



MARSZAŁEK

WOJEWÓDZTWA WIELKOPOLSKIEGO

DSR-II-2.7222.47.2015

Poznań, dnia 12 listopada 2015 r.
za dowodem doręczenia

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 4 i ust. 7, art. 211 ust. 1 i ust. 6, art. 376 pkt 2b, art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 267 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku przedsiębiorstwa POLCOPPER sp. z o. o., z siedzibą w m. Przysieka Polska, przy ul. Przemysłowej 16, 64-030 Śmigiel, reprezentowanego przez – Pełnomocnika Marka Benedykcińskiego

ORZEKAM

I. Udzielić Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji w gospodarce odpadami do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, obróbki w strzępiarkach odpadów metalowych, w tym zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz pojazdów wycofanych z eksploatacji i ich części – strzępiarki odpadów metalowych, położonej na terenie przedsiębiorstwa POLCOPPER sp. z o. o., w m. Przysieka Polska, przy ul. Przemysłowej 16, gmina Śmigiel, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

1. Rodzaj i parametry instalacji

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji *	Parametr instalacji	Prowadzący instalację
Instalacja w gospodarce odpadami do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, obróbki w strzępiarkach odpadów metalowych, w tym zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz pojazdów wycofanych z eksploatacji i ich części – strzępiarka odpadów metalowych położona na terenie przedsiębiorstwa POLCOPPER sp. z o. o., z siedzibą przy ul. Przemysłowej 16, gmina Śmigiel, zlokalizowanego na działkach o nr ewidencyjnych: 453/1, 455, 456, 469/4, obręb Przysieka Polska.	ust. 5 pkt 3 lit. b tiret czwarte	Wydajność instalacji: <ul style="list-style-type: none">• 40-50 Mg/h• 500 Mg/dobę• 182 500 Mg/rok	POLCOPPER sp. z o. o. Przysieka Polska ul. Przemysłowa 16 64-030 Śmigiel NIP: 782-21-84-969 REGON: 639835359

* wg załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169).

1.1. Opis instalacji

Instalację wymagającą pozwolenia zintegrowanego stanowi instalacja w gospodarce odpadami do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, obróbki w strzępiarkach odpadów metalowych, w tym zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz pojazdów wycofanych z eksploatacji i ich części – strzępiarka odpadów metalowych, położona na terenie przedsiębiorstwa POLCOPPER sp. z o. o., z siedzibą w m. Przysieka Polska, przy ul. Przemysłowej 16, gmina Śmigiel, na działkach o nr ewidencyjnych: 453/1, 455, 456, 469/4, obręb Przysieka Polska.

Przedsiębiorstwo POLCOPPER sp. z o. o. zajmuje się hurtowym skupem i przerobem złomu czarnego oraz złomu metali kolorowych w tym złomu z metali: miedź, ołów, żeliwo, mosiądz, chromonikiel, stal, brąz, cynk, aluminium. Na terenie Zakładu funkcjonuje także instalacja stanowiąca Zakład Przetwarzania Zużytego Sprzętu Elektrycznego i Elektronicznego (ZSEiE), która mieści się w istniejącej hali.

Strzępiarka 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. Strzępiarka 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;
- urządzenie separujące.

Ponadto, opisywana instalacja wyposażona jest w:

- zbiornik zasypowy,
- przenośniki taśmowe,
- kowadło,
- komorę strzępienia,
- bębny magnetyczne,
- separator metali nieżelaznych,
- odpylnię,
- platformy wibracyjne.

Korpus strzępiarki jest w całości wykonany z wysokiej jakości stali spawanej. Utrzymanie, stałość i stabilność systemu operacyjnego zapewniają stabilizatory hydrauliczne. Strzępiarka składa się z zasobnika wraz z „popychaczem” (siłownikiem hydraulicznym), który porusza się poziomo. Ponadto, w zasobniku załadunku znajduje się bęben z kowadłem, który ścisza załadowany złom. Złom przesuwany przez popychacz porusza się do komory mielenia. Wszystkie procesy w instalacji są zarządzane automatycznie.

Niszczony odpad spada na pierwszą platformę wibracyjną, przemieszczając się w kierunku pierwszego magnesu, który oddziela metale żelazne od pozostałych produktów. Następnie po przejściu przez drugą platformę wibracyjną pozostałe metale żelazne są wychwytywane przez drugi magnes. Wybrane i oczyszczone produkty końcowe z tych dwóch przenośników są wspólnie przekazywane i gromadzone w specjalnym pojemniku.

Kolejnym etapem pracy strzępiarki jest separator metali nieżelaznych. Separacja oparta jest na zasadzie fizycznej polegającej na tym, że każdy obiekt przewodzący, który znajdzie się w zmiennym polu magnetycznym zostaje namagnetyzowany. Pierwotne pole magnetyczne jest przeciwstawne polu wywołanemu przez prądy wirowe, co skutkuje odrzuceniem metalu i następuje skierowanie do osobnego zbiornika ruchem parabolicznym.

Ponadto, zastosowana w instalacji metoda mechaniczno-pneumatyczna pozwala na rozdział poszczególnych frakcji:

- tworzywo sztuczne,
- szkło,
- minerały,
- pozostałe odseparowane elementy (odpad o kodzie 19 12 12).

Odpady w postaci metali żelaznych oraz metali nieżelaznych są przekazywane do podmiotów posiadających odpowiednie uzgodnienia z zakresu gospodarki odpadami (np. huty). Odpady (tworzywo sztuczne, szkło, minerały oraz pozostałe odseparowane elementy) powstające w wyniku procesu odzysku są przekazywane do dalszego zagospodarowania podmiotom posiadającym odpowiednie uzgodnienia z zakresu gospodarki odpadami.

Wydajność urządzenia wynosi ok. 40-50 Mg/h, wydajność dobową została określona na 500 Mg/dobę. Maksymalna zdolność produkcyjna możliwa do osiągnięcia przez instalację w ciągu roku kształtuje się na poziomie 182 500 Mg/rok.

Przedmiotowa instalacja stanowiąca strzępiarkę odpadów metalowych spełnia wymagania określone w rozporządzeniu Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 12 października 2005 r. w sprawie minimalnych wymagań dla strzępiarek oraz metod rozdziału odpadów na frakcje materiałowe (Dz. U. z 2005 r. Nr 214, poz. 1807 ze zm.).

Prowadzący instalację, w przypadku podjęcia działalności związanej z rozdrabnianiem odpadów pochodzących z pojazdów wycofanych z eksploatacji, musi spełniać obowiązki wynikające z Rozdziału 6 ustawy z dnia 20 stycznia 2005 r. o recyklingu pojazdów wycofanych z eksploatacji (tekst jednolity: Dz. U. z 2015 r., poz. 140).

1.2. Charakterystyka stosowanej technologii i urządzeń

1.2.1. Przetwarzanie odpadów w procesie R13

Przetwarzanie odpadów metodą R13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów) polega na magazynowaniu odpadów przed poddaniem ich procesowi strzępienia w instalacji, tj. w strzępiarce odpadów metalowych, na terenie przedsiębiorstwa POLCOPPER sp. z o. o., przy ul. Przemysłowej 16, gmina Śmigiel. Do tego celu stosowane są odpowiednie pojemniki oraz wyznaczone miejsca dla poszczególnych rodzajów odpadów na utwardzonym, szczelnym podłożu (placu) zlokalizowanym na działkach o nr ewidencyjnych: 469/4 i 456, obręb Przysieka Polska.

1.2.2. Przetwarzanie odpadów w procesie R12, utrata statusu odpadów

Przetwarzanie odpadów w strzępiarce odpadów metalowych zachodzi z zastosowaniem procesu R12. Podczas procesu odzysku na strzępiarce niektóre odpady (np. żużle, cząstki i pyły), których wielkość cząstek nie wymaga procesu mielenia nie przechodzą przez pierwszy etap strzępienia, a są poddawane kolejnym etapom, czyli separacji na poszczególne frakcje.

W wyniku procesu odzysku metodą R12 powstają metale żelazne oraz metale nieżelazne, które w zależności od stopnia zanieczyszczenia, zgodności z normami mogą być traktowane jako pełnowartościowy złom lub jako odpad. Kwalifikacja powstającego złomu jest prowadzona przez wykwalifikowany personel zgodnie z warunkami określonymi przez odbiorcę. W przypadku kwalifikowania powstałych metali jako pełnowartościowego złomu (żelaza, stali, aluminium) konieczne jest spełnienie wymagań określonych w art. 14 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.) oraz w rozporządzeniu Rady (UE) NR 333/2011 z dnia 31 marca 2011 r. *ustanawiającym kryteria określające, kiedy pewne rodzaje złomu przestają być odpadami na mocy dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE* (Dz. U. UE L, t. 94, s. 2) oraz w rozporządzeniu Komisji (UE) NR 715/2013 z dnia 25 lipca 2013 r. *ustanawiającym kryteria określające, kiedy złom miedzi przestaje być odpadem na mocy dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE* (Dz. U. UE L, t. 201, s. 14). W przypadku spełnienia ww. kryteriów oczyszczony złom (żelaza, stali, aluminium) przestaje być odpadem – następuje utrata statusu odpadu. Pozostałe odpady powstałe w wyniku przetwarzania są przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.

2. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, paliw, surowców i materiałów

L.p.	Rodzaj energii, paliw, surowców i materiałów	Zużycie	Jednostka
1.	Energia elektryczna	325	MWh/rok
2.	Woda	1 082	m ³ /rok
3.	Złom	500	Mg/dobę
4.	Oleje eksploatacyjne	1 000	l/rok
5.	Olej napędowy	470	m ³ /rok
6.	Czynnik chłodzący	120	l/rok

3. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Na terenie Zakładu stosowane są następujące metody ograniczające negatywne oddziaływanie instalacji i pozwalające na osiągnięcie wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości:

- stosowanie nowoczesnych maszyn i urządzeń o wysokiej sprawności, dzięki czemu minimalizowane są straty surowców i energii;
- utrzymywanie urządzeń w dobrej kondycji;
- efektywne korzystanie z surowców i energii – zapobieganie stratom;
- monitoring procesów;
- wykorzystywanie procedur minimalizujących powstawanie odpadów;
- przeciwdziałanie wystąpieniu awarii;
- zastosowanie powierzchni szczelnych i utwardzonych w celu zapobiegania dostawania się zanieczyszczeń do gleby i wód gruntowych.

4. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania

- Wykorzystywanie wody technologicznej w obiegu zamkniętym na potrzeby układu oczyszczania powietrza pochodzącego ze strzępiarki (zraszanie w skruberze przepływającego powietrza z pozostałościami drobnych frakcji pyłowych).
- Magazynowanie odpadów w sposób uniemożliwiający przedostanie się substancji w nich zawartych do środowiska gruntowo-wodnego, zgodnie z warunkami określonymi w punktach: I.6.3.1.2., I.6.3.1.3. oraz I.6.3.3.1. niniejszej decyzji.
- Zadaszenie miejsc magazynowania olejów na wypadek potencjalnego zanieczyszczenia, co ograniczy ilość ścieków – wód opadowych lub roztopowych wymagających oczyszczenia.
- Dbanie o prawidłowy stan techniczny powierzchni utwardzonych miejsc magazynowania olejów.

5. Sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, likwidację obiektów i urządzeń należy przeprowadzić w sposób bezpieczny dla środowiska.

Instalacja winna być zlikwidowana zgodnie z przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ochrony środowiska.

6. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

6.1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

Podstawa prawna: art. 202 ust. 1, ust. 2 i ust. 2a, art. 211 ust. 1, art. 220 ust. 1 oraz art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.), rozporządzenie 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) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031).

6.1.1. Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

- a. Źródłami emisji gazów lub pyłów do powietrza są procesy produkcyjne powodujące emisję pyłu, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla, węglowodorów alifatycznych oraz węglowodorów aromatycznych związane z funkcjonowaniem strzeżniarki, stanowiącej instalację do obróbki w strzeżniarkach odpadów metalowych.
- b. Strzeżniarka wyposażona jest w silnik spalinowy CATEPILAR o mocy 709 kW napędzany olejem napędowym, który obraca wał wirnika strzeżniarki rozdrabniający złom. Substancje powstające w procesie spalania oleju w silniku wyprowadzane są do powietrza 2 emitarami E3a i E3b.
- c. Substancje powstające w trakcie strzeżenia odpadów metalowych w strzeżniarce, odciągane jest poprzez odciąg powietrza do odpylni. W odpylni zamontowano system oczyszczający odciągnięte powietrze, w skład którego wchodzi:
 - Separator cyklonowy o sprawności odpylnia 75% (część A), w którym cyklon będący pierwszym elementem oczyszczającym rozdziela frakcje drobnych cząstek pyłowych od cięższych. Cięższe cząstki stałe osadzają się w wymiernym kontenerze. Natomiast powietrze z lżejszymi frakcjami pyłu zasysane jest do kanału pionowego, które kierowane jest do wlotu wentylatora promieniowego jednostki ssącej (część B).
 - Jednostka ssąca (część B) z wentylatorem promieniowym, kieruje powietrze z kanału pionowego separatora cyklonowego (część A) do wentylatora promieniowego i kieruje je do kolektora mokrej płuczki (część C).
 - Skruber natryskowy mokrej płuczki o sprawności odpylania 96% (część C), w którym strumień wody zrasza przepływające powietrze z pozostałych drobnych frakcji pyłowych. Korektor mokrej płuczki generuje strumień wody, który przechwytywa cząstki stałe i doprowadza je do worków na odpady stałe.

Powietrze z odpylni, po procesie oczyszczenia wprowadzane jest do powietrza 2 emitarami E1a i E1b. Odpylnia wyposażona jest w silnik spalinowy IVECO o mocy 177 kW zasilany olejem napędowym. Silnik zasila odciągi miejscowe kierujące powietrze do odpylni. Substancje z procesu spalania oleju w silniku wyprowadzane są emitorem E2.

6.1.2. Źródła emisji i emitory, ich charakterystyka i warunki pracy

Oznaczenie emitora	Opis emitora	Charakterystyka miejsc emisji					Czas emisji
		Rodzaj	Geometryczna wysokość	Średnica	Prędkość wylotowa gazów	Temperatura gazów odlotowych	
			[m]	[m]	[m/s]	[K]	
Instalacja do obróbki w strzeżniarkach odpadów metalowych							
E1a, E1b	Wylot odpylni	pionowy niezadaszony	11,6	2,26	15,4	293	2 600
E2	Tłumik silnika IVECO 177 kW	boczny	3,0	0,075	0	345	2 600
E3a, E3b	Wylot spalin silnika CATEPILAR 709 kW	boczny	6,0	0,36	0	345	2 600

6.1.3. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

Źródło emisji	Numer emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji
			[kg/h]
Odpylnia	E1a	Pył ¹⁾	0,305
		Pył zawieszony PM10	0,305
	E1b	Pył ¹⁾	0,305
		Pył zawieszony PM10	0,305
Silnik IVECO 177 kW	E2	Dwutlenek siarki	0,0358
		Dwutlenek azotu	0,0422
		Tlenek węgla	0,0120
		Pył ¹⁾	0,0072
		Pył zawieszony PM10	0,0072
		Węglowodory aromatyczne	0,000106
		Węglowodory alifatyczne	0,000229
Silnik CATEPILAR 709 kW	E3a	Dwutlenek siarki	0,0718
		Dwutlenek azotu	0,0844
		Tlenek węgla	0,02406
		Pył ¹⁾	0,01435
		Pył zawieszony PM10	0,01435
		Węglowodory aromatyczne	0,00021
		Węglowodory alifatyczne	0,00046
	E3b	Dwutlenek siarki	0,0718
		Dwutlenek azotu	0,0844
		Tlenek węgla	0,02406
		Pył ¹⁾	0,01435
		Pył zawieszony PM10	0,01435
		Węglowodory aromatyczne	0,00021
		Węglowodory alifatyczne	0,00046

¹⁾ Pył – jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymania warunków pozwolenia w zakresie pyłów

6.1.4. Dopuszczalne wielkości emisji rocznej z instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym

Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja
	[Mg/rok]
Dwutlenek siarki	0,546
Dwutlenek azotu	1,54
Tlenek węgla	0,9
Węglowodory aromatyczne	0,0779
Węglowodory alifatyczne	0,1687
Pył ¹⁾	1,68
w tym pył zawieszony PM10	1,68
w tym pył zawieszony PM2,5	0,5698

¹⁾ Pył – jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymania warunków pozwolenia w zakresie pyłów

6.1.5. Usytuowanie stanowiska do pomiarów wielkości emisji z emitatorów

Stanowiska pomiarowe na emitatorach E1a, E1b usytuowane zgodnie z normą PN-Z-04030-7 dotyczącą lokalizacji przekrojów i punktów pomiarowych. Na emitatorach E2, E3a, E3b nie ma możliwości zlokalizowania punktów pomiarowych spełniających wymogi Polskich Norm.

6.2. Gospodarka wodno-ściekowa

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.).

6.2.1. Zaopatrzenie w wodę

a. Przedmiotowa instalacja zaopatrywana jest w wodę z gminnej sieci wodociągowej, na podstawie stosownej umowy. Woda wykorzystywana jest na cele technologiczne (uzupełnienie obiegu zamkniętego skrubera) oraz pozostałe.

b. Ilość wykorzystywanej wody na cele instalacji:

$$Q_{\text{roczne}} = 1\,082,00 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Zaopatrzenie w wodę na cele instalacji:	Ilość wykorzystywanej wody Q_{roczne} [m ³ /rok]
Technologiczne (uzupełnienie obiegu zamkniętego skrubera)	10,00
Pozostałe	1 072,00
RAZEM	1 082,00

6.2.2. Odprowadzanie ścieków przemysłowych

Na terenie przedmiotowej instalacji nie powstają ścieki przemysłowe. Wszystkie wody technologiczne (z terenu strzępiarki, instalacji ZSEiE oraz z placów magazynowych) odprowadzane są do otwartego szczelnego zbiornika bezodpływowego o pojemności $V = 4000 \text{ m}^3$, skąd pompowane są do zbiornika ciśnieniowego, a następnie do strzępiarki rurą PE do przesyłania wody. Rura PE jest na stałe podłączona ze strzępiarką złączem zaciskowym PE z zaworem kulowym umożliwiającym pobór wody w dowolnym momencie. Woda, w ilości $10 \text{ m}^3/\text{rok}$, wykorzystywana jest w skruberze do zraszania przepływającego powietrza z pozostałościami drobnych frakcji pyłowych (woda technologiczna wykorzystywana na potrzeby układu oczyszczania powietrza pochodzącego ze strzępiarki krąży w obiegu zamkniętym).

6.3. Gospodarka odpadami

Podstawa prawna: art. 188 ust. 2b, art. 202 ust. 4 i art. 211 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.), art. 43 ust. 2, art. 45 ust. 6 i ust. 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2014 r., poz. 1923).

6.3.1. Wytwarzanie odpadów

6.3.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia podczas normalnej pracy instalacji, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
Odpady niebezpieczne				
1.	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10*	1,00	Odpady w postaci płynnej, powstające w wyniku okresowych wymian płynów eksploatacyjnych z maszyn i urządzeń. Olej hydrauliczny: mieszanina olejów bazowych i dodatków uszlachetniających zawierający alkilowy ditiofosforan cynku i alkilofenol związany. Odpady niebezpieczne, wykazują właściwości: łatwopalne, szkodliwe, toksyczne i ekotoksyczne. Rodzaj składników określonych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach zależy od zawartości.

2.	Inne oleje hydrauliczne	13 01 13*	1,00	Odpady w postaci płynnej, powstające w wyniku okresowych wymian płynów eksploatacyjnych z maszyn i urządzeń. Mieszanka węglodorów i dodatków uszlachetniających. Odpady niebezpieczne, wykazują właściwości: łatwopalne, szkodliwe, toksyczne i ekotoksyczne. Rodzaj składników określonych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach zależy od zawartości.
3.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	1,00	Odpady w postaci płynnej, powstające w wyniku okresowych wymian płynów eksploatacyjnych z maszyn i urządzeń. Mieszanka zawierająca oleje mineralne. Olej mineralny ekstrat DMSO < 3%. Odpady niebezpieczne, wykazują właściwości: łatwopalne, szkodliwe, toksyczne i ekotoksyczne. Rodzaj składników określonych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach zależy od zawartości.
4.	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 06*	1,00	Odpady w postaci płynnej, powstające w wyniku okresowych wymian płynów eksploatacyjnych z maszyn i urządzeń. Podstawowy skład chemiczny: węglowodory ropopochodne, dodatki. Właściwości fizyczne: nie rozpuszcza się w wodzie, stan fizyczny: ciecz, zapach słaby, woń oleju, zapach: typowy dla węglodorów. 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 o odpadach.
5.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	1,00	Odpady w postaci płynnej, powstające w wyniku okresowych wymian płynów eksploatacyjnych z maszyn i urządzeń. Produkty reakcji kwasu ditiofosforowego z tlenkiem fosforu, tlenkiem propylenu i aminą. Odpady niebezpieczne, wykazują właściwości: łatwopalne, szkodliwe, toksyczne i ekotoksyczne. Rodzaj składników określonych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach zależy od zawartości.
6.	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)	15 02 02*	2,00	Odpady powstają podczas eksploatacji maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji – konserwacja, bieżąca obsługa, sytuacje awaryjne. Filtry powietrza oraz ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. 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. 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 o odpadach.

7.	Filtry olejowe	16 01 07*	1,00	<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: pył 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 siarką nieuwzględnione w inny sposób w załączniku w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.</p>
8.	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	16 02 09*	0,25	<p>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.</p> <p>Odpady niebezpieczne, wykazują właściwości: szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne oraz zawierają składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi – jakiegokolwiek pochodne polichlorowanego dibenzofuranu.</p>
9.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	0,25	<p>Odpady powstające w wyniku eksploatacji maszyn i urządzeń z instalacji.</p> <p>Skład chemiczny: typowy dla akumulatorów i baterii ołowiowych, tj. ołów, związki ołowiu, kwas siarkowy, obudowa z tworzywa sztucznego (poliuretan, polichlorek winylu, polipropylen, polietylen).</p> <p>Odpady niebezpieczne, wykazują właściwości: szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.</p>
10.	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	16 06 02*	0,25	<p>Odpady powstające w wyniku eksploatacji maszyn i urządzeń z instalacji.</p> <p>Skład chemiczny: typowy dla akumulatorów niklowo-kadmowych – kadm/związki kadmu, związki niklu.</p> <p>Odpady niebezpieczne, wykazują właściwości: szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.</p>
11.	Baterie zawierające rtęć	16 06 03*	0,25	<p>Odpady powstające w wyniku eksploatacji maszyn i urządzeń z instalacji.</p> <p>Skład typowy dla baterii rtęciowych: tlenek cynku, tlenek rtęci, wodorotlenek potasu.</p> <p>Odpady niebezpieczne, wykazują właściwości: szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.</p>

Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	1,00	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.
2.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,20	Odpady powstające w wyniku eksploatacji maszyn i urządzeń z instalacji. Odpady w postaci stałej, zużyte maszyny, urządzenia. Odpady nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych.
3.	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	0,10	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.
4.	Inne baterie i akumulatory	16 06 05	1,00	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.
5.	Odpady żelaza i stali	19 10 01	50 000,00	Odpady powstające podczas rozdrabniania odpadów. Mieszanina żelaza, stali, staliwa i żeliwa o czystości około 99%. Stan skupienia stały, nierozpuszczalne w wodzie. Odpady nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych.
6.	Odpady metali nieżelaznych	19 10 02	25 000,00	Odpady powstające podczas rozdrabniania odpadów. Aluminium, cynk, cyna, brąz, mosiądz i ich stopy (mosiądz, stal) lub ich mieszanina o zawartości około 95% metali nieżelaznych. Stan skupienia stały, nierozpuszczalne w wodzie. Odpady nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych.
7.	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	19 10 04	4 000,00	Odpady powstające podczas rozdrabniania odpadów. Odpady mogą zawierać w swoim składzie związki żelaza, cynku, niklu. Odpady nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych.

8.	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	19 10 06	8 000,00	Odpady powstające podczas rozdrabniania odpadów. Odpady mogą zawierać w swoim składzie węglany, krzemionkę, krzemiany, tworzywa sztuczne, metale nieżelazne. Odpady w postaci stałej, stanowiące pozostałe odseparowane elementy. Odpady nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych.
9.	Metale żelazne	19 12 02	50 000,00	Odpady powstające w wyniku pracy linii separacji odpadów żelaznych po strzępieniu. Odpady w postaci stałej, którego metalem podstawowym jest żelazo. Odpady nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych.
10.	Metale nieżelazne	19 12 03	25 000,00	Odpady powstające w wyniku pracy linii separacji odpadów nieżelaznych po strzępieniu. Odpady w postaci stałej, niezawierające w swoim składzie stopów żelaza. Odpady nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych.
11.	Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	4 000,00	Odpady powstające w wyniku pracy linii separacji odpadów po strzępieniu. Odpady stanowią frakcję z tworzywa sztucznego, w skład którego wchodzi materiały składające się z polimerów syntetycznych (np. polietylen, polipropylen). Stan skupienia stały, nierozpuszczalne w wodzie, nie przewodzą ciepła i elektryczności, nieodporne na wysoką temperaturę. Odpady nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych.
12.	Szkło	19 12 05	3 000,00	Odpady powstające w wyniku pracy linii separacji odpadów po strzępieniu. Odpady stanowią szkło, w skład którego wchodzi: krzemionka, trójtlenek boru, tlenek glin, tlenki: wapnia, baru, potasu, sodu, litu. Stan skupienia stały o dużej twardości, nierozpuszczalne w wodzie, nie przewodzi ciepła i jest słabym przewodnikiem elektrycznym. Odpady nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych.
13.	Minerały (np. piasek, kamienie)	19 12 09	11 000,00	Odpady powstające w wyniku pracy linii separacji odpadów po strzępieniu. Odpady w postaci stałej, np. piasek, żwir, glina oraz szkło. Odpady nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych.
14.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	13 700,00	Odpady powstające w wyniku pracy linii separacji odpadów po strzępieniu. Odpady stanowiące pozostałe odseparowane elementy, najczęściej występuje w formie stopów żelaza z węglem, manganem, chromem, molibdenem, wanadem, niklem, wolframem, miedzią i tytanem. Stan skupienia stały, nierozpuszczalne w wodzie. Odpady nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych.

6.3.1.2. Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów oraz sposoby gospodarowania

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
Odpady niebezpieczne			
1.	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10*	Odpady są magazynowane w miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych, magazyn jest niedostępny dla osób nieupoważnionych. Miejsce magazynowania odpadów jest zadane oraz wyposażone w szczelną posadzkę. Odpady magazynowane są w szczelnym pojemniku, wykonanym z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Odpady są przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.
2.	Inne oleje hydrauliczne	13 01 13*	
3.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	
4.	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 06*	
5.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	
6.	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)	15 02 02*	
7.	Filtry olejowe	16 01 07*	
8.	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	16 02 09*	
9.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	
10.	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	16 06 02*	
11.	Baterie zawierające rtęć	16 06 03*	
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	Odpady są magazynowane w pojemnikach, kontenerach lub w stosach na szczelnym, utwardzonym placu. Odpady są przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.
2.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	
3.	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	
4.	Inne baterie i akumulatory	16 06 05	
5.	Odpady żelaza i stali	19 10 01	
6.	Odpady metali nieżelaznych	19 10 02	
7.	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	19 10 04	
8.	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	19 10 06	
9.	Metale żelazne	19 12 02	
10.	Metale nieżelazne	19 12 03	
11.	Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	
12.	Szkło	19 12 05	
13.	Minerały (np. piasek, kamienie)	19 12 09	
14.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	

6.3.1.3. 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.

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

W celu zapobiegania powstawaniu oraz ograniczania ilości powstających odpadów stosowane są następujące czynności:

- właściwe magazynowanie odpadów oraz przekazywanie ich do dalszego zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne w zakresie gospodarowania odpadami;
- zakup surowców lub produktów w opakowaniach zbiorczych;
- zakup maszyn i sprzętu wysokiej jakości oraz ich regularny serwis;
- stosowanie olejów wysokiej jakości do czynności serwisowych maszyn i urządzeń;
- przestrzeganie reżimu technologicznego;
- regularne szkolenia pracowników.

6.3.3. Przetwarzanie (odzysk) odpadów

6.3.3.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Metoda odzysku	Miejsce i sposób magazynowania	
Odpady inne niż niebezpieczne						
1.	02 01 10	Odpady metalowe	1 000	R12 R13	Odpady są magazynowane w pojemnikach, kontenerach na utwardzonym, szczelnym placu lub luzem na utwardzonym, szczelnym placu.	
2.	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	6 000			
3.	10 02 02	Nieprzerobione żużle z innych procesów	6 000			
4.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	6 000			
5.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	6 000			
6.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	7 000			
7.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	6 000			
8.	11 05 01	Cynk twardy	500			
9.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	108 200			Łącznie nie przekroczy 108 200
10.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	108 200			
11.	ex 12 01 99	Inne niewymienione odpady – odpady poprodukcyjne, niespełniające wymagań jakościowych	108 200			
12.	15 01 04	Opakowania z metali	108 200			
13.	16 01 17	Metale żelazne	108 200			
14.	17 04 05	Żelazo i stal	108 200			
15.	19 12 02	Metale żelazne	108 200			
16.	20 01 40	Metale	108 200			

17.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	14 500	Łącznie nie przekroczy 14 500	R12 R13	Odpady są magazynowane w pojemnikach, kontenerach na utwardzonym, szczelnym placu lub luzem na utwardzonym, szczelnym placu.
18.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	14 500			
19.	16 01 18	Metale nieżelazne	14 500			
20.	19 12 03	Metale nieżelazne	14 500			
21.	ex 16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 – niestanowiące sprzętu elektrycznego i elektronicznego w rozumieniu ustawy z dnia 29 lipca 2005 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym	3 000	Łącznie nie przekroczy 3 000		
22.	ex 20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35 – niestanowiące sprzętu elektrycznego i elektronicznego w rozumieniu ustawy z dnia 29 lipca 2005 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym	3 000			
23.	ex 16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 – niestanowiące sprzętu elektrycznego i elektronicznego w rozumieniu ustawy z dnia 29 lipca 2005 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym	10 000			
24.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	1 000			
25.	17 04 02	Aluminium	10 000			
26.	17 04 04	Cynk	500			
27.	17 04 06	Cyna	400			
28.	17 04 07	Mieszanki metali	7 000			
29.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	600			

6.3.3.2. Oznaczenie miejsca przetwarzania (odzysku) odpadów

Przetwarzanie odpadów (odzysk) metodą R12 jest prowadzone w instalacji stanowiącej strzępiarkę odpadów metalowych, która położona jest na terenie przedsiębiorstwa POLCOPPER sp. z o. o., z siedzibą przy ul. Przemysłowej 16, gmina Śmigiel, na działkach o nr ewidencyjnych: 453/1, 455, 456, 469/4, obręb Przysieka Polska. Proces odzysku R13 polega na magazynowaniu odpadów przed poddaniem ich procesowi odzysku R12 na ww. terenie.

6.3.3.3. Metoda przetwarzania (odzysku) odpadów wraz z opisem procesu technologicznego

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

Przetwarzanie odpadów w strzępiarce odpadów metalowych zachodzi z zastosowaniem procesu R12. Szczegółowy opis procesu przetwarzania odpadów metodą R12 w instalacji stanowiącej strzępiarkę odpadów metalowych znajduje się w pkt. I.1.2.2 niniejszej decyzji.

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

Proces odzysku R13 polega na magazynowaniu odpadów przed poddaniem ich procesowi odzysku R12. Szczegółowy opis procesu przetwarzania odpadów metodą R13 znajduje się w pkt. I.1.2.1. niniejszej decyzji.

6.3.3.4. Odpady wytwarzane w wyniku procesu przetwarzania (odzysku)

W wyniku przetwarzania odpadów metodą odzysku R12 powstają odpady inne niż niebezpieczne o kodach: 19 10 01, 19 10 02, 19 10 04, 19 10 06, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 05, 19 12 09, 19 12 12, wyszczególnione w pkt. I.6.3.1.1. niniejszej decyzji.

W wyniku przetwarzania odpadów metodą odzysku R13 nie są wytwarzane odpady.

6.4. Emisja hałasu do środowiska

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tekst jednolity: Dz. U. z 2014 r., poz. 112).

6.4.1. Dopuszczalny poziom hałasu

Wielkość emisji hałasu emitowanego do środowiska przez przedmiotową instalację, wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do:

- a. terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej:
 - $L_{Aeq D}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – **50 dB**,
 - $L_{Aeq N}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – **40 dB**
- b. terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego:
 - $L_{Aeq D}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – **55 dB**,
 - $L_{Aeq N}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – **45 dB**.

6.4.2. Źródła hałasu oraz ich czas pracy

L.p.	Źródło hałasu	Czas pracy źródła [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
1.	Strzępiarka	10	-
2.	Koparko-ładowarka	6	-
3.	Samochód ciężarowy	3	-
4.	Wózek widłowy	8	-

6.4.3. Metody ochrony przed hałasem

Z przedstawionej we wniosku analizy wynika, iż działalność instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach wymagających ochrony akustycznej. W celu ograniczenia rozprzestrzeniania się hałasu z terenu Zakładu należy dbać o stan techniczny ww. urządzeń i pojazdów.

7. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie, w jakim wykraczają one poza wymagania, o których mowa w art. 147 i 148 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska

7.1. Monitoring gospodarki wodno-ściekowej

7.1.1. Monitoring ilości wykorzystywanej wody

Prowadzić 1 raz na miesiąc monitoring ilości wykorzystywanej wody, w oparciu o odczyty wskazań wodomierza. Wyniki odnotowywać w rejestrze poboru (zeszycie eksploatacji).

7.2. Monitoring zużycia energii, paliw, surowców i materiałów

Należy prowadzić nadzór nad procesami technologicznymi, monitorować zużycie energii elektrycznej oraz wykorzystywanych paliw, surowców i materiałów.

8. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji z prowadzonego monitoringu

Wyniki monitoringu procesów technologicznych, w tym pomiarów i ewidencjonowania ilości pobieranej wody wykazanej w pkt I.7. niniejszej decyzji, należy przedkładać organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, każdorazowo podczas kontroli.

9. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska

Nie nakłada się dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu ponad wymagania, o których mowa w art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska.

10. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii

Praca instalacji w stanach odbiegających od normalnych (awaryjnych) spowodowana może być przede wszystkim awariami lub uszkodzeniami infrastruktury technicznej lub błędami w obsłudze instalacji. Awariom mogą ulec urządzenia lub ich elementy w trakcie procesu produkcji. Do podstawowych rodzajów awarii należą:

- uszkodzenia mechaniczne urządzeń na linii,
- pożar,
- wyciek innych substancji niebezpiecznych.

W celu minimalizacji ryzyka wystąpienia awarii podejmowane są odpowiednie kroki. Są to między innymi:

- aktualizowanie na bieżąco procedur w zakresie sposobu zapobiegania awariom i ograniczania ich skutków;
- dostosowywanie powyższych procedur do aktualnej wiedzy technicznej, pod względem formalnym i administracyjnym;
- przestrzeganie w procesie produkcyjnym wszelkich obowiązujących norm oraz przepisów związanych z bezpieczeństwem i higieną pracy;
- przeprowadzanie wymaganych przeglądów oraz badań technicznych;
- aktualizacja i przestrzeganie instrukcji stanowiskowych – szczególnie przy procesach związanych z substancjami niebezpiecznymi;
- prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie adekwatnym do roli w zapobieganiu awariom i ograniczaniu ich skutków;
- informowanie odpowiednich organów o zaistniałych awariach przemysłowych.

Zakład prowadzi bieżącą konserwację oraz naprawę maszyn i urządzeń w celu usunięcia usterek mogących być w przyszłości powodem zaistnienia awarii oraz systematyczne przeprowadzanie kontroli poszczególnych urządzeń wchodzących w skład instalacji. Ponadto, urządzenia podlegające pod kontrolę Urzędu Dozoru Technicznego są okresowo sprawdzane i poddawane kontroli.

Zastosowane będą skuteczne zabezpieczenia przeciwwybuchowe oraz przeciwpożarowe, zgodnie z wymaganymi przepisami odrębnymi.

W razie wystąpienia usterek lub zauważenia niezgodności w pracy maszyn, są one natychmiast usuwane.

W przypadku powstania poważniejszej usterki urządzenie lub jego elementy, w zależności od charakteru awarii, są natychmiast wymieniane.

11. Transgraniczne oddziaływanie na środowisko

W przypadku instalacji będącej przedmiotem niniejszego pozwolenia nie zachodzi transgraniczne oddziaływanie na środowisko, zarówno w zakresie przemieszczania się zanieczyszczeń powietrza, jak i oddziaływań na wody innych państw.

12. Eksploatacja instalacji w warunkach innych niż normalne

Instalacja nie będzie funkcjonować na warunkach innych niż określone w niniejszym pozwoleniu.

13. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Na terenie Zakładu stosowane są następujące sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

- racjonalne wykorzystanie energii elektrycznej poprzez zastosowanie nowoczesnych energooszczędnych urządzeń (zoptymalizowane oświetlenie);
- regularne przeprowadzanie przeglądów i remontów urządzeń w celu utrzymania ich sprawności;
- wyłączanie urządzeń i oświetlenia kiedy nie są wykorzystywane;
- identyfikacja możliwych miejsc strat energii;
- eliminacja przegrzewania pomieszczeń oraz strat ciepła z budynków.

II. Pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony

UZASADNIENIE

Do Marszałka Województwa Wielkopolskiego, w dniu 18.06.2015 r. wpłynął wniosek przedsiębiorstwa POLCOPPER sp. z o. o., z siedzibą w m. Przysieka Polska, przy ul. Przemysłowej 16, 64-030 Śmigiel, reprezentowanego przez – Pełnomocnika Marka Benedykcińskiego, o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji w gospodarce odpadami do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, obróbki w strzępiarkach odpadów metalowych, w tym zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz pojazdów wycofanych z eksploatacji i ich części – strzępiarki odpadów metalowych, znajdującej się na terenie przedsiębiorstwa POLCOPPER sp. z o. o, z siedzibą w m. Przysieka Polska, przy ul. Przemysłowej 16, gmina Śmigiel, zlokalizowanego na działkach o nr ewidencyjnych: 453/1, 455, 456, 469/4, obręb Przysieka Polska.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji, wynika z faktu zaliczenia jej do instalacji mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionej w ust. 5 pkt 3 lit. b tiret czwarte załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Podstawą wydania niniejszego pozwolenia zintegrowanego jest opracowanie pt.: „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego”, sporządzone przez EKO – PROJEKT sp. z o. o. sp. k., z siedzibą przy ul. Dąbrowskiego 291A, 60-406 Poznań, wraz z uzupełnieniami.

Wnioskodawca przedłożył łącznie z wnioskiem o wydanie niniejszego pozwolenia dowód uiszczenia stosownej opłaty rejestracyjnej i skarbowej oraz kopię decyzji Burmistrza Śmigła znak: WS-MK.6220.9.2011.JSZ z dnia 15.05.2012 r. o środowiskowych uwarunkowaniach.

Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z § 2 ust. 1 pkt 44 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010 r. Nr 213, poz. 1397 ze zm.) oraz mając na uwadze art. 60 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 (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1235 ze zm.), organem właściwym do wydania przedmiotowej decyzji jest Marszałek Województwa Wielkopolskiego.

W toku postępowania wyjaśniającego wezwano Wnioskodawcę do usunięcia braków formalnych i do złożenia wyjaśnień merytorycznych dotyczących przedłożonej dokumentacji. Przedmiotowy wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

Mając na uwadze obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, przekazano Ministrowi Środowiska zapis ww. wniosku w wersji elektronicznej.

W dniu 2.09.2015 r. na terenie przedsiębiorstwa POLCOPPER sp. z o. o., z siedzibą w m. Przysieka Polska, przy ul. Przemysłowej 16, 64-030 Śmigiel, pracownicy Departamentu Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu, przeprowadzili oględziny instalacji – strzępiarki odpadów metalowych. Podczas oględzin nie stwierdzono niezgodności stanu faktycznego instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego z danymi przedstawionymi we wniosku.

Po analizie przedłożonej dokumentacji, na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomiono Wnioskodawcę o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

Zgodnie z art. 218 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z art. 33 ust. 1 pkt 1, pkt 2, pkt 3, pkt 4, pkt 5, pkt 6, pkt 7, pkt 8 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, zapewniono możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu.

Ponadto, poinformowano o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych podstawowych informacji o wniosku.

Przed wydaniem niniejszej decyzji, mając na uwadze obowiązek wynikający z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, tutejszy Organ – zawiadomił Strony, o możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem rozstrzygnięcia w przedmiotowej sprawie. Wnioskodawca pismem z dnia 6.10.2015 r. uzupełnił przedłożony wniosek.

We wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie Zakładu na stan powietrza z uwzględnieniem emisji związanej z funkcjonowaniem strzępiarki, stanowiącej instalację do obróbki w strzępiarkach odpadów metalowych ze szczególnym uwzględnieniem emisji pyłu ogółem, pyłu zawieszonego PM10, pyłu zawieszonego PM2,5, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla, węglowodorów alifatycznych oraz węglowodorów aromatycznych.

Na terenie Zakładu znajduje się kocioł grzewczy o mocy 125 kW, opalany węglem kamiennym, ogrzewający budynek socjalny, niepowiązany technologicznie z instalacją. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzenie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. z 2010 r., Nr 130, poz. 881), instalacja ta nie wymaga pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza lub zgłoszenia, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. z 2010 r., Nr 130, poz. 880). Z wykonanych obliczeń rozprzestrzeniania substancji w powietrzu wynika, iż emisje substancji nie powodują przekroczenia poziomów dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz częstości przekroczeń określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. Wobec powyższego należy stwierdzić, iż instalacja spełnia wymagania w zakresie ochrony powietrza określone w przepisach prawa.

Wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza oraz techniczne jej warunki i czas występowania, określono w niniejszym pozwoleniu, zgodnie z wielkościami i parametrami emisji podanymi przez Prowadzącego instalację we wniosku o udzielenie pozwolenia oraz uzupełnieniach do wniosku oraz zgodnie z art. 202 ust. 2 i art. 224 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542), Prowadzący instalację nie jest zobowiązany do wykonywania pomiarów wielkości emisji do powietrza z instalacji.

Przedmiotowa instalacja zaopatrywana jest w wodę z gminnej sieci wodociągowej, na podstawie stosownej umowy. Woda wykorzystywana jest na cele technologiczne (uzupełnienie obiegu zamkniętego skrubera) oraz pozostałe cele instalacji. W ramach monitoringu ilości wykorzystywanej wody, zobowiązano Wnioskodawcę do prowadzenia odczytów wskazań wodomierza z częstotliwością 1 raz na miesiąc. Wyniki odnotowywać w rejestrze poboru (zeszycie eksploatacji).

Na terenie przedmiotowej instalacji nie powstają ścieki przemysłowe. Wszystkie wody technologiczne (z terenu strzępiarki, instalacji ZSEiE oraz z placów magazynowych) odprowadzane są do otwartego szczelnego zbiornika bezodpływowego o pojemności $V = 4000 \text{ m}^3$, skąd pompowane są do zbiornika ciśnieniowego, a następnie do strzępiarki rurą PE do przesyłania wody. Rura PE jest na stałe podłączona ze strzępiarką złączem zaciskowym PE z zaworem kulowym umożliwiającym pobór wody w dowolnym momencie. Woda, w ilości $10 \text{ m}^3/\text{rok}$, wykorzystywana jest w skruberze do zraszania przepływającego powietrza z pozostałościami drobnych frakcji pyłowych (woda technologiczna wykorzystywana na potrzeby układu oczyszczania powietrza pochodzącego ze strzępiarki krąży w obiegu zamkniętym).

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym określa się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w przepisach ustawy o odpadach, niezależnie od tego, czy dla instalacji wymagane byłoby uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

W myśl art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska, w sentencji niniejszej decyzji wyszczególniono: NIP i REGON posiadacza opadów, rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji stanowiącej strzępiarkę odpadów metalowych wraz z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, miejsca i sposoby ich magazynowania oraz dalszy sposób gospodarowania nimi, prowadzone procesy przetwarzania (odzysku) odpadów wraz z określeniem mocy przerobowej, miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych oraz dopuszczonych do przetwarzania. Dokumentacja zawiera opracowanie graficzne, w którym przedstawiono miejsca magazynowania odpadów.

Na terenie Zakładu funkcjonuje także instalacja stanowiąca Zakład Przetwarzania Zużytego Sprzętu Elektrycznego i Elektronicznego (ZSEiE), która mieści się w istniejącej hali. W związku z działalnością powyższej instalacji, Zakład posiada decyzję Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-2.7243.28.2015 z dnia 6.08.2015 r. udzielającą pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem wymagań przewidzianych dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów.

Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego wraz z uzupełnieniami, w części dotyczącej gospodarki odpadami spełnia wymagania art. 184 ust. 2. ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 42 ust. 2 ustawy o odpadach. Na podstawie art. 45 ust. 6 ustawy o odpadach, wydając niniejszą decyzję uwzględniono wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie (odzysk) odpadów.

Wnioskodawca prowadzi działalność polegającą na przetwarzaniu odpadów (odzysk). W pkt I.6.3.3.1. niniejszej decyzji wyszczególniono rodzaje odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) w procesach: *R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w R1-R11 oraz R13 – Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)*, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach. Stosowany proces przetwarzania odpadów prowadzony będzie w sposób zorganizowany oraz niestwarzający zagrożenia dla środowiska. W odniesieniu do przetwarzanych odpadów o kodach 16 02 14, 16 02 16 oraz 20 01 36 w niniejszej decyzji doprecyzowano, iż ww. odpady nie stanowią sprzętu elektrycznego i elektronicznego w rozumieniu ustawy z dnia 29 lipca 2005 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym. W związku z powyższym, ww. odpadom przypisano odpowiednio: kod ex 16 02 14 – *zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 – niestanowiące sprzętu elektrycznego i elektronicznego w rozumieniu ustawy z dnia 29 lipca 2005 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym*; kod ex 16 02 16 – *Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 – niestanowiące sprzętu elektrycznego i elektronicznego w rozumieniu ustawy z dnia 29 lipca 2005 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym*; kod ex 20 01 36 – *zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 – niestanowiące sprzętu elektrycznego i elektronicznego w rozumieniu ustawy z dnia 29 lipca 2005 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym*.

Przedmiotowa instalacja stanowiąca strzępiarkę odpadów metalowych spełnia wymagania określone w rozporządzeniu Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 12 października 2005 r. w sprawie minimalnych wymagań dla strzępiarek oraz metod rozdziału odpadów na frakcje materiałowe.

Prowadzący instalację, w przypadku podjęcia działalności związanej z rozdrabnianiem odpadów pochodzących z pojazdów wycofanych z eksploatacji, musi spełniać obowiązki wynikające z Rozdziału 6 ustawy z dnia 20 stycznia 2005 r. o recyklingu pojazdów wycofanych z eksploatacji.

W wyniku procesu odzysku powstają metale żelazne oraz metale nieżelazne, które w zależności od stopnia zanieczyszczenia, zgodności z normami mogą być traktowane jako pełnowartościowy złom lub jako odpad.

W przypadku kwalifikowania powstałych metali jako pełnowartościowego złomu (żelaza, stali, aluminium) konieczne jest spełnienie wymagań określonych w art. 14 ustawy i odpadach oraz w rozporządzeniu Rady (UE) NR 333/2011 z dnia 31 marca 2011 r. *ustanawiającym kryteria określające, kiedy pewne rodzaje złomu przestają być odpadami na mocy dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE* i w rozporządzeniu Komisji (UE) NR 715/2013 z dnia 25 lipca 2013 r. *ustanawiającym kryteria określające, kiedy złom miedzi przestaje być odpadem na mocy dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE*.

W przypadku spełnienia ww. kryteriów oczyszczony złom (żelaza, stali, aluminium) przestaje być odpadem – następuje utrata statusu odpadu, zgodnie z art. 14 ustawy o odpadach. Pozostałe odpady powstałe w wyniku przetwarzania są przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.

W postępowaniu z olejami odpadowymi należy uwzględnić warunki określone w przepisach szczegółowych w tym zakresie. W aktualnym stanie prawnym jest to rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. z 2004 r. Nr 192, poz. 1968).

Z przedstawionego wniosku wynika, że sposób postępowania z odpadami będzie zgodny z wymogami ochrony środowiska i ustawy o odpadach. Gospodarowanie odpadami należy prowadzić uwzględniając hierarchię postępowania z odpadami. Odpady należy magazynować w sposób uniemożliwiający przedostanie się substancji zawartych w odpadach do środowiska. Czas magazynowania odpadów nie może przekraczać terminów określonych ustawą o odpadach. Należy prowadzić jakościową i ilościową ewidencję odpadów zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie. Monitorowanie gospodarki odpadami należy prowadzić zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

W niniejszej decyzji uwzględniono istotne źródła hałasu oraz czas ich pracy w ciągu doby zgodnie z wnioskiem Strony.

Ustalając dopuszczalny poziom dźwięku emitowanego przez instalację do środowiska, uwzględniono następujące uwarunkowania dotyczące sposobu zagospodarowania terenu w otoczeniu instalacji.

Najbliższe otoczenie instalacji stanowią:

- od północy – tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej,
- od wschodu – linia kolejowa, za nią tereny użytkowane rolniczo,
- od południa – tereny użytkowane rolniczo,
- od zachodu – tereny zadrzewień.

Najbliższymi terenami podlegającymi ochronie akustycznej są tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej sąsiadujące od północy z terenem Zakładu oraz tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, zlokalizowane w kierunku północno-zachodnim w odległości ok. 50 m od granic Zakładu.

Mając powyższe na uwadze, dopuszczalny poziom hałasu określono dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej oraz terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego, zgodnie z pkt 2 lit. a oraz pkt 3 lit. a tabeli 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku.

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy przeprowadzać raz na dwa lata zgodnie z obowiązującymi przepisami w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji. Pomiary powinny być wykonywane przez akredytowane laboratorium i przekazywane właściwym organom.

We wniosku, w nawiązaniu do art. 204 ustawy Prawo ochrony środowiska przeanalizowano spełnianie przez instalację wymagań ochrony środowiska, wynikające z najlepszej dostępnej techniki dla obróbki odpadów. Analizę przeprowadzono w oparciu o „Streszczenie: Dokument referencyjny na temat najlepszych dostępnych technik w sektorze obróbki odpadów” z sierpnia 2005 r. oraz o „Dokument referencyjny na temat najlepszych dostępnych technik Przemysł Przetwarzania Odpadów” z sierpnia 2006 r. wydanych przez Komisję Europejską. Na tej podstawie stwierdzono, że rozpatrywana instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki, jak również spełnione są inne wymagania określone w przepisach prawa.

Wnioskodawca przedłożył analizę, z której wynika, iż eksploatacja instalacji nie obejmuje wykorzystywania, produkowania lub uwalniania substancji powodujących ryzyko oraz nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko. Wobec powyższego wykonanie raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami nie było wymagane.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji uwzględniono wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 r., poz. 1479), nie jest zaliczana do zakładów o dużym lub zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej.

W związku z powyższym, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy Prawo ochrony środowiska w decyzji określono sposoby zapobiegania i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii – na podstawie danych, które podał Wnioskodawca we wniosku o wydanie niniejszego pozwolenia.

Wnioskodawca jest odpowiedzialny za ewentualne szkody powstałe w wyniku nieprawidłowego wykonywania orzeczeń niniejszej decyzji.

Niniejsza decyzja winna stale znajdować się u Wnioskodawcy i być dostępną organom kontroli.

Naruszenie przez Wnioskodawcę przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska i ustawy o odpadach lub nieprzestrzeganie warunków niniejszej decyzji może spowodować cofnięcie pozwolenia zintegrowanego udzielonego niniejszą decyzją.

Prowadzący instalację posiadał decyzję Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-2.7243.76.2014 z dnia 4.09.2014 r., udzielającą pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem wymagań przewidzianych dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów w związku z eksploatacją instalacji – strzępiarki odpadów metalowych.

Zgodnie z art. 28 ust 3 pkt 2 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r., poz. 1101) prowadzący istniejące instalacje, które nie były dotychczas objęte obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, powinni takie pozwolenie uzyskać do dnia 1 lipca 2015 r. W kontekście powyższego, w myśl art. 193 ust. 2 ustawy – Prawo ochrony środowiska ww. pozwolenie na wytwarzanie odpadów – wygasło z chwilą upływu ww. terminu.

Pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony.

Mając powyższe na uwadze, Marszałek Województwa Wielkopolskiego orzeka jak w sentencji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Wielkopolskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Za wydanie niniejszej decyzji pobrano opłatę skarbową w wysokości 2011,00 zł, na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2015 r., poz. 783 ze zm.) Opłatę wniesiono na konto: Urząd Miasta Poznania, Wydział Finansów, Oddział Pozostałych Dochodów Podatkowych i Niepodatkowych, ul. Libelta 16/20, 61-706 Poznań, PKO BP S.A. 94 1020 4027 0000 1602 1262 0763.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Mariola Górniak
Dyrektor Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. POLCOPPER sp. z o. o.
Przysieka Polska, ul. Przemysłowa 16, 64-030 Śmigiel
2. Marek Benedykciński – Pełnomocnik
EKO – PROJEKT sp. z o. o. sp. k.
ul. Dąbrowskiego 291A, 60-406 Poznań
3. Minister Środowiska
(na adres e-mail: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
4. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań
5. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu (kataster wodny)
Pion Zarządzania Zasobami Wodnymi
ul. Grunwaldzka 21, 60-783 Poznań
6. Wydział Opłat i Baz Danych o Środowisku
7. Aa x 2