



DSK-IV.7222.10.2024

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 192, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 4, ust. 7, art. 203 ust. 1, art. 211 ust. 1 oraz ust. 6 pkt 1, pkt 2, pkt 3, pkt 6, pkt 7 i pkt 8, art. 376 pkt 2b i art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2025 r., poz. 647 ze zm.) oraz art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2024 r., poz. 572 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku ONECOSERVICE Sp. z o. o., Krągola, ul. Strażacka 13, 62-571 Stare Miasto, reprezentowanej przez pełnomocnika - Monikę Czerwińską

ORZEKAM

- I. Zmienić** decyzję Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-2.7222.37.2019 z dnia 5.02.2021 r., udzielającą Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do przetwarzania odpadów, zlokalizowanych w Krągoli, przy ul. Strażackiej 13, 62-571 Stare Miasto, w następującym zakresie:

1. Punkt I.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

1. Rodzaj i parametry instalacji

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji *	Parametr instalacji	Prowadzący instalację
Instalacja nr 1 – Instalacja remediacji zanieczyszczonej gleby (bioremediacji)	ust. 5 pkt 1 lit. a	20 000 Mg/rok** 3500 Mg/cykl	ONECOSERVICE Sp. z o.o. Krągola, ul. Strażacka 13, 62-571 Stare Miasto NIP: 6653999191 REGON: 3680222361
Instalacja nr 2 – Instalacja odwadniania osadów pochodzących z piaskowników i separatorów oraz unieszkodliwiania uwodnionych odpadów ciekłych – działająca w dwóch wariantach funkcjonowania		10 400 Mg/rok 40 Mg/dobę	

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji *	Parametr instalacji	Prowadzący instalację
Wariant A – Instalacja odwadniania osadów pochodzących z piaskowników i separatorów (odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne)	ust. 5 pkt 1 lit. b		ONECOSERVICE Sp. z o.o. Krągola, ul. Strażacka 13, 62-571 Stare Miasto NIP: 6653999191 REGON: 3680222361
Wariant B – Instalacja nr 2 unieszkodliwiania uwodnionych odpadów ciekłych (odpady inne niż niebezpieczne)	ust. 5 pkt 3 lit. a tiret drugie		
Instalacja nr 2 wariant A i B łącznie		10 400 Mg/rok** 40 Mg/dobę**	
Instalacja nr 3 - instalacja unieszkodliwiania uwodnionych odpadów ciekłych – działająca w dwóch wariantach funkcjonowania			
Wariant A – Instalacja unieszkodliwiania ciekłych odpadów niebezpiecznych	ust. 5 pkt 1 lit. b	10 400 Mg/rok 40 Mg/dobę	
Wariant B – Instalacja unieszkodliwiania ciekłych odpadów innych niż niebezpieczne	ust. 5 pkt 3 lit. a tiret drugie		
Instalacja nr 3 wariant A i B łącznie		10 400 Mg/rok** 40 Mg/dobę**	
Instalacja nr 4 - instalacja magazynowania odpadów niebezpiecznych o całkowitej pojemności ponad 50 ton – magazyn odpadów (hala magazynowa)	ust. 5 pkt 5	200 Mg	

* 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).

** Uwaga: Parametry tego samego rodzaju, charakteryzujące skalę działalności prowadzonej w instalacji, odnoszące się do instalacji tego samego rodzaju położonych na terenie jednego zakładu, wymienione w ust. 1–3, 5 pkt 1, pkt 3 lit. a i b oraz ust. 6 ww. rozporządzenia, sumuje się. Suma instalacji nr 1, 2 i 3 = 20 000 Mg/rok + 20 800 Mg/rok = 40 800 Mg/rok i 3500 Mg/cykl + 80 Mg/dobę.

1.1. Opis instalacji

Instalacjami wymagającymi pozwolenia zintegrowanego są następujące instalacje:

- 1.** Instalacja nr 1: instalacja remediacji zanieczyszczonej gleby (bioremediacji).
- 2.** Instalacja nr 2: instalacja odwadniania osadów pochodzących z piaskowników i separatorów oraz unieszkodliwiania uwodnionych odpadów ciekłych, działająca w dwóch odrębnych wariantach funkcjonowania:
 - wariant A (Instalacja odwadniania osadów pochodzących z piaskowników i separatorów - odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne),
 - wariant B (Instalacja unieszkodliwiania uwodnionych odpadów ciekłych - odpady inne niż niebezpieczne).
- 3.** Instalacja nr 3: instalacja unieszkodliwiania uwodnionych odpadów ciekłych, działająca w dwóch odrębnych wariantach funkcjonowania:
 - wariant A (Instalacja unieszkodliwiania ciekłych odpadów niebezpiecznych),
 - wariant B (Instalacja unieszkodliwiania ciekłych odpadów innych niż niebezpieczne).
- 4.** Instalacja nr 4: instalacja przeznaczona do magazynowania odpadów niebezpiecznych o całkowitej pojemności powyżej 50 ton.

W zależności od dostarczanych odpadów instalacje nr 2 i 3, działają w wariantach A i B opisanych poniżej. Instalacje nr 1, 2 i 3 i są instalacjami tego samego rodzaju, zlokalizowanymi na terenie tego samego Zakładu, zatem ich parametry się sumuje.

Ww. instalacje zlokalizowane są w m. Krągola, ul. Strażacka 13 na działce oznaczonej nr ewid. 536/4. Właścicielem ww. działki i instalacji jest Wnioskodawca, tj. Onecoservice Sp. z o.o.

1.1.1 Instalacja remediacji zanieczyszczonej gleby (bioremediacji) – instalacja nr 1

W skład ww. instalacji wchodzi:

- a. betonowa płyta do remediacji gleby zanieczyszczonej substancjami ropopochodnymi metodą ex situ o powierzchni 20 m x 40 m wraz ze zbiornikiem na odcieki o pojemności ok. 10 m³; wokół płyty wykonano próg zapobiegający wypływowi odcieków na zewnątrz; w zbiorniku zamontowana pompa zatapialna, uruchamiana pływakiem poziomym, która pompuje wodę na hałdę w celu regularnego zraszania przyzm,
- b. uszczelnienie terenu pod płytą za pomocą geomembrany PEHD o grubości 1,5 – 3 mm,
- c. drenaż odcieków z odpływem do zbiornika bezodpływowego,
- d. separator substancji ropopochodnych zainstalowany przed wylotem do zbiornika bezodpływowego,
- e. komunikacja – drogi wewnętrzne utwardzone płytami betonowymi, asfaltem lub innym podobnym materiałem.

Płyta remediacyjna jest izolowana od podłoża powierzchnią, na której równomiernie rozkłada się skażony grunt. Izolację stanowi geomembrana, która uniemożliwia wtórne rozprzestrzenianie się zanieczyszczeń. Kolejnym elementem płyty jest system drenażu odprowadzający odcieki. Zbiornik na odcieki gromadzi roztwory zebrane systemem drenażowym z płyty remediacyjnej, które przechodzą wcześniej przez separator. Odcieki ze zbiornika są częściowo zawracane i wykorzystywane do zraszania przyzmy.

1.1.2 Instalacja odwadniania osadów pochodzących z piaskowników i separatorów oraz unieszkodliwiania uwodnionych odpadów ciekłych – instalacja nr 2

W skład ww. instalacji wchodzi:

- a. zbiornik zrzutowy o pojemności roboczej ok. 24 m³ wyposażony w pompę śrubową oraz pompę dozującą,
- b. separator o przepływie 3 l/s ze zintegrowanym zbiornikiem na olej wyposażony w pompę śrubową i/lub zatapialną,
- c. zbiornik neutralizatora z wolno obrotowym mieszadłem o pojemności roboczej ok. 24 m³ wyposażony w pompę śrubową oraz pompę dozującą flokulanty i koagulanty,
- d. zbiornik uśredniający na osady wspólny dla linii technologicznej nr 2 i nr 3,
- e. prasa komorowa do odwadniania osadów wyposażona w pompę nabijającą-membranową,
- f. zespół pompowy dozujący: flokulanty, koagulanty,
- g. zbiornik ścieków oczyszczonych o pojemności 24 m³,
- h. sterownię,
- i. zbiornik – kontener odwadniający dwudenny o ładowności 16 Mg osadu oraz 1 m³ ścieków.

1.1.3 Instalacja unieszkodliwiania uwodnionych odpadów ciekłych – instalacja nr 3

Instalacja składa się z następujących urządzeń:

- a. zbiornik zrzutowy o pojemności roboczej ok. 24 m³ wyposażony w pompę śrubową oraz pompę dozującą (w zbiorniku nastąpi przetrzymanie ścieku i przeprowadzony zostanie proces fizyczny zwany sedymentacją osadu w celu polepszenia warunków sedymentacji);
- b. zbiornik neutralizatora (2 szt.) z wolno obrotowym mieszadłem o pojemności roboczej ok. 24 m³ wyposażony w pompę śrubową oraz pompę dozującą flokulanty i koagulanty (w zbiorniku nastąpi proces obróbki chemicznej polegający na dozowaniu odpowiednich koagulantów i/lub flokulantów w celu wytrącenia substancji szkodliwych);
- c. zbiornik na odcieki po procesie neutralizacji o pojemności ok. 24 m³ wyposażony w pompę śrubową i/lub zatapialną;
- d. prasa komorowa do odwadniania osadów wyposażona w pompę nabijającą-membranową typ T220 ATT;
- e. sterownię;
- f. zbiornik – kontener odwadniający dwudenny.

Wszystkie urządzenia stanowiące instalację nr 2 i 3 są zabudowane w hali, posadowione na nieprzepuszczalnym betonowym podłożu, za wyjątkiem kontenerów dwudennych odsączających (niezbędna ilość to 3 sztuki), które stoją poza halą na betonowym podłożu. Ścieki wytworzone w wyniku procesów technologicznych są odprowadzane do szczelnych zbiorników bezodpływowych o pojemności 24 m³ każdy (oddzielny dla instalacji nr 2 i nr 3). Zbiorniki wyposażone są w króciec ssący. Całość połączona systemem rurociągów. Kontenery dwudenne odsączające są zabezpieczone przed opadami deszczu, a ściek przemysłowy odpompowywany jest do zbiornika zrzutowego skąd jest transportowany do oczyszczalni ścieków. Dla linii do odwadniania osadów oraz linii neutralizacyjnej zainstalowano wspólną prasę komorową, pracującą w systemie zmiennym.

Do przedmiotowych instalacji nr 2 i nr 3 odpady są: dowożone specjalistycznymi samochodami i przepompowywane bezpośrednio do zbiorników zrzutowych (w zależności od rodzaju odpadów) za pomocą pompy lub dostarczane są w zbiornikach DPPL (paletopojemnikach) i magazynowane są przed przetwarzaniem w instalacji przeznaczonej do magazynowania odpadów.

Flokulanty i koagulanty są dostarczane do instalacji jako roztwory gotowe.

Na potrzeby instalacji do bioremediacji gleby woda jest zużywana w niewielkich ilościach do zraszania przyzmy. W pozostałych instalacjach woda jest wykorzystywana do celów porządkowych oraz mycia instalacji.

1.1.4. Instalacja przeznaczona do magazynowania odpadów niebezpiecznych, o całkowitej pojemności ponad 50 ton - instalacja nr 4

Na terenie Zakładu została posadowiona hala namiotowa o szczelnej powierzchni, przeznaczona do magazynowania odpadów przeznaczonych do procesu przetwarzania w instalacji nr 2 i 3. Magazynowanie prowadzone jest w celu zapewnienia ciągłości pracy instalacji. Magazynowanie odbywa się w pojemnikach przywiezionych od wytwórcy. Są to szczelne, zamknięte mauser/paletopojemniki (o pojemności 1,2 m³ lub mniejszej).

Nie wydzielono obszaru do magazynowania odpadów niebezpiecznych, zatem największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów dla tego magazynu wynosi 150 Mg. Natomiast całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów wynosi – 200 Mg.

Pojemność hali magazynowej wyliczono na podstawie wielkości magazynu, która wynosi 200 m². Podłoże w magazynie jest szczelne z odpływem do trzech zbiorników bezodpływowych o pojemności 10 m³ każdy. Ścieki z ww. zbiorników wywożone są do oczyszczalni ścieków.

1.2. Charakterystyka stosowanej technologii i urządzeń

1.2.1. Instalacja remediacji zanieczyszczonej gleby (bioremediacji) – instalacja nr 1

Bioremediacja, zgodnie z załącznikiem nr 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.) stanowi proces odzysku R3 – Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

Proces odzysku zanieczyszczonej gleby i ziemi (odpadów) jest prowadzony metodą ex situ – poza miejscem skażenia gleby w uformowanej przyźmie na płycie remediacyjnej, gdzie następuje proces oczyszczania. Odpady po przywiezieniu nie są magazynowane, a bezpośrednio umieszczane na płycie remediacyjnej.

Odpady formowane są w przyzmę o wysokości do około 2 m. Preparat ze specjalnie wyizolowanych bakterii aplikowany jest bezpośrednio na przyzmę odpadów. Następnie po około trzech dniach następuje mieszanie. Po około dwóch, trzech tygodniach miesza się ponownie i pobiera wstępnie próbki w celu określenia stopnia oczyszczenia i ewentualnego aplikowania kolejnych dawek.

Przy zraszaniu przyzm, wprowadzany jest do skażonej ziemi środek wspomagający i przyspieszający florę bakteryjną ziemi, doprowadzający do rozkładu biologicznego zanieczyszczeń.

Środek ten wiąże tlen w ziemi, wiąże substancje ropopochodne i przyspiesza ich rozkład. Zakupiony gotowy środek, dostarczany w zbiornikach, jest podawany za pomocą pompy przenośnej bezpośrednio na przyzmę.

Oczyszczany grunt musi być dostatecznie napowietrzony w całej swej objętości. System napowietrzania polega na mechanicznym przerzucaniu. W zależności od potrzeb przyzma jest też zraszana wodą, celem utrzymania odpowiedniej wilgotności.

Pryzma jest przykrywana folią, w celu ochrony przed niekorzystnymi warunkami atmosferycznymi – opadami oraz wiatrem.

Okres pracy instalacji obejmuje cały rok. Jednakże w sezonie zimowym może ulec ograniczeniu lub spowolnieniu, gdy temperatura spada poniżej zera, ponieważ proces remediacji jest optymalny w temperaturze od 10°C do 27°C.

Czas prowadzenia procesu jednej partii przyzmy, wynosi od 1 do 6 miesięcy. Czas ten, jest uzależniony od stopnia zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami ropopochodnymi, a także porą roku, gdyż instalacja nie jest ogrzewana sztucznie.

Przed rozpoczęciem procesu jak i podczas procesu bioremediacji prowadzony jest monitoring właściwości fizykochemicznych oczyszczanych mas ziemnych.

Proces odzysku prowadzony jest do czasu osiągnięcia zawartości w ziemi substancji powodujących ryzyko w ilości określonej jako dopuszczalne zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi. (Dz. U. z 2016 r., poz. 1395 ze zm.).

Odpady z przyzmy, po spełnieniu norm i odpowiednich parametrów, są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionemu odbiorcy.

Odpady niebezpieczne, przeznaczone do odzysku, są przywożone transportem samochodowym przystosowanym do przewozu i sprawnego rozładunku odpadów i bez magazynowania, umieszczane są bezpośrednio na płycie remediacyjnej.

Wszelkie czynności związane z rozładunkiem odpadów, prowadzone są przy użyciu odpowiedniego sprzętu umożliwiającego właściwe i bezpieczne wykonanie przedmiotowych prac. Zanieczyszczony grunt przed umieszczeniem go na płycie, jest w pierwszej kolejności poddany analizie laboratoryjnej w akredytowanym laboratorium, w celu dobrania odpowiednich parametrów procesu.

W większości przypadków grunt jest dostarczony z kompletem badań laboratoryjnych. Odpady następnie dostarczane są na płytę za pomocą przystosowanych do tego celu samochodów samowyładowczych.

W procesie przetwarzania odpadów, poza odpowiednimi szczepami bakterii, wilgotnością oraz dostępem tlenu, potrzebne są składniki odżywcze niezbędne dla rozwoju bakterii. Substancjami odżywczymi są składniki mineralne: azot, fosfor, potas (pochodzące głównie z nawozów sztucznych), których dodatek zapewni wysoką efektywność procesu bioremediacji.

Monitoring efektów procesu odzysku prowadzony jest w formie analiz mikrobiologicznych i fizyko - chemicznych oczyszczanych odpadów, przez firmę zewnętrzną, posiadającą akredytowane laboratorium.

Aplikowaniem mikroorganizmów na płytę remediacyjną, sporządzaniem koncentratu bakteryjnego oraz czuwaniem nad prawidłowością procesu przetwarzania odpadów, zajmuje się wyszkolona kadra pracowników.

Poniżej przedstawiono zakładane etapy odzysku odpadów:

- rozkładanie gruntu zanieczyszczonego substancjami ropopochodnymi tak aby zapewnić dokładną aerację podczas mechanicznego przerzucania – maksymalnie do wysokości około 2 m,
- wzbogacenie materiału w źródła odżywek mineralnych (najczęściej nawóz NPK),
- zapewnienie dostatecznej koncentracji degradującej mikroflory w glebie poprzez aplikację preparatów bakteryjnych, które powodują rozkład związków ropopochodnych na nieszkodliwe związki – CO_2 i H_2O ,
- prowadzenie analiz laboratoryjnych w celu potwierdzenia efektów bioremediacji.

1.2.2. Instalacja odwadniania osadów pochodzących z piaskowników i separatorów oraz unieszkodliwiania uwodnionych odpadów ciekłych – instalacja nr 2

Instalacja nr 2 służy do odwadniania osadów pochodzących z piaskowników i separatorów substancji ropopochodnych oraz unieszkodliwiania uwodnionych odpadów ciekłych innych niż niebezpieczne. Jest to możliwe ze względu na zainstalowanie w instalacji separatora substancji ropopochodnych (odwadnianie osadów pochodzących z piaskowników i separatorów substancji ropopochodnych) oraz neutralizatora (unieszkodliwianie uwodnionych odpadów ciekłych innych niż niebezpieczne). Instalacja nr 2 działa w dwóch odrębnych (niezachodzących jednocześnie) wariantach:

- Wariant A - odwadnianie osadów pochodzących z piaskowników i separatorów substancji ropopochodnych (odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne).
- Wariant B - unieszkodliwianie uwodnionych odpadów ciekłych innych niż niebezpieczne.

a. Odwadnianie osadów pochodzących z piaskowników i separatorów substancji ropopochodnych (odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne) – wariant A

Proces odzysku R 12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11. W wyniku procesu odzyskana jest mieszanina odpadowego oleju mineralnego, który przekazywany jest uprawnionym odbiorcom w celu jego odzysku w procesie R9 - Powtórna rafinacja lub inne sposoby ponownego użycia olejów. Przetwarzanie prowadzone jest w wolnostojącym separatorze, który jest urządzeniem bezfiltrowym, cyrkulacyjno-koalescencyjnym, nieposiadającym części ruchomych, wymiennych i wyjmowanych, co eliminuje do minimum możliwość wystąpienia awarii. Zbiornik separatora wykonany ze stali ocynkowanej ogniowo, w formie walca składający się z komory sedymentacyjno-separującej, komory koalescencyjnej oraz wydzielonego zbiornika na olej.

Odpowiednio uformowany wlot do separatora wprawia ścieki w ruch wirowy w wyniku czego następuje proces flotacji oraz sedymentacji.

Flotacja - frakcja lekka w postaci oleju odseparowywana zostaje w górnej części zbiornika dalej rurką wypychającą wydostaje się do zbiornika olejowego.

Sedymentacja - frakcja ciężka razem ze ściekiem wykonuje ruch wirowy czego skutkiem jest rozdział osadu i ścieku.

W dolnej części zbiornika zbiera się frakcja stała (osad), natomiast ściek poprzez odpowiednio uformowany przepływ cylindryczny w centralnej części zbiornika wypływa do komory koalescencyjnej, gdzie następuje spowolnienie przepływu, w wyniku czego następuje dokładne oczyszczenie z mikrozanieczyszczeń.

Separator wyposażony jest w czujniki alarmowe:

- poziom maksymalny w zbiorniku olejowym,
- poziom przepełnienia na odpływie z urządzenia.

W przypadku zadziałania czujników przepełnienia automatycznie zostanie odcięty dopływ do separatora i włączy się sygnał alarmowy.

b. Unieszkodliwianie uwodnionych odpadów ciekłych innych niż niebezpieczne – wariant B

Proces unieszkodliwiania D 9 - Obróbka fizyczno-chemiczna, niewymieniona w innej pozycji załącznika nr 2 do ustawy o odpadach, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1–D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.). W wyniku procesu następuje unieszkodliwianie zawartości odpadu, uzyskując ściek przemysłowy i odpadowy szlam. W pierwszym etapie procesu odpad poddawany jest obróbce w reaktorze, gdzie następuje obniżanie pH do wartości ok. 2 poprzez dodawanie roztworu kwasu siarkowego i wymieszanie całości za pomocą mieszadła.

W drugim etapie trwającym ok. 2 godzin w reaktorze następuje reakcja utleniania zanieczyszczeń przy jednoczesnym mieszaniu i wykorzystaniu jonów żelaza, jako katalizatora procesu. Mechanizm procesu prowadzi do katalitycznego rozkładu nadtlenu wodoru w obecności jonów Fe^{2+} , w wyniku którego generowane są reaktywne rodniki hydroksylowe OH^* o bardzo wysokim potencjale utleniającym wynoszącym 2,8 V. Nadtlenek wodoru to ekologicznie korzystny czynnik utleniający, jako że produktami jego rozkładu są tylko woda i tlen.

W trzecim etapie następuje wyrównywanie pH do wartości obojętnych ok. 7 przy pomocy wodnego roztworu wapna w procesie neutralizacji.

W czwartym etapie następuje, sedimentacja/filtracja na prasie komorowej odwadniającej, w wyniku której powstaje:

- ściek przemysłowy który kierowany jest do zbiornika ścieków o poj. 24 m³, skąd sukcesywnie transportowany jest własnym transportem do oczyszczalni ścieków,
- odwodnione osady, tj. odpady, które przekazywane są uprawnionym podmiotom w celu dalszego zagospodarowania.

Różnice w procesach zachodzących w instalacji nr 2 to:

Wariant A – działa separator,

Wariant B – działa zbiornik neutralizujący.

1.2.3. Instalacja unieszkodliwiania uwodnionych odpadów ciekłych – instalacja nr 3

Instalacja nr 3 służy do unieszkodliwiania uwodnionych odpadów ciekłych, co jest możliwe ze względu na zainstalowanie w instalacji dwóch neutralizatorów. Procesowi mogą być poddawane odpady zarówno ciekłe inne niż niebezpieczne, jak i niebezpieczne. Instalacja nr 3 działa w dwóch odrębnych wariantach:

- Wariant A - unieszkodliwianie uwodnionych odpadów ciekłych niebezpiecznych,
- Wariant B - unieszkodliwianie uwodnionych odpadów ciekłych innych niż niebezpieczne.

a. Unieszkodliwianie odpadów ciekłych niebezpiecznych – wariant A

Proces unieszkodliwiania D 9 - Obróbka fizyczno-chemiczna, niewymieniona w innej pozycji załącznika nr 2 do ustawy o odpadach, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1–D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.). W wyniku procesu powstaje ściek przemysłowy i odpadowy szlam.

W pierwszym etapie odpad poddawany jest obróbce w reaktorze, gdzie następuje obniżanie pH do wartości ok. 2 poprzez dodawanie roztworu kwasu siarkowego i wymieszanie całości za pomocą mieszadła.

W drugim etapie, który trwa ok. 2 godzin w reaktorze następuje reakcja utleniania zanieczyszczeń przy jednoczesnym mieszaniu i wykorzystaniu jonów żelaza, jako katalizatora procesu. Mechanizm procesu prowadzi do katalitycznego rozkładu nadtlenu wodoru w obecności jonów Fe^{2+} , w wyniku którego generowane są reaktywne rodniki hydroksylowe OH^* o bardzo wysokim potencjale utleniającym wynoszącym 2,8 V.

Nadtlenek wodoru to ekologicznie korzystny czynnik utleniający, jako że produktami jego rozkładu są tylko woda i tlen. Do procesu używane są dwa zbiorniki neutralizatorów.

W trzecim etapie następuje wyrównywanie pH do wartości obojętnych ok. 7 przy pomocy wodnego roztworu wapna, w wyniku procesu neutralizacji.

W czwartym etapie następuje sedimentacja/filtracja na prasie komorowej odwadniającej, w wyniku której powstaje:

- ściek przemysłowy kierowany do zbiornika ścieków o poj. 24 m³, skąd sukcesywnie transportowany jest własnym transportem do oczyszczalni ścieków,
- odwodnione osady, tj. odpady przekazywane uprawnionym podmiotom, w celu dalszego zagospodarowania.

b. Unieszkodliwianie odpadów ciekłych innych niż niebezpieczne – wariant B.

Proces unieszkodliwiania D 9 - Obróbka fizyczno-chemiczna, niewymieniona w innej pozycji załącznika nr 2 do ustawy o odpadach, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1–D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.). W wyniku procesu powstaje ściek przemysłowy i odpadowy szlam.

W pierwszym etapie odpad poddawany jest obróbce w reaktorze, gdzie następuje obniżanie pH do wartości ok. 2 poprzez dodawanie roztworu kwasu siarkowego i wymieszanie całości za pomocą mieszadła.

W drugim etapie, który trwa ok. 2 godzin w reaktorze następuje reakcja utleniania zanieczyszczeń przy jednoczesnym mieszaniu i wykorzystaniu jonów żelaza, jako katalizatora procesu. Mechanizm procesu prowadzi do katalitycznego rozkładu nadtlenu wodoru w obecności jonów Fe^{2+} , w wyniku którego generowane są reaktywne rodniki hydroksylowe OH^* o bardzo wysokim potencjale utleniającym wynoszącym 2,8 V. Nadtlenek wodoru to ekologicznie korzystny czynnik utleniający, jako że produktami jego rozkładu są tylko woda i tlen. Używany jest tylko jeden zbiornik neutralizatora.

W trzecim etapie następuje wyrównywanie pH do wartości obojętnych ok. 7 przy pomocy wodnego roztworu wapna, w wyniku procesu neutralizacji.

W czwartym etapie następuje sedymentacja/filtracja na prasie komorowej odwadniającej, w wyniku której powstaje:

- ściek przemysłowy kierowany będzie do zbiornika ścieków o poj. 24 m³, skąd sukcesywnie transportowany jest własnym transportem do oczyszczalni ścieków,
- odwodnione osady, tj. odpady przekazywane uprawnionym podmiotom, w celu dalszego zagospodarowania.

W procesach przetwarzania prowadzonych w instalacji nr 2 i 3 w Krągoli nie zachodzi proces mieszania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne. Odpady niebezpieczne są przetwarzane w instalacji nr 2 wariant A oraz w instalacji nr 3 wariant A. W przypadku konieczności zastosowania wariantu B w obu instalacjach, następuje mycie instalacji.

1.2.4. Instalacja magazynowania odpadów niebezpiecznych – instalacja nr 4.

Instalacja przeznaczona jest do magazynowania odpadów niebezpiecznych, w oczekiwaniu na działania, o których mowa w ust. 5 pkt 1,2 lit. b oraz w pkt 4 i 6 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, o całkowitej pojemności ponad 50 ton, z wyłączeniem wstępnego magazynowania odpadów przez ich wytwórcę w miejscu ich wytworzenia.

W wariacie A instalacji nr 2 zachodzi proces R13 – Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów). Natomiast w instalacji nr 2 (wariant B) i nr 3 (wariant A i B) zachodzi proces D15 Magazynowanie poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1–D14 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

W magazynie odpadów nie zachodzi rozlewanie lub przelewanie odpadów. Odpady są dostarczane i magazynowane bezpośrednio w stosownych pojemnikach. Pojemniki z odpadami przewożone są do instalacji z wykorzystaniem urządzenia transportującego (manitou).

W magazynie technolog wyznaczy strefy magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów, co umożliwi pobór odpowiednich odpadów - do przetwarzania, według daty ich przyjęcia.

2. W punkcie 1.2. ww. decyzji, tabela zawierająca ilość wykorzystywanej wody otrzymuje brzmienie:

Ilość wykorzystywanej wody

L.p.	Rodzaj surowca	Zużycie	Jednostka
1.	Woda	4 000	m ³ /rok

3. Punkt I.3. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

3. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Zastosowane rozwiązania techniczne i technologiczne gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości, w tym wynikające z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do przetwarzania odpadów:

- a. Wdrożenie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego – BAT 1.
- b. **Wdrożenie procedur poprzedzających odbiór odpadów. Kontrolowanie odpadów przetworzonych (BAT 2).**
- c. **Odpady dostarczane do przetwarzania jak i wytwarzane podlegają magazynowaniu w odpowiednich warunkach. Odpady przyjmowane do przetwarzania są magazynowane w hali namiotowej – magazynie odpadów. Natomiast odpady wytwarzane, są magazynowane na terenie Zakładu, zgodnie z pkt I.6.3.1.2. decyzji (BAT 4).**
- d. Zatrudnianie przeszkolonego i doświadczonego personelu. Miejsce posadowienia instalacji nr 1 jest zabezpieczone geomembraną. W miejscu przetwarzania odpadów niebezpiecznych znajduje się bezodpływowy zbiornik na ewentualne odcieki, a do dyspozycji pracowników są sorbenty do neutralizacji ewentualnych wycieków poza geomembraną. Podłoże hali, w której znajduje się instalacja przetwarzania odpadów jest utwardzone betonową wylewką – instalacja nr 2 i nr 3 (BAT 5).
- e. Nawilżanie potencjalnych źródeł rozproszonych emisji pyłów za pomocą wody lub mgły wodnej - instalacja nr 1 (BAT 14).
- f. Zapewnienie dostępu do urządzeń, w których mogą potencjalnie występować nieszczelności (BAT 14).
- g. Regularne czyszczenie całego terenu, na którym przetwarzane są odpady (BAT 14).
- h. Właściwa lokalizacja urządzeń i budynków (BAT 18).
- i. Zastosowanie środków operacyjnych takich jak: kontrola i konserwacja urządzeń, obsługa urządzeń przez doświadczony personel (BAT 18).
- j. Zawracanie ścieków do obiegu w obrębie zespołu urządzeń (instalacja nr 1) – odcieki wykorzystywane do zraszania instalacji (BAT 19).
- k. Zapewnienie nieprzepuszczalności dla cieczy na całej powierzchni obszaru przetwarzania odpadów (BAT 19).
- l. Zbiorniki instalacji nr 2 i nr 3 wyposażone w czujniki przelewowe (BAT 19).
- m. Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów (BAT 19).
- n. Stosowanie planu zarządzania określającego postępowanie w przypadku zdarzeń awaryjnych (BAT 21).
- o. Efektywne wykorzystanie materiałów. Wykorzystanie odpadów zamiast innych materiałów do przetwarzania (np. do regulacji pH). Odbiór odpadów od stałych dostawców (BAT 22).
- p. Wdrożenie planu racjonalizacji zużycia energii – coroczne obliczenie wskaźnika zużycia energii elektrycznej w stosunku do masy przetwarzanych odpadów. Prowadzenie rejestru bilansu energetycznego (BAT 23).
- q. Przystosowanie działań (unikanie tworzenia lub przerzucania pryzm, przesiewania lub rozdrabniania w przypadku niekorzystnych warunków meteorologicznych, sposób układania pryzm) do warunków meteorologicznych (BAT 37).
- r. Zastosowanie przykryć płyty remediacyjnej z półprzepuszczalnych membran (BAT 37).

- s. Monitorowanie odpadów dostarczonych do przetworzenia pod względem ich zawartości fizyko-chemicznej (BAT 40, BAT 52).
- t. **Prowadzenie procesu przetwarzania odpadów w sposób hermetyczny i automatyczny w budynku (instalacja nr 2 i nr 3). Magazynowanie odpadów dostarczanych do instalacji nr 2 i nr 3 w przystosowanym magazynie w zamykanych pojemnikach (brak uciążliwości odorotwórczej).**

4. Punkt I.4. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

- 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**
 - a. Zapewnienie nieprzepuszczalności dla cieczy na całej powierzchni obszaru przetwarzania odpadów.
 - b. Zbiorniki na skropliny (3 szt. o pojemności 10 m³ każdy) mogące przyjąć ewentualny wyciek ze zbiorników z hali technologicznej instalacji nr 2 i nr 3.
 - c. Instalacja nr 1 posadowiona na płycie betonowej otoczonej progiem zapobiegającym wypływowi odcieków, z której odcieki trafiają do szczelnego zbiornika o pojemności 10 m³. Pod płytą znajduje się uszczelnienie z geomembrany.
 - d. Uszczelniona oraz zadaszona powierzchnia hali, w której znajdują się instalacje nr 2 i nr 3, ze spadkiem do środka hali, skąd ewentualny wyciek trafia do zbiorników na skropliny.
 - e. Rozładunek odpadów do instalacji nr 2 i nr 3 odbywa się do zbiorników (z samochodu cysterny lub palety-pojemników). Miejsce rozładunku jest uszczelnione.
 - f. **Magazynowanie odpadów w sposób bezpieczny dla środowiska, w zadaszonym magazynie odpadów, w zamykanych pojemnikach przystosowanych do magazynowania odpadów (w szczególności odpadów niebezpiecznych), ze szczelnym podłożem z odpływem do zbiorników bezodpływowych.**
 - g. Stały dozór techniczny nad sprawnością instalacji i eksploatowanych urządzeń oraz natychmiastowe usunięcie zdiagnozowanych nieprawidłowości.

5. Pkt I.6.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

6.2. Gospodarka wodno-ściekowa

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 7 i pkt 8 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2025 r., poz. 647 ze zm.).

6.2.1. Zaopatrzenie w wodę

- a. Instalacje zaopatrywane są w wodę z gminnej sieci wodociągowej, na podstawie zawartej umowy. Woda zużywana jest na cele technologiczne instalacji nr 1, na cele porządkowe (m.in. mycie hal) instalacji nr 2 i nr 3 oraz na pozostałe cele.

- b. Ilość wykorzystywanej wody:

$$Q_{\max \text{ roczne}} = 4\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

6.2.2. Odprowadzanie ścieków przemysłowych

- a. W wyniku funkcjonowania instalacji do bioremediacji gleby metodą ex-situ (instalacja nr 1) nie powstają ścieki przemysłowe. Odcieki powstające z instalacji nr 1, po podczyszczeniu w separatorze substancji ropopochodnych, gromadzone są w zbiorniku bezodpływowym o pojemności 10 m³, z którego są zawracane do procesu. Po kilki lub kilkunastu cyklach zawracania odcieki wywożone są do oczyszczalni ścieków.
- b. Ścieki przemysłowe powstające w wyniku funkcjonowania instalacji do odwadniania osadów pochodzących z separatorów substancji ropopochodnych (instalacja nr 2) oraz instalacji unieszkodliwiania uwodnionych odpadów ciekłych (instalacja nr 3) odprowadzane są do dwóch szczelnych zbiorników bezodpływowych o pojemności 24 m³ każdy. Ścieki z mycia instalacji oraz terenu hali odprowadzane są do trzech zbiorników bezodpływowych o pojemności 10 m³ każdy. Ścieki z ww. zbiorników wywożone są do oczyszczalni ścieków.
- c. Ilość ścieków przemysłowych:
 $Q_{\text{roczne}} = 23\,700,0 \text{ m}^3/\text{rok}$
- d. Skład ścieków przemysłowych:

Parametr	Jednostka	Zawartość w ścieku
Cynk	mg Zn/l	2,0 ¹⁾
Chrom ogólny	mg Cr/l	0,3 ¹⁾
Chrom sześciowartościowy	mg Cr ⁶ /l	0,1 ¹⁾
Miedź	mg Cu/l	0,5 ¹⁾
Nikiel	mg Ni/l	1,0 ¹⁾
Ołów	mg Pb/l	0,3 ¹⁾
Węglowodory ropopochodne	mg/l	15
Indeks oleju węglowodorowego	mg/l	10,0 ¹⁾
Fosfor ogólny	mg P/l	10
Azot azotynowy	mg N/l	10
Cyjanki wolne	mg CN/l	0,1 ¹⁾
Cyjanki związane	mg CN/l	5
Indeks fenolowy (fenole lotne)	mg/l	15

¹⁾ Określone na podstawie granicznych wielkości emisji (BAT-AEL) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego, zgodnie z tabelą 6.2. do załącznika do decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. U. UE L. z 2018 r. t. 208, str. 38).

6. Punkt I.6. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

6. Gospodarka odpadami

Podstawa prawna: art. 202 ust. 1 i ust. 4, art. 211 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2025 r., poz. 647 ze zm), art. 43 ust. 2 oraz art. 45 ust. 6 i ust. 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2023 r., poz. 1587 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10).

6.3.1. Wytwarzanie odpadów

6.3.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania podczas normalnej pracy instalacji, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

a. Instalacja nr 1 - Instalacja remediacji zanieczyszczonej gleby (bioremediacji) - rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia podczas normalnej pracy instalacji, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie inne niż wymienione w 17 05 03*	20 000,00	Gleba i ziemia, w tym kamienie, zawierająca piasek, żwiry i glin. Odpady obojętne nie ulegają istotnym przemianom fizykochemicznym i są nierozpuszczalne. Odpady nie posiadają właściwości ani składników powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
2.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05*	20 000,00	Odpady obojętne nie ulegają istotnym przemianom fizykochemicznym i są nierozpuszczalne. Odpady nie posiadają właściwości ani składników powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
łącznie nie więcej niż 20 000 Mg/rok				

b. Instalacja nr 2 - Instalacja odwadniania osadów pochodzących z piaskowników i separatorów substancji ropopochodnych oraz unieszkodliwiania uwodnionych odpadów ciekłych - rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia podczas normalnej pracy instalacji, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Wariant A - Instalacja odwadniania osadów pochodzących z piaskowników i separatorów substancji ropopochodnych (odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne)

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów
Odpady niebezpieczne				
1.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	2000,00	Odpady zawierające w swym składzie pisaki i żwiry (kwarc, wapień) oraz węglowodory – głównie benzen, toluen i ksylen. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: HP 4: drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 13: uczulające i HP14 – ekotoksyczne.
2.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	100,00	Mieszanina węglowodorów aromatycznych, głównie benzenu, toluenu i ksylenu. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: HP 4: drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 13: uczulające i HP14 – ekotoksyczne.
3.	19 02 07*	Oleje i koncentraty z separacji	100,00	Mieszanina węglowodorów aromatycznych, głównie benzyny, oleju. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: HP 4: drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 13: uczulające HP14 - ekotoksyczne.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	50,00	Głównie elementy metalowe- złom żelazny lub nieżelazny. Odpady nie posiadają właściwości ani składników powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
2.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	50,00	Głównie elementy metalowe- złom żelazny lub nieżelazny. Odpady nie posiadają właściwości ani składników powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
Łącznie nie więcej niż: 2000 Mg/rok odpadów o kodzie 13 05 01* i 100 Mg/rok łącznie dla odpadów o kodzie 13 05 06* i 19 12 07*. Ponadto łącznie nie więcej niż 50 Mg z instalacji 2 i 3 odpadów z podgrupy 16 02				

Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi określono zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE L, t. 365, str. 89).

Wariant B – instalacja unieszkodliwiania uwodnionych odpadów ciekłych (odpady inne niż niebezpieczne)

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów
Odpady inne niebezpieczne				
1.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	50,00	Głównie elementy metalowe- złom żelazny lub nieżelazny. Odpady nie posiadają właściwości ani składników powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
2.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	50,00	Głównie elementy metalowe- złom żelazny lub nieżelazny. Odpady nie posiadają właściwości ani składników powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
3.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	3000,00	Odpady zawierające w składzie substancje inne niż niebezpieczne np. związki azotu, potasu, wapnia, tlenki pierwiastków, tlenki litowców i berylowców oraz niektórych metali pobocznych. Posiadają cechy interne. Stan skupienia pastowaty, półpłynny. Odpady nie posiadają właściwości ani składników powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
4.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	3000,00	Odpady zawierające w składzie substancje inne niż niebezpieczne np. związki azotu, potasu, wapnia, tlenki pierwiastków, tlenki litowców i berylowców oraz niektórych metali pobocznych. Posiadają cechy interne. Stan skupienia pastowaty, półpłynny. Odpady nie posiadają właściwości ani składników powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
Łącznie nie więcej niż: 3000 Mg/rok dla odpadów o kodzie 19 02 06 i 19 08 14. Ponadto łącznie nie więcej niż 50 Mg z instalacji 2 i 3 odpadów z podgrupy 16 02				

c. Instalacja nr 3 - instalacja unieszkodliwiania odpadów ciekłych - rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia podczas normalnej pracy instalacji, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Wariant A – instalacja unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów
Odpady niebezpieczne				
1.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych	3000,00	Odpady zawierające w składzie substancje niebezpieczne, np. cynk, żelazo. Stan skupienia pastowaty, półpłynny. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: HP 4: drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 13: uczulające i HP14 – ekotoksyczne.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	50,00	Głównie elementy metalowe- złom żelazny lub nieżelazny. Odpady nie posiadają właściwości ani składników powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
2.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	50,00	Głównie elementy metalowe- złom żelazny lub nieżelazny. Odpady nie posiadają właściwości ani składników powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
Łącznie nie więcej niż: 3000 Mg/rok odpadów o kodzie 19 08 13*. Ponadto łącznie nie więcej niż 50 Mg z instalacji 2 i 3 odpadów z podgrupy 16 02				

Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi określono zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy.

Wariant B – instalacja unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	50,00	Głównie elementy metalowe- złom żelazny lub nieżelazny. Odpady nie posiadają właściwości ani składników powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
2.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	50,00	Głównie elementy metalowe- złom żelazny lub nieżelazny. Odpady nie posiadają właściwości ani składników powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów
3.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	3000,00	Odpady zawierające w składzie substancje inne niż niebezpieczne np. związki azotu, potasu, wapnia, tlenki pierwiastków, tlenki litowców i berylowców oraz niektórych metali pobocznych. Poosiadają cechy internę. Stan skupienia pastowaty, półpłynny. Odpady nie posiadają właściwości ani składników powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
4.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	3000,00	Odpady zawierające w składzie substancje inne niż niebezpieczne np. związki azotu, potasu, wapnia, tlenki pierwiastków, tlenki litowców i berylowców oraz niektórych metali pobocznych. Poosiadają cechy internę. Stan skupienia pastowaty, półpłynny. Odpady nie posiadają właściwości ani składników powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
łącznie nie więcej niż: 3000 Mg/rok odpadów o kodzie 19 02 06 i 19 08 14. Ponadto łącznie nie więcej niż 50 Mg z instalacji 2 i 3 odpadów z podgrupy 16 02.				

6.3.1.2. Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi

a. Instalacja nr 1 - Instalacja remediacji zanieczyszczonej gleby (bioremediacji)

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie inne niż wymienione w 17 05 03*	Odpad z przyzmy po spełnieniu norm i odpowiednich parametrów jest przekazywany do dalszego zagospodarowania uprawnionemu odbiorcy.
2.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05*	Odpad z przyzmy po spełnieniu norm i odpowiednich parametrów jest przekazywany do dalszego zagospodarowania uprawnionemu odbiorcy.

b. Instalacja nr 2 Instalacja odwadniania osadów pochodzących z piaskowników i separatorów substancji ropopochodnych oraz unieszkodliwiania uwodnionych odpadów ciekłych -

Wariant A - Instalacja odwadniania osadów pochodzących z piaskowników i separatorów substancji ropopochodnych (odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne)

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi
Odpady niebezpieczne			
1.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Po prasie odpady magazynowane są w kontenerze dwudennym, zlokalizowanym przy hali technologicznej, na szczelnym podłożu. Odpad należy przekazywać uprawnionym podmiotom mającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.
2.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	Przechowywanie w zbiorniku separatora, a po napełnieniu odpadowy olej jest przepompowywany do szczelnego zbiornika o pojemności 1000 l zlokalizowanego na hali. Odpad należy przekazywać uprawnionym podmiotom mającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.
3.	19 02 07*	Oleje i koncentraty z separacji	Przechowywanie w zbiorniku separatora, a po napełnieniu odpadowy olej jest przepompowywany do szczelnego zbiornika o pojemności 1000 l zlokalizowanego na hali. Odpad należy przekazywać uprawnionym podmiotom mającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane są w pojemnikach, kontenerach lub big-bagach na terenie hali do przetwarzania odpadów. Odpad należy przekazywać uprawnionym podmiotom mającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.
2.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane są w pojemnikach, kontenerach lub big-bagach na terenie hali do przetwarzania odpadów. Odpad należy przekazywać uprawnionym podmiotom mającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.

Wariant B – instalacja unieszkodliwiania uwodnionych odpadów ciekłych innych niż niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi
Odpady inne niebezpieczne			
1.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane są w pojemnikach, kontenerach lub big-bagach na terenie hali do przetwarzania odpadów. Odpad należy przekazywać uprawnionym podmiotom mającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.
2.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane są w pojemnikach, kontenerach lub big-bagach na terenie hali do przetwarzania odpadów. Odpad należy przekazywać uprawnionym podmiotom mającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi
3.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	Po prasie odpady magazynowane są w kontenerze dwudennym, zlokalizowanym przy hali technologicznej, na szczelnym podłożu. Odpad należy przekazywać uprawnionym podmiotom mającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.
4.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Po prasie odpady magazynowane są w kontenerze dwudennym, zlokalizowanym przy hali technologicznej, na szczelnym podłożu. Odpad należy przekazywać uprawnionym podmiotom mającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.

c. Instalacja nr 3 - instalacja unieszkodliwiania odpadów ciekłych

Wariant A – instalacja unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi
Odpady niebezpieczne			
1.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych	Po prasie odpady magazynowane są w kontenerze dwudennym, zlokalizowanym przy hali technologicznej, na szczelnym podłożu. Odpad należy przekazywać uprawnionym podmiotom mającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane są w pojemnikach, kontenerach lub big-bagach na terenie hali do przetwarzania odpadów. Odpad należy przekazywać uprawnionym podmiotom mającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.
2.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane są w pojemnikach, kontenerach lub big-bagach na terenie hali do przetwarzania odpadów. Odpad należy przekazywać uprawnionym podmiotom mającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.

Wariant B – instalacja unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane są w pojemnikach, kontenerach lub big-bagach na terenie hali do przetwarzania odpadów. Odpad należy przekazywać uprawnionym podmiotom mającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi
2.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane są w pojemnikach, kontenerach lub big-bagach na terenie hali do przetwarzania odpadów. Odpad należy przekazywać uprawnionym podmiotom mającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.
3.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	Po prasie odpady magazynowane są w kontenerze dwudennym, zlokalizowanym przy hali technologicznej, na utwardzonym podłożu. Odpad należy przekazywać uprawnionym podmiotom mającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.
4.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Po prasie odpady magazynowane są w kontenerze dwudennym, zlokalizowanym przy hali technologicznej, na utwardzonym podłożu. Odpad należy przekazywać uprawnionym podmiotom mającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.

6.3.1.3. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami

- a. Odpady należy magazynować selektywnie, z zachowaniem wymagań ochrony środowiska. Miejsca magazynowania odpadów oraz pojemniki, do magazynowania odpadów, należy odpowiednio opisać oraz oznakować. Odpady należy magazynować w sposób ograniczający negatywne oddziaływanie na ludzi i środowisko, w wyznaczonych miejscach, zgodnie z warunkami niniejszej decyzji oraz rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1742).
- b. Odpady wytwarzane z instalacji nr 2 i 3 magazynowane są w hali, poza odpadami wytwarzanymi w wyniku funkcjonowania prasy, które magazynowane są zamiennie w zbiornikach (kontenerach) dwudennych, zabezpieczonych przed warunkami atmosferycznymi (poprzez okrycie plandeką). Posiadają one podwójne dno na powstające odcieki. W wyniku rozszerzenia działalności są one magazynowane w 3 kontenerach - po jednym dla odpadów niebezpiecznych (13 05 01*, 19 08 13*) i trzeci dla odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne (19 02 06 i 19 08 13) wymiennie.
- c. Odpady należy zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich.
- d. Odpady należy przekazywać do zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem hierarchii postępowania z odpadami.
- e. Należy przestrzegać warunków dotyczących okresu magazynowania odpadów, określonych w przepisach prawa w tym zakresie.
- f. Transport odpadów zlecać uprawnionym podmiotom lub prowadzić we własnym zakresie z zachowaniem przepisów przy transporcie odpadów niebezpiecznych.

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

- a. Uporządkowany sposób postępowania z odpadami wchodzącymi do poszczególnych instalacji.
- b. Stosowanie urządzeń trwałych, lepszej jakości. Stały nadzór nad eksploatacją i bieżące kontrole instalacji i urządzeń.
- c. Selektywne magazynowanie odpadów, uwzględniające właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, w sposób ograniczający negatywne oddziaływanie na ludzi i środowisko.
- d. Przekazywanie wytworzonych odpadów do przetwarzania uprawnionym podmiotom.
- e. Kontrolowanie procesów technologicznych.
- f. Magazynowanie substancji wykorzystywanych do procesów w oryginalnych opakowaniach.
- g. Wyposażenie hali produkcyjnej w zestaw sprzętu i środków do likwidacji ewentualnych wycieków.

6.3.2. Przetwarzanie odpadów

6.3.2.1. Instalacja bioremediacji gleby

6.3.2.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do odzysku

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	17 05 03*	Gleba i ziemia, w tym kamienie, zawierające substancje niebezpieczne (np. PCB)	20 000,00
2.	17 05 05*	Urobek z pogłębiania zawierający lub zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi	20 000,00
Łącznie nie więcej niż 20 000 Mg/rok			

6.3.2.1.2. Magazynowanie odpadów przetwarzanych w instalacji nr 1

Odpady nie są magazynowane, a bezpośrednio po przywiezieniu umieszczane na płycie przeznaczonej do bioremediacji.

W związku z tym, iż odpady nie są magazynowane przed odzyskiem nie określa się: maksymalnej masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku, największej masy magazynowanych odpadów oraz całkowitej pojemności miejsca magazynowania odpadów.

6.3.2.1.3. Oznaczenie miejsca odzysku odpadów

Odzysk odpadów zanieczyszczonej substancjami ropopochodnymi gleby/ziemi odbywa się w instalacji bioremediacji, która zlokalizowana jest na terenie Zakładu w Krągoli, przy ul. Strażackiej 13, 62-571 Stare Miasto.

6.3.2.1.4. Metoda przetwarzania odpadów wraz z opisem procesu technologicznego i wydajnością roczną instalacji

Metoda przetwarzania odpadów

R3 - Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) – zgodnie z załącznikiem nr 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Opis procesu technologicznego

Szczegółowy opis procesu przetwarzania określono w punkcie I.1.2.1. niniejszej decyzji.

Wydajność instalacji nr 1: 20 000 Mg/rok.

6.3.2.1.5. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów

Masę odpadów wytwarzanych w wyniku procesu biologicznego przetwarzania odpadów uwzględniono w punkcie I.6.3.1.1. lit a. niniejszej decyzji.

6.3.2.2. Instalacja nr 2 - Instalacja odwadniania odpadów pochodzących z piaskowników i separatorów oraz unieszkodliwiania uwodnionych odpadów ciekłych oraz instalacja nr 3 – Instalacja unieszkodliwiania uwodnionych odpadów ciekłych

6.3.2.2.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania

a. Instalacja nr 2

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Wariant A - odwadnianie odpadów pochodzących z piaskowników i separatorów (odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne)			
1.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	10 400,00
2.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	10 400,00
3.	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	10 400,00
4.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	10 400,00
Wariant B - unieszkodliwianie uwodnionych odpadów ciekłych (odpady inne niż niebezpieczne)			
1.	01 05 04	Płuczki i odpady wiertnicze z odwiertów wody słodkiej	10 400,00
2.	01 05 07	Płuczki wiertnicze zawierające baryt i odpady inne niż wymienione w 01 05 05 i 01 05 06	10 400,00

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
3.	01 05 08	Płuczki wiertnicze zawierające chlorki i odpady inne niż wymienione w 01 05 05 i 01 05 06	10 400,00
4.	02 07 03	Odpady z procesów chemicznych	10 400,00
5.	04 02 17	Barwniki i pigmenty inne niż wymienione w 04 02 16	10 400,00
6.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	10 400,00
7.	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	10 400,00
8.	08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	10 400,00
9.	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	10 400,00
10.	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	10 400,00
11.	08 02 02	Szlamy wodne zawierające materiały ceramiczne	10 400,00
12.	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	10 400,00
13.	08 03 07	Szlamy wodne zawierające farby drukarskie	10 400,00
14.	08 03 08	Odpady ciekłe zawierające farby drukarskie	10 400,00
15.	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	10 400,00
16.	08 03 15	Szlamy farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 14	10 400,00
17.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	10 400,00
18.	08 04 12	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11	10 400,00
19.	08 04 14	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	10 400,00
20.	08 04 16	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 15	10 400,00
21.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	10 400,00
22.	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11	10 400,00
23.	11 01 14	Odpady z odfłuszczenia inne niż wymienione w 11 01 13	10 400,00
24.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	10 400,00
25.	16 10 04	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) inne niż wymienione w 16 10 03	10 400,00

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
26.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	10 400,00
Łącznie nie więcej niż 10 400,00 Mg/rok			

b. Instalacja nr 3

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Wariant A - unieszkodliwianie uwodnionych odpadów ciekłych niebezpiecznych			
1.	01 05 05*	Płuczki i odpady wiertnicze zawierające ropę naftową	10 400,00
2.	01 05 06*	Płuczki i odpady wiertnicze zawierające substancje niebezpieczne	10 400,00
3.	03 02 01*	Środki do konserwacji i impregnacji drewna niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10 400,00
4.	03 02 02*	Środki do konserwacji i impregnacji drewna zawierające związki chlorowcoorganiczne	10 400,00
5.	03 02 03*	Metaloorganiczne środki do konserwacji i impregnacji drewna	10 400,00
6.	03 02 04*	Nieorganiczne środki do konserwacji i impregnacji drewna	10 400,00
7.	03 02 05*	Inne środki do konserwacji i impregnacji drewna zawierające substancje niebezpieczne	10 400,00
8.	04 02 16*	Barwniki i pigmenty zawierające substancje niebezpieczne	10 400,00
9.	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	10 400,00
10.	06 01 02*	Kwas chlorowodorowy	10 400,00
11.	06 01 03*	Kwas fluorowodorowy	10 400,00
12.	06 01 04*	Kwas fosforowy i fosforawy	10 400,00
13.	06 01 05*	Kwas azotowy i azotawy	10 400,00
14.	06 01 06*	Inne kwasy	10 400,00
15.	06 02 01*	Wodorotlenek wapniowy	10 400,00
16.	06 02 03*	Wodorotlenek amonowy	10 400,00
17.	06 02 04*	Wodorotlenek sodowy i potasowy	10 400,00
18.	06 02 05*	Inne wodorotlenki	10 400,00

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
19.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	10 400,00
20.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	10 400,00
21.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	10 400,00
22.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	10 400,00
23.	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	10 400,00
24.	08 01 21*	Zmywacz farb lub lakierów	10 400,00
25.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	10 400,00
26.	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	10 400,00
27.	08 03 16*	Zużyte roztwory trawiące	10 400,00
28.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	10 400,00
29.	08 04 11*	Osady z klejów i szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	10 400,00
30.	08 04 13*	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	10 400,00
31.	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	10 400,00
32.	09 01 01*	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	10 400,00
33.	09 01 02*	Wodne roztwory wywoływaczy do płyt offsetowych	10 400,00
34.	09 01 03*	Roztwory wywoływaczy opartych na rozpuszczalnikach	10 400,00
35.	09 01 04*	Roztwory utrwalaczy	10 400,00

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
36.	09 01 05*	Roztwory wybielaczy i kąpeli wybielająco-utrwalających	10 400,00
37.	11 01 05*	Kwasy trawiące	10 400,00
38.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	10 400,00
39.	11 01 07*	Alkalia trawiące	10 400,00
40.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	10 400,00
41.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	10 400,00
42.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	10 400,00
43.	11 01 13*	Odpady z odfłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	10 400,00
44.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	10 400,00
45.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	10 400,00
46.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	10 400,00
47.	12 03 02*	Odpady z odfłuszczenia parą	10 400,00
48.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	10 400,00
49.	16 10 03*	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) zawierające substancje niebezpieczne	10 400,00
50.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	10 400,00
Wariant B - unieszkodliwianie uwodnionych odpadów ciekłych innych niż niebezpieczne			
1.	01 05 04	Płuczki i odpady wiertnicze z odwiertów wody słodkiej	10 400,00
2.	01 05 07	Płuczki wiertnicze zawierające baryt i odpady inne niż wymienione w 01 05 05 i 01 05 06	10 400,00
3.	01 05 08	Płuczki wiertnicze zawierające chlorki i odpady inne niż wymienione w 01 05 05 i 01 05 06	10 400,00
4.	02 07 03	Odpady z procesów chemicznych	10 400,00
5.	04 02 17	Barwniki i pigmenty inne niż wymienione w 04 02 16	10 400,00
6.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	10 400,00
7.	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	10 400,00

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
8.	08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	10 400,00
9.	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	10 400,00
10.	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	10 400,00
11.	08 02 02	Szlamy wodne zawierające materiały ceramiczne	10 400,00
12.	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	10 400,00
13.	08 03 07	Szlamy wodne zawierające farby drukarskie	10 400,00
14.	08 03 08	Odpady ciekłe zawierające farby drukarskie	10 400,00
15.	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	10 400,00
16.	08 03 15	Szlamy farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 14	10 400,00
17.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	10 400,00
18.	08 04 12	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11	10 400,00
19.	08 04 14	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	10 400,00
20.	08 04 16	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 15	10 400,00
21.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	10 400,00
22.	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11	10 400,00
23.	11 01 14	Odpady z odtłuszczania inne niż wymienione w 11 01 13	10 400,00
24.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	10 400,00
25.	16 10 04	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) inne niż wymienione w 16 10 03	10 400,00
26.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	10 400,00
łącznie nie więcej niż 10 400 Mg/rok.			

6.3.2.2.2. Magazynowanie odpadów

a. Sposób i miejsce magazynowania odpadów

- Odpady przetwarzane w instalacji nr 2 i 3 (zarówno odpady niebezpieczne jak i inne niż niebezpieczne) magazynowane są w zbiornikach DPPL (paletopojemnikach) w przystosowanym zadaszonym magazynie odpadów.
- Odpady należy magazynować selektywnie z zachowaniem wymagań ochrony środowiska. Miejsce magazynowania odpadów oraz pojemniki, do magazynowania odpadów, należy odpowiednio opisać oraz oznakować.
- Odpady należy magazynować w sposób ograniczający negatywne oddziaływanie na ludzi i środowisko, w wyznaczonych miejscu, zgodnie z warunkami niniejszej decyzji oraz rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów.
- Nie doprowadzać do przepełnienia miejsca magazynowania odpadów, wyznaczonego na terenie Zakładu.

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

L.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 [Mg]
1.	01 05 04	Płuczki i odpady wiertnicze z odwiertów wody słodkiej	10 000,00	150,00
2.	01 05 05*	Płuczki i odpady wiertnicze zawierające ropę naftową	10 000,00	150,00
3.	01 05 06*	Płuczki i odpady wiertnicze zawierające substancje niebezpieczne	10 000,00	150,00
4.	01 05 07	Płuczki wiertnicze zawierające baryt i odpady inne niż wymienione w 01 05 05 i 01 05 06	10 000,00	150,00
5.	01 05 08	Płuczki wiertnicze zawierające chlorki i odpady inne niż wymienione w 01 05 05 i 01 05 06	10 000,00	150,00
6.	02 07 03	Odpady z procesów chemicznych	10 000,00	150,00
7.	03 02 01*	Środki do konserwacji i impregnacji drewna	10 000,00	150,00

L.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 [Mg]
		niezawierające związków chlorowcoorganicznych		
8.	03 02 02*	Środki do konserwacji i impregnacji drewna zawierające związki chlorowcoorganiczne	10 000,00	150,00
9.	03 02 03*	Metalooorganiczne środki do konserwacji i impregnacji drewna	10 000,00	150,00 ¹
10.	03 02 04*	Nieorganiczne środki do konserwacji i impregnacji drewna	10 000,00	150,00
11.	03 02 05*	Inne środki do konserwacji i impregnacji drewna zawierające substancje niebezpieczne	10 000,00	150,00
12.	04 02 16*	Barwniki i pigmenty zawierające substancje niebezpieczne	10 000,00	150,00
13.	04 02 17	Barwniki i pigmenty inne niż wymienione w 04 02 16	10 000,00	150,00
14.	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	10 000,00	150,00
15.	06 01 02*	Kwas chlorowodorowy	10 000,00	150,00
16.	06 01 03*	Kwas fluorowodorowy	10 000,00	150,00
17.	06 01 04*	Kwas fosforowy i fosforawy	10 000,00	150,00
18.	06 01 05*	Kwas azotowy i azotawy	10 000,00	150,00
19.	06 01 06*	Inne kwasy	10 000,00	150,00
20.	06 02 01*	Wodorotlenek wapniowy	10 000,00	150,00
21.	06 02 03*	Wodorotlenek amonowy	10 000,00	150,00
22.	06 02 04*	Wodorotlenek sodowy i potasowy	10 000,00	150,00
23.	06 02 05*	Inne wodorotlenki	10 000,00	150,00
24.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	10 000,00	150,00
25.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	10 000,00	150,00
26.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	10 000,00	150,00

L.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 [Mg]
27.	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	10 000,00	150,00
28.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	10 000,00	150,00
29.	08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	10 000,00	150,00
30.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	10 000,00	150,00
31.	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	10 000,00	150,00
32.	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	10 000,00	150,00
33.	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	10 000,00	150,00
34.	08 01 21*	Zmywacz farb lub lakierów	10 000,00	150,00
35.	08 02 02	Szlamy wodne zawierające materiały ceramiczne	10 000,00	150,00
36.	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	10 000,00	150,00
37.	08 03 07	Szlamy wodne zawierające farby drukarskie	10 000,00	150,00
38.	08 03 08	Odpady ciekłe zawierające farby drukarskie	10 000,00	150,00
39.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	10 000,00	150,00
40.	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	10 000,00	150,00

L.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 [Mg]
41.	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	10 000,00	150,00
42.	08 03 15	Szlamy farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 14	10 000,00	150,00
43.	08 03 16*	Zużyte roztwory trawiące	10 000,00	150,00
44.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	10 000,00	150,00
45.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	10 000,00	150,00
46.	08 04 11*	Osady z klejów i szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	10 000,00	150,00
47.	08 04 12	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11	10 000,00	150,00
48.	08 04 13*	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	10 000,00	150,00
49.	08 04 14	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	10 000,00	150,00
50.	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	10 000,00	150,00
51.	08 04 16	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 15	10 000,00	150,00
52.	09 01 01*	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	10 000,00	150,00
53.	09 01 02*	Wodne roztwory wywoływaczy do płyt offsetowych	10 000,00	150,00
54.	09 01 03*	Roztwory wywoływaczy opartych na rozpuszczalnikach	10 000,00	150,00
55.	09 01 04*	Roztwory utrwalaczy	10 000,00	150,00

L.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 [Mg]
56.	09 01 05*	Roztwory wybielaczy i kąpeli wybielająco-utrwalających	10 000,00	150,00
57.	11 01 05*	Kwasy trawiące	10 000,00	150,00
58.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	10 000,00	150,00
59.	11 01 07*	Alkalia trawiące	10 000,00	150,00
60.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	10 000,00	150,00
61.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	10 000,00	150,00
62.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	10 000,00	150,00
63.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	10 000,00	150,00
64.	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11	10 000,00	150,00
65.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	10 000,00	150,00
66.	11 01 14	Odpady z odtłuszczania inne niż wymienione w 11 01 13	10 000,00	150,00
67.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	10 000,00	150,00
68.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	10 000,00	150,00
69.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	10 000,00	150,00
70.	12 03 02*	Odpady z odtłuszczania parą	10 000,00	150,00
71.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	10 000,00	150,00
72.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	10 000,00	150,00
73.	16 10 03*	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) zawierające substancje niebezpieczne	10 000,00	150,00
74.	16 10 04	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) inne niż wymienione w 16 10 03	10 000,00	150,00

L.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 [Mg]
75.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	10 000,00	150,00
76.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	10 000,00	150,00
77.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	10 000,00	150,00
78.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	10 000,00	150,00
79.	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	10 000,00	150,00
80.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	10 000,00	150,00
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]			150	
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]			15 000¹	

¹ wartość ta dotyczy magazynowania odpadów przetwarzanych w instalacjach nr 2 i 3, w których łączna ilość przetwarzanych odpadów w ciągu roku może wynieść 20 800 Mg. Magazynowa wielkość ma zapewnić stały dostęp do przetwarzania odpadów.

c. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Miejsce magazynowania	Największa masa odpadów w miejscu magazynowania w tym samym czasie (Mg)
Magazyn odpadów	150,00

d. Całkowita pojemność (wyrażona w mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Miejsce magazynowania	Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów (Mg)
Magazyn odpadów	200,00

6.3.2.2.3. Oznaczenie miejsca przetwarzania odpadów

Instalacja nr 2 i nr 3 usytuowane są w jednej hali technologicznej, zlokalizowanej na terenie Zakładu w Krągoli, przy ul. Strażackiej 13, 62-571 Stare Miasto.

6.3.2.2.4 Szczegółowy opis stosowanej metody lub metod przetwarzania odpadów wraz opisem procesu technologicznego i wydajnością instalacji

Metoda przetwarzania odpadów

1. Instalacja nr 2

- a. R12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11, zgodnie z załącznikiem nr 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach – Wariant A.
- b. D9 - Obróbka fizyczno-chemiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1–D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.), zgodnie z załącznikiem nr 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach – Wariant B.

2. Instalacja nr 3

- a. D9 - Obróbka fizyczno-chemiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1–D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.), zgodnie z załącznikiem nr 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach – Wariant A (odpady niebezpieczne) i wariant B (odpady inne niż niebezpieczne).

3. Magazyn odpadów- instalacja nr 4

- a. R13 - Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów), zgodnie z załącznikiem nr 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.
- b. D15 Magazynowanie poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1–D14 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów.), zgodnie z załącznikiem nr 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Opis procesu technologicznego

1. Instalacja nr 2 – opis procesu technologicznego określono w pkt I.1.2.2. decyzji.
2. Instalacja nr 3 – opis procesu technologicznego określono w pkt I.1.2.3. decyzji.
3. Magazynowanie odpadów – opis procesu technologicznego określono w pkt I.1.2.4. decyzji.

Wydajność instalacji

1. Instalacja nr 2 - **10 400 Mg/rok, 40 Mg/dobę.**
2. Instalacja nr 3 - **10 400 Mg/rok, 40 Mg/dobę.**

Całkowita pojemność magazynu odpadów (odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne)

Całkowita pojemność hali namiotowej wynosi 200 Mg/rok

6.3.2.2.5. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów

1. Instalacja nr 2 – odpady wytwarzane dla tego procesu określono w pkt I.6.3.1.1.b. decyzji.
2. Instalacja nr 3 – odpady wytwarzane dla tego procesu określono w pkt I.6.3.1.1.c. decyzji.
3. Magazynowanie odpadów – w wyniku magazynowania nie są wytwarzane odpady.

6.3.3. Dodatkowe warunki prowadzenia procesu przetwarzania – instalacja nr 2 i nr 3

1. Obligatoryjne mycie instalacji w przypadku zmiany wariantów technologicznych.
2. O kierowaniu odpowiednich kodów do instalacji decyduje technolog zatrudniony w zakładzie, który kontroluje przebieg procesu oraz decyduje o długości procesu i jego przebiegu.
3. Zakład posiada ustaloną procedurę analizy składu i właściwości odpadów przewidywanych do przetwarzania (kontrola wsadu odpadów kierowanych do procesów przetwarzania) oraz monitoruje stopień oczyszczania ścieków, co wygląda następująco:
 - a. Kontrola Karty charakterystyki środków chemicznych używanych u danego wytwórcy.
 - b. Sprawdzenie Deklaracji klienta – określenie w zapytaniu specyfikacji odpadu, KCH odpadu (opis odpadu).
 - c. Ocena wizualna stanu skupienia.
 - d. Ocena gęstości odpadów ciekłych.
 - e. Ocena organoleptyczna.
 - f. Pomiar pH odpadów ciekłych.
 - g. Pomiar wartości ChZT odpadu ciekłego, przed poddaniem procesowi neutralizacji.
 - h. Pomiar zawartości TDS – miernik zanurzeniowy.
 - i. Pomiar przewodnictwa elektrolitycznego – miernik zanurzeniowy.
 - j. Próba technologiczna w mikro skali laboratoryjnej, pozwalająca określić zawartość/skład zbiornika uśredniającego przed procesem obróbki.
 - k. Każda grupa odpadów oczyszczana jest w sposób selektywny, w celu uniknięcia rozcieńczania odpadów, tj. o skierowaniu grupy odpadów do odpowiedniego przetwarzania decyduje technolog. Odpady są łączone w grupy, np. odpady farb, odpady lakierów.

- I. W celu zapewnienia ciągłości produkcji określa się skład zbiornika uśredniającego na podstawie przeprowadzenia procesu neutralizacji w mikroskali laboratoryjnej.
- a. Po przeprowadzeniu procesu neutralizacji sprawdza się kluczowe parametry szybkimi testami merck – pomiar chlorków, siarczanów, ChZT. Badania te należy wykonywać w ramach nadzoru technologicznego Zakładu. Właściwe badania ścieków są wykonywane przez akredytowane laboratorium, w znacznie rozszerzonym zakresie (pkt I.7.1.) oraz zgodnie z wymogami posiadanego pozwolenia wodnoprawnego na szczególne korzystanie z wód, obejmujące wprowadzania do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu, ścieków przemysłowych zawierających substancje szkodliwe dla środowiska wodnego.
- b. W momencie przekroczenia któregoś z parametrów oczyszczalni nalicza dodatkowe opłaty za oczyszczanie.

6.3.4. Wymagania przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

Odpady przewidziane do przetwarzania – opina opracowana przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych.

Odpady przewidziane do przetwarzania, magazynowane w mauzerach o zawartości ponad 60% wody nie są klasyfikowane jako odpady palne (nie wykazują właściwości palnych). Jednocześnie przy zmianie składu jakościowego magazynowanych odpadów, w tym domieszki materiału palnego do wymienionych odpadów, należy przeprowadzić odrębną analizę w celu oceny palności magazynowanych odpadów.

W przypadku, gdy przepisy przeciwpożarowe wydane na podstawie ustawy o odpadach określają inne niż wymienione w opinii wymagania szczegółowe, należy dokonać ponownej analizy i ewentualnego wdrożenia wymaganych rozwiązań.

Odpady wytwarzane – instalacje i odpady magazynowane

Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej określono zgodnie z operatem przeciwpożarowym opracowanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych w sierpniu 2024 r, załączonym do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego. Stanowią je w szczególności:

- a. W wyniku przetwarzania wytwarzane są odpady palne i niepalne. Odpadami palnymi są odpady o kodzie 13 05 06* oraz 19 12 07*. Odpady te przechowywane są w zbiorniku separatora, a po napełnieniu odpadowy olej jest przepompowywany do szczelnego zbiornika o pojemności 1000 l zlokalizowanego w hali.
- b. Hala technologiczna objęta operatem klasyfikuje się jako produkcyjno-magazynowa (PM). W hali technologicznej nr 1 przewiduje się pobyt maksymalnie 1 osoby – doraźna obsługa urządzeń. Brak stałego pobytu osób. Instalacje w hali funkcjonują w pełni automatycznie. Brak pomieszczeń, z których drzwi ewakuacyjne powinny otwierać się na zewnątrz.
- c. Strefa pożarowa nr 1 (SP1) obejmuje halę technologiczną, namiot magazynowy nr 2, kontener socjalny nr 3 i kontener warsztatowy nr 4, stanowi jedną strefę pożarową PM, niestanowiącą jednak miejsca magazynowania ciekłych odpadów palnych. Gęstość obciążenia dla tej strefy nie będzie przekraczać 500 MJ/m².
- d. Na rozpatrywanym terenie i w obiekcie nie przewiduje się stref oraz pomieszczeń zagrożonych wybuchem związanych z eksploatacją instalacji przetwarzania odpadów.

- e. Z hali technologicznej nr 1 ewakuacja jest zapewniona poprzez przejście ewakuacyjne prowadzące przez jedno pomieszczenie oraz o długości nie większej niż 100 m i dalej przez jedno wyjście ewakuacyjne, o szerokości co najmniej 0,9 m i wysokości 2 m bezpośrednio na zewnątrz budynku od strony północnej.
- f. Budynek technologiczny został wyposażony w przeciwpożarowy wyłącznik prądu zlokalizowany na zewnątrz przy wyjściu ewakuacyjnym. Awaryjne oświetlenie ewakuacyjne oraz wyposażenie w hydranty nie są wymagane dla tego obiektu.
- g. Strefę pożarową uwzględnioną w operacji przeciwpożarowym należy wyposażać w gaśnice wg normatywu przewidującego jedną jednostkę masy środka gaśniczego 2 kg (lub 3 dm³) zawartego w gaśnicach na każde 300 m² powierzchni strefy pożarowej PM o gęstości obciążenia ogniowego poniżej 500 MJ/m².
Gaśnice należy rozmieścić w miejscach łatwo dostępnych i widocznych. Ponadto, strefę należy wyposażać dodatkowo w punkt ze sprzętem gaśniczym zawierającym 1 gaśnicę przenośną o skuteczności gaśniczej co najmniej 183B i koc gaśniczy o wymiarach co najmniej 2 m x 3 m.
Do punktu tego zapewnia się dostęp o szerokości co najmniej 1 m. Punkt ze sprzętem gaśniczym zabezpiecza się przed negatywnym oddziaływaniem warunków atmosferycznych.
- h. Droga pożarowa dla strefy uwzględnionej w operacji przeciwpożarowym nie jest wymagana. Dojazd funkcjonalny zapewnia się poprzez zjazd z drogi publicznej na teren Zakładu poprzez jeden wjazd od strony północnej. Następnie utwardzonymi drogami wewnętrznymi na terenie Zakładu zapewnia się dostęp do rozpatrywanej strefy pożarowej.
- i. Dla strefy pożarowej SP1 wymagana ilość wody przeznaczona dla celów przeciwpożarowych do zewnętrznego gaszenia pożaru powinna wynosić 10 dm³/s. Wodę należy zapewnić z dwóch hydrantów zewnętrznych nadziemnych DN 80, zlokalizowanych na terenie Zakładu od strony północnej.
- j. Dla analizowanej strefy istnieje wymóg stosowania instrukcji bezpieczeństwa przeciwpożarowego z uwagi na kubaturę przekraczającą 1000 m³.
- k. Dla miejsc magazynowania odpadów nie ma wymogu przeprowadzania ćwiczeń w zakresie postępowania na wypadek pożaru.
- l. Spółka Onecoservice spełnia wymagania w zakresie bezpieczeństwa przeciwpożarowego dla miejsc magazynowania palnych odpadów z uwzględnieniem zachowania zabezpieczeń i rozwiązań przedstawionych w operacji przeciwpożarowym.

7. Pkt I.6.4.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

6.4.2. Źródła hałasu oraz ich czas pracy

L.p.	Źródło hałasu	Czas pracy pojedynczego źródła [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
1.	Samochody ciężarowe dowożące odpady – 12 szt. w ciągu doby	2	-
2.	Wózek widłowy	4	-
3.	Hala przetwarzania odpadów	16	-
4.	Wentylator dachowy – 2 szt.	16	-

L.p.	Źródło hałasu	Czas pracy pojedynczego źródła [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
5.	Koparko-ładowarka	8	-
6.	Manitou	4	-

8. Do punktu I.7. ww. decyzji dodaje się podpunkt I.7.3., o następującym brzmieniu:

7.3. Należy monitorować warianty instalacji nr 2 i 3 (za pomocą prowadzenia stosownej ewidencji odpadów).

II. Pozostałe zapisy decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-2.7222.37.2019 z dnia 5.02.2021 r., udzielającej Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do przetwarzania odpadów, zlokalizowanych w Krągoli, przy ul. Strażackiej 13, 62-571 Stare Miasto, pozostają bez zmian.

III. Niniejsza decyzja jest integralnie związana z decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-2.7222.37.2019 z dnia 5.02.2021 r., udzielającą Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do przetwarzania odpadów, zlokalizowanych w Krągoli, przy ul. Strażackiej 13, 62-571 Stare Miasto.

IV. Zastrzec, że wobec ustanowienia zabezpieczenia roszczeń Prowadzący instalację jest zobligowany do:

- 1. ustanowienia** kolejnego zabezpieczenia roszczeń w formie gwarancji bankowej, przed upływem terminu ważności gwarancji obejmującej okres poprzedzający – pod sankcją cofnięcia posiadanego pozwolenia zintegrowanego,
- 2. przedłożenia** Marszałkowi Województwa Wielkopolskiego oryginału gwarancji bankowej, o której mowa w pkt 1, niezwłocznie po zawarciu gwarancji, jednak nie później niż w terminie 14 dni od dnia otrzymania dokumentu ubezpieczenia (gwarancji bankowej).

Formę oraz wysokość zabezpieczenia roszczeń Marszałek Województwa Wielkopolskiego określił postanowieniem znak: DSK-IV.7222.10.2024 z dnia 9.07.2025 r.

UZASADNIENIE

W dniu 22.04.2024 r. do Marszałka Województwa Wielkopolskiego wpłynął wniosek ONECOSERVICE Sp. z o.o., ul. Krągola, ul. Strażacka 13, 62-571 Stare Miasto, reprezentowanej przez pełnomocnika- Monikę Czerwińską, o zmianę decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-2.7222.37.2019 z dnia 5.02.2021 r., udzielającej Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do przetwarzania odpadów, zlokalizowanych w Krągoli, przy ul. Strażackiej 13, 62-571 Stare Miasto.

Marszałek Województwa Wielkopolskiego jest organem właściwym w rozpatrywanej sprawie na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z 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 2024 r., poz. 1112 ze zm.) oraz § 2 ust. 1 pkt 41 i 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839 ze zm.).

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

W toku postępowania wyjaśniającego wielokrotnie wzywano Prowadzącego instalacje do uzupełnienia wniosku. Przedmiotowy wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie i spełnił wymagania określone w przepisach szczegółowych. Wniosek został uzupełniony w dniu: 26.09.2024 r., 27.11.2024 r., 21.02.2025 r., 28.03.2025 r., 9.05.2025 r. oraz 4.09.2025 r.

Przedmiotowy wniosek, został przedłożony w związku ze zwiększeniem mocy przerobowych instalacji nr 2 i 3 i znacznym rozszerzeniem asortymentu przetwarzanych odpadów, tj.:

- a. zwiększeniem ilości przetwarzanych odpadów w instalacji nr 2 z 9,8 Mg/dobę na 40 Mg/dobę oraz z 3000 Mg/rok na 10 400 Mg/rok.
- b. zwiększeniem ilości przetwarzanych odpadów w instalacji nr 3 z 9,8 Mg/dobę na 40 Mg/dobę oraz z 3000 Mg/rok na 10 400 Mg/rok.

Co istotne zwiększenie wydajności tych dwóch instalacji nie nastąpiło w wyniku żadnych prac modernizacyjnych i budowlanych.

Do wniosku załączono ekspertyzę Oddziału Biura Studiów i Rzecznictwa Polskiego Zrzeszenia Inżynierów i Techników Sanitarnych w Poznaniu, ul. Wieniawskiego 5/9, 61-712 Poznań - Opinia techniczna nr 2/2022 z dnia 21.02.2022 r. dotyczącą „Zwiększenia zdolności przetwarzania odpadów i zwiększenia ilości rodzajów odpadów dla instalacji do odwadniania osadów z piaskowników i separatorów oraz dla instalacji unieszkodliwiania uwodnionych odpadów ciekłych”.

Zgodnie z ww. ekspertyzą, roczny okres rozruchowy eksploatacji instalacji w warunkach normalnych wykazał dużo większe możliwości przerobowe - wydajność obu instalacji pozwala na obróbkę po 10 Mg odpadów w ciągu 4 godzin (1 wsad). Oznacza to, że w ciągu 8 godzin (jedna zmiana) można przetworzyć po 20 Mg odpadów (2 wsady) w każdej instalacji (w instalacji nr 2 i w instalacji nr 3). Rozszerzając czas pracy instalacji na 2 zmiany (16 godzin), można zwiększyć wydajność obu instalacji do 40,00 Mg na dobę oraz 12000,00 Mg na rok.

Wnioskodawca uwzględnił mniejszą ilość przetwarzanych odpadów.

Zgodnie z wnioskiem, wyposażenie techniczne instalacji oraz procesy technologiczne przetwarzania odpadów stosowane w Zakładzie nie ulegną zmianie względem aktualnie posiadanego pozwolenia - w instalacji nr 2 i 3 unieszkodliwiane będą zarówno odpady niebezpieczne, jak i inne niż niebezpieczne. W tym celu wprowadzono warianty pracy instalacji - Wariant A w przypadku przetwarzania odpadów niebezpiecznych oraz wariant B w przypadku odpadów innych niż niebezpieczne. Instalacja przy zmianie charakteru odpadów przetwarzanych (przejście z odpadów niebezpiecznych na inne niż niebezpieczne) jest czyszczona w celu niedopuszczenia do mieszania się odpadów (co znalazło podkreślenie w dodatkowych warunkach prowadzenia procesu przetwarzania w instalacji nr 2 i 3).

Ponadto, w związku z tym, iż odpady są magazynowane przed przetwarzaniem, we wniosku uwzględniono magazynowanie odpadów niebezpiecznych w magazynie odpadów, przy czym stanowi on instalację, o której mowa w ust. 5 pkt 5 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. Zgodnie bowiem z ww. rozporządzeniem instalacją wymagającą pozwolenia zintegrowanego jest instalacja przeznaczona do magazynowania odpadów niebezpiecznych, w oczekiwaniu na działania, o których mowa w ust. 5 pkt 1,2 lit. b oraz w pkt 4 i 6 ww. rozporządzenia, o całkowitej pojemności ponad 50 ton, z wyłączeniem wstępnego magazynowania odpadów przez ich wytwórcę w miejscu ich wytworzenia.

Zapisy niniejszej decyzji są zgodne z zapisami załączonej do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego decyzji Wójta Gminy Stare Miasto znak: OŚR.6220.29.2021 z dnia 16.11.2023 r. określającej środowiskowe uwarunkowania realizacji przedsięwzięcia pn. „Rozszerzenie działalności w zakładzie przetwarzania odpadów w Kragoli, ul. Strażacka 13, gm. Stare Miasto, planowane do realizacji na działce nr 536/4, gmina Stare Miasto”.

Przedłożono także załącznik graficzny określający przewidywany teren, na którym będzie realizowane przedsięwzięcie oraz przewidywany obszar, na który będzie oddziaływać przedsięwzięcie.

Do wniosku załączono decyzję Wójta Gminy Stare Miasto znak: RGP.6730.1.198.2018 z dnia 5.10.2018 r. o warunkach zabudowy w związku z budową instalacji oraz decyzję Wójta Gminy Stare Miasto znak: GP.6730.1.19.2021 z dnia 21.04.2021 r. o warunkach zabudowy w związku z budową hali magazynowej (namiotowej).

We wniosku nie przewidziano zmian w zakresie funkcjonowania instalacji nr 1 (Instalacja remediacji zanieczyszczonej gleby - bioremediacji).

W związku ze zwiększeniem mocy przerobowej instalacji, poszerzeniem asortymentu przetwarzanych odpadów oraz uwzględnieniem instalacji przeznaczonej o magazynowania odpadów niebezpiecznych, uznano przedmiotową zmianę za istotną zmianę sposobu funkcjonowania instalacji, w rozumieniu art. 3 pkt 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, która mogłaby powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. W związku z powyższym była wymagana opłata rejestracyjna oraz przeprowadzenie postępowania z udziałem społeczeństwa.

Zgodnie z art. 61 § 4 Kodeksu postępowania administracyjnego zawiadomiono Stronę o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

Ponadto zgodnie z art. 218 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z art. 33 ust. 1 pkt 2, pkt 3, pkt 4, pkt 5, pkt 6, pkt 7 i 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, w celu zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia, a także o możliwości, terminie i miejscu składania uwag i wniosków w tej sprawie.

We wskazanym terminie do tutejszego Organu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski.

Przedmiotową zmianę uznano za istotną zmianę zezwolenia na przetwarzanie odpadów, w rozumieniu art. 41a ust. 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Na podstawie art. 41 ust. 6a ustawy o odpadach, Marszałek Województwa Wielkopolskiego, pismem znak: DSK-IV.7222.10.2024 z dnia 6.06.2025 r., zwrócił się do Wójta Gminy Stare Miasto, z prośbą o zaopiniowanie przedmiotowego wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego. Postanowieniem znak: OŚR.6233.3.2025 z dnia 17.06.2025 r., Wójt Gminy Stare Miasto, pozytywnie zaopiniował przedmiotowy wniosek.

Stosownie do art. 41a ust. 1, ust. 2 i ust. 6 ustawy o odpadach, tutejszy Organ – pismem znak: DSK-IV.7222.10.2024 z dnia 4.06.2025 r. – wystąpił do Wielkopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o przeprowadzenie kontroli instalacji i miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska, z udziałem pracownika Urzędu Marszałkowskiego Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu. Natomiast zgodnie z art. 183c ust. 1 i ust. 2 w zw. z art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska. oraz art. 41a ust. 1a i ust. 2 ustawy o odpadach, Marszałek Województwa Wielkopolskiego – pismem znak: DSK-IV.7222.10.2024 z dnia 4.06.2025 r. – skierował do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Koninie, wniosek o przeprowadzenie kontroli w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartymi w operacie przeciwpożarowym, a także w postanowieniu uzgadniającym te warunki.

Po przeprowadzeniu kontroli Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska wydał opinię pozytywną, w drodze postanowienia znak: ODI.703.396.2.2025.MK3 z dnia 4.07.2025 r. Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Koninie, postanowieniem znak: MZ.5268.35.1.2024 z dnia 17.06.2025 r., wydał opinię pozytywną.

Wnioskodawca zadeklarował formę zabezpieczenia roszczeń w postaci gwarancji bankowej, w wysokości 225 000 zł (słownie: dwieście dwadzieścia pięć tysięcy złotych 00/100).

Powyższa kwota została określona zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz. U. z 2019 r., poz. 256), tak więc Wnioskodawca spełnił wymóg, o którym mowa w art. 48a ust. 1 ustawy o odpadach. W konsekwencji, postanowieniem znak: DSK-IV.7222.10.2024 z dnia 9.07.2025 r., Marszałek Województwa Wielkopolskiego zatwierdził ww. formę oraz wysokość zabezpieczenia roszczeń.

W dniu 24.07.2025 r. Wnioskodawca przedłożył tutejszemu Organowi oryginał gwarancji bankowej.

Z uwagi na ustawowy obowiązek utrzymywania zabezpieczenia roszczeń przez okres obowiązywania zezwolenia na zbieranie odpadów lub zezwolenia na przetwarzanie odpadów i po zakończeniu obowiązywania tych zezwoleń, do czasu uzyskania ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń, o której mowa w art. 48a ust. 18 ustawy o odpadach, w pkt IV. niniejszej decyzji zawarto stosowne zastrzeżenie w tym zakresie. Marszałek Województwa Wielkopolskiego zwraca uwagę, że zgodnie z art. 48a ust. 15 ustawy o odpadach w razie stwierdzenia, że posiadacz odpadów nie utrzymuje ustanowionego zabezpieczenia roszczeń, właściwy organ cofa zezwolenie na zbieranie odpadów lub zezwolenie na przetwarzanie odpadów.

Stosownie do art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, Marszałek Województwa Wielkopolskiego zawiadomił Wnioskodawcę możliwości wypowiedzenia się odnośnie materiałów i dowodów zgromadzonych w sprawie. We wskazanym w zawiadomieniu terminie nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski w stosunku do procedowanego postępowania.

Mając powyższe na uwadze zmieniono m.in. następujące punkty pozwolenia zintegrowanego: I. 1. zawierający rodzaj i parametry instalacji, opis instalacji oraz charakterystykę zastosowanej technologii i urządzeń, I.2.1. (Ilość wykorzystywanej wody), I.3. (Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska) oraz I.4. określającego wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych. Punktem tym celem przejrzystości decyzji nadano nowe brzmienie.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki wodno-ściekowej związana jest ze zwiększeniem ilości wykorzystywanej wody oraz ilości powstających ścieków przemysłowych, wynikających ze zwiększenia ilości przetwarzanych odpadów oraz wprowadzoną wariantowością procesów przetwarzania prowadzonych w instalacjach nr 2 i nr 3.

Zmiana ilości wykorzystywanej wody związana jest ze zwiększeniem ilości wody wykorzystywanej na cele mycia instalacji nr 2 i nr 3 oraz prac porządkowych. W związku z wprowadzeniem wariantów pracy ww. instalacji, przed zmianą wariantu przetwarzania konieczne jest ich wcześniejsze umycie.

Zmiana ilości powstających ścieków związana jest ze zwiększoną ilością przyjmowanych odpadów w instalacji nr 2 i nr 3 oraz weryfikacją ilości ścieków wynikającą z doświadczeń Prowadzącego instalację związanych z jej eksploatacją.

Dokonano również zmiany zapisów dotyczących odprowadzania ścieków z instalacji nr 1. Woda wykorzystywana do zraszania pryzmy w instalacji nr 1 przepływa przez pryzmę i spływa do zbiornika o pojemności 10 m³, z którego jest zwracana do procesu. Po kilku takich procesach woda może być na tyle zanieczyszczona, że nie może być ponownie zawrócona i wywożona jest do oczyszczalni ścieków.

Mając na uwadze zakres zmian i przejrzystość decyzji, punktowi I.6.3. (Gospodarka odpadami) nadano nowe brzmienie.

Wskutek wprowadzonych zmian:

- a. w instalacji nr 2 (odwadnianie osadów pochodzących z piaskowników i separatorów substancji ropopochodnych oraz unieszkodliwianie uwodnionych odpadów ciekłych) odpady są przetwarzane w następujących procesach:
 - D9 - obróbka fizyko- chemiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.),
 - R12- wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11;
- b. w instalacji nr 3 (unieszkodliwianie uwodnionych odpadów ciekłych) odpady są przetwarzane w następującym procesie:
 - D9- obróbka fizyko- chemiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.),
- c. w magazynie odpadów niebezpiecznych, będą zachodziły następujące procesy:
 - R13 - magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów),
 - D15 - magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji D1-D14 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

Celem niemieszania odpadów niebezpiecznych z odpadami innymi niż niebezpieczne Wnioskodawca wprowadził warianty pracy tych instalacji. Dla każdego wariantu określono wytwarzane odpady, wskazano miejsce i sposób magazynowania tych odpadów z określeniem dalszego sposobu ich zagospodarowania.

W toku postępowania Wnioskodawca złożył wyjaśnienia dotyczące ilości odpadów wchodzących do procesu przetwarzania oraz ilości odpadów wytwarzanych w wyniku pracy instalacji nr 2 i 3 (osady). Do przetwarzania przyjmowane są odpady w postaci płynnej – większość jest w około 80-95 % uwodniona. Z tego powodu większość stanowią ścieki, będące wynikiem pracy instalacji nr 2 i 3. Ilości odpadu osadu, będące także wynikiem prac tych instalacji Wnioskodawca określił orientacyjnie na podstawie dotychczasowego doświadczenia z przetwarzania tego rodzaju odpadów.

Odrębnie, mając na uwadze warianty pracy instalacji, zgodnie z art. 43. ust. 2 w związku z art. 45 ust. 6 i ust. 9 ustawy o odpadach uwzględniono zezwolenie na przetwarzanie odpadów. W ww. punkcie określono także nowe wymagania wynikające z ochrony przeciwpożarowej, mając na względzie zapisy zawarte w operacie przeciwpożarowym załączonym do wniosku. Odpady wytwarzane należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarowania odpadami, uwzględniając hierarchię postępowania z odpadami.

Z przedstawionego wniosku wynika, że sposób postępowania z odpadami będzie zgodny z wymogami ochrony środowiska i ustawy o odpadach, a odpady nie będą negatywnie oddziaływać na środowisko, o ile ich magazynowanie odbywało się będzie zgodnie z warunkami niniejszej decyzji oraz warunkami rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie emisji hałasu do środowiska związana jest z określeniem czasu pracy nowego źródła hałasu – manitou (ładowniki teleskopowej) oraz zmianą czasu pracy następujących źródeł hałasu: hali przetwarzania odpadów i wentylatorów dachowych.

Zgodnie z art. 155 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, lub przez organ wyższego stopnia, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony.

Za zmianą ww. decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego przemawia słuszny interes Prowadzącego instalację. Brak jest również przepisów szczególnych, które sprzeciwiałyby się dokonaniu zmiany w rozpatrywanym zakresie.

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

POUCZENIE

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

Zgodnie z art. 127a Kodeksu postępowania administracyjnego – przed upływem terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Wielkopolskiego. Z dniem doręczenia tut. Org. oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania, niniejsza decyzja stanie się ostateczna i prawomocna.

Zgodnie z art. 130 § 4 Kodeksu postępowania administracyjnego, decyzja będzie podlegać wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli w tym czasie Strona zrzeknie się prawa do wniesienia odwołania.

Wobec obowiązku udostępnienia niniejszej decyzji w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu (art. 170 ust. 1c ustawy o odpadach), decyzja stanie się ostateczna, jeżeli w ciągu 14 dni od dnia upływu terminu jej udostępnienia, uprawniona organizacja ekologiczna lub strona postępowania w sprawie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach nie skorzystają z prawa do złożenia odwołania.

Za wydanie niniejszej decyzji pobrano stosowną opłatę skarbową w wysokości 253 zł, na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r. poz. 1154). Opłatę wniesiono na konto Urzędu Miasta Poznania, Wydział Finansowy, ul. Libelta 16/20, 61-706 Poznań: PKO Bank Polski S.A. 94 1020 4027 0000 1602 1262 0763.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Małgorzata Krucka-Adamkiewicz
Zastępca Dyrektora Departamentu
Zarządzania Środowiskiem i Klimatu

Otrzymują:

1. Pełnomocnik ONECOSERVICE Sp. z o.o. – Monika Czerwińska
Adres do doręczeń: ECOplus s.c. Monika i Andrzej Czerwińscy
ul. Jarzębinowa 9, 62-571 Stare Miasto
2. Departament Korzystania i Informacji o Środowisku (wersja elektroniczna decyzji PDF)
3. Aa (x 2)

Do wiadomości:

1. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań
2. Minister Klimatu i Środowiska (na adres e-mail: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)