecić przeprowadzenie określonych czynności postępowania wyjaśniającego organowi, który wydał decyzję.

Zgodnie z § 3 art. 136 ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* przepis ww. § 2 stosuje się także w przypadku, gdy jedna ze stron zawarła w odwołaniu wnioski o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy, a pozostałe strony wyraziły na to zgodę w terminie czternastu dni od dnia doręczenia im zawiadomienia o wniesieniu odwołania, zawierającego wnioski o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy. Przepisów § 2 i 3 nie stosuje się, jeżeli przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy byłoby nadmiernie utrudnione.



Otrzymują:

1. Firma Kowalski Sławomir Kowalski  
ul. Arciszewskich 22, Nietążkowo, 64-030 Śmigiel
2. Minister Klimatu w Warszawie  
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Zielonej Górze  
ul. Siemiradzkiego 19, 65-231 Zielona Góra
4. 2xaa

