

## **DECYZJA**

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2, 2b i 5, art. 201 ust. 1, art. 202, zgodnie art. 211, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018r. poz. 799 t.j), zgodnie z art. 43 art. 45 ust. 4 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz. U. z 2018r. poz. 21 z późn. zm.), pkt 5 ppkt 3 lit b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r. poz. 1169), a także art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017r. poz. 1257 z późn. zm.), po rozpatrzeniu

„Wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwarzania odpadów i produkcji paliw alternatywnych na terenie GREEN PETROL Sp. z o.o.”

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

#### **I. Udzielić pozwolenia zintegrowanego**

**GREEN PETROL Sp. z o.o.**  
**Bielawy 56**  
**88-192 Piechcin**  
**NIP: 562 180 46 54**  
**REGON: 341596394**

na eksploatację instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zlokalizowanej na terenie nieruchomości oznaczonej w ewidencji gruntów jako działka nr 127/13, obręb Sadłogoszcz, gmina Barcin, w miejscowości Bielawy 56, 88-192 Piechcin, i objąc pozwoleniem zintegrowanym:

1) instalację w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, w skład której wchodzi:

a) instalacja do przetwarzania odpadów złożona z:

- istniejącej linii do mechanicznego przetwarzania (rozdrabniania) zużytych opon,
- nowej linii do produkcji paliw alternatywnych z odpadów innych niż niebezpieczne.

W instalacji do przetwarzania opadów zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach będą prowadzone następujące procesy odzysku:

- R12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11,
- R13 - Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycjach R1-R12.

Wydajność instalacji do przetwarzania odpadów (łącznie ilość przetwarzanych odpadów) wyniesie do 320 Mg/dobę i do 100 000 Mg/rok, w tym:

- linia do mechanicznego przetwarzania (rozdrabniania) zużytych opon do 50 Mg/d i do 15 000 Mg/rok (istniejąca),
- linia do produkcji paliw alternatywnych z odpadów innych niż niebezpieczne do 270 Mg/d i do 85 000 Mg/rok (nowa).

Pozwolenie zintegrowane obejmuje wytwarzanie i gospodarowanie odpadami, oraz określa emisję gazów i pyłów do powietrza, hałasu do środowiska i odprowadzanie ścieków.

## **II. Informacje ogólne o Prowadzącym instalację:**

1. Zakład przetwarzania odpadów GREEN PETROL Sp. z o.o. zlokalizowany jest w miejscowości Bielawy 56, 88-192 Piechcin.

2. Właścicielem terenu (działki), na którym zlokalizowany jest Zakład przetwarzania odpadów, jest Skarb Państwa. Użytkownikiem wieczystym działki o nr ew. 127/13, obręb Sadłogoszcz, gmina Barcin, w miejscowości Bielawy 56 jest Przedsiębiorstwo Technicznej Obsługi Przemysłu „PAREM” Sp. z o. o. z siedzibą w Bielawach 56, 88-192 Piechcin, od którego GREEN PETROL Sp. z o.o. wpisana do Krajowego Rejestru Sądowego Przedsiębiorców pod nr KRS 0000516044, dzierżawi przedmiotowy teren na podstawie umowy najmu.

Prezes Zarządu Łukasz Fituch, reprezentujący GREEN PETROL Sp. z o.o. najął teren nieruchomości zabudowanej halą produkcyjno-magazynową o powierzchni 850m<sup>2</sup>, zlokalizowaną na działkach o nr ew. 127/9, 127/13 objętych KW nr BY1U/00027062/2 i KW nr BY1U/00029130/4 wraz z przyległym utwardzonym placem dojazdowo-manewrowym oraz jednym pomieszczeniem biurowym z dostępem do zaplecza socjalnego (aneks kuchenny, toaleta) od Przedsiębiorstwa Technicznej Obsługi Przemysłu „PAREM” Sp. z o.o. z siedzibą w miejscowości Bielawy 56, reprezentowanego przez Prezesa Zarządu Mariusza Łukomskiego i V-ce Prezesa Zarządu Łukasza Fitucha.

## **III. Warunki eksploatacyjne instalacji:**

### **III.1. Warianty funkcjonowania instalacji**

Instalacja może być wykorzystywana jedynie do przetwarzania odpadów na paliwo alternatywne. Nie jest możliwe wykorzystanie instalacji i urządzeń do produkcji innego asortymentu, a tym samym nie występuje:

- wykorzystanie innych niż typowe surowców,
- stan zmiany asortymentu produkcji.

Linie wchodzące w skład instalacji mogą pracować jedynie w typowych warunkach eksploatacyjnych (optymalna wydajność operacyjna instalacji). W przypadku spadku zapotrzebowania na przetwarzane odpady, poszczególne linie wchodzące w skład instalacji mogą zostać zatrzymywane (nie pracować). Każda linia pracuje niezależnie od siebie.

### **III.2. Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych**

Poza rozruchem i wyłączeniem poszczególnych maszyn i urządzeń, nie planuje się okresów funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. Każda linia technologiczna może pracować niezależnie od siebie. Normalny tryb pracy instalacji nie będzie ulegał zasadniczym zmianom. W ciągu roku może zmieniać się jedynie intensywność poszczególnych działań, które będą uzależnione od możliwości pozyskania odpowiednich rodzajów i ilości opadów do przetworzenia oraz możliwości sprzedania przetworzonych odpadów.

Podczas rozruchu i podczas wyłączenia poszczególnych urządzeń wchodzących w skład instalacji, emisja substancji do powietrza nie występuje.

Emisja substancji do powietrza z instalacji powstaje wyłącznie w czasie jej normalnej eksploatacji.

W związku z tym nie ustala się maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, a także warunków wprowadzania substancji i emisji do środowiska.

Instalacja nie będzie związana z poborem wody do celów technologicznych.

Nie ustala się warunków poboru wody w warunkach odbiegających od normalnych, w szczególności takich jak rozruch i wyłączenia.

Źródłami emisji zorganizowanej substancji do powietrza z instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, będą poszczególne etapy procesu technologicznego prowadzone na linii do produkcji paliw alternatywnych z odpadów innych niż niebezpieczne, tj.:

- rozdrobnienie materiału,
- podanie urobku na transporter wibracyjny,
- oddzielenie z urobku metali za pomocą separatora magnetycznego.

Linia do mechanicznego przetwarzania (rozdrabniania) zużytych opon nie jest źródłem emisji zorganizowanej substancji do powietrza.

W celu ograniczenia emisji pyłu powstającego w trakcie procesu przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, linia do produkcji paliw alternatywnych została wyposażona układ odpylania wraz z filtrem workowym. Producent filtrów gwarantuje, że na wylocie z filtrów emisja pyłu nie będzie przekraczać  $20 \text{ mg/m}^3$ .

### **III.3. Charakterystyka techniczna instalacji**

#### **III.3.1. Rodzaj instalacji**

Na terenie GREEN PETROL Sp. z o.o. w Bielawach zlokalizowana jest instalacja do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, złożona z:

- istniejącej linii do mechanicznego przetwarzania (rozdrabniania) zużytych opon,
- nowej linii do produkcji paliw alternatywnych z odpadów innych niż niebezpieczne.

Spółka GREEN PETROL prowadzi obecnie działalność polegającą na mechanicznym przetwarzaniu odpadów innych niż niebezpieczne (opon o średnicy do 1800 mm) w ilości do 15 000 Mg/rok. Proces ten dokonywany jest w oparciu o specjalną linię technologiczną zlokalizowaną w obiekcie stanowiącym jednoprzestrzenną halę przetwórczą, w której przechowywany jest materiał do przeróbki, wytwarza się paliwo i wywozi się do odbiorcy.

Rozdrobniony materiał stanowi jednolitą sypką masę opałową o kawałkach wielkość około 30 mm.

Nowa linia do wytwarzania paliw alternatywnych z odpadów innych niż niebezpieczne umożliwi rozszerzenie działalności Spółki o produkcję paliw alternatywnych, między innymi dla przemysłu cementowego, gdzie są one określane, jako paliwo alternatywne typu PASr (Paliwo Alternatywne Stałe rozdrobnione) lub pre-RDF (kod odpadu 19 12 10). Paliwo to powstaje przez rozdrobnienie odpadów innych niż niebezpieczne takich jak papiery, tektury, folie, szmaty, tekstylia, opakowania plastikowe, taśmy, kable, czyściwo, guma itp.

W związku z planowanym rozszerzeniem działalności o nową linię do produkcji paliw alternatywnych oraz osiągnięciem dla Zakładu zdolności przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne ponad 75 Mg na dobę, wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego.

### **III.3.2. Profil produkcji i usług**

Przedmiotowa inwestycja związana będzie z przetwarzaniem odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, z grup 03, 04, 07, 15, 16, 17, 19 i 20. Dowóz odpadów będzie się odbywał transportem samochodowym firm zewnętrznych. Odpady będą magazynowane luzem (np. sprasowane w belach) lub w kontenerach (w zależności od gabarytów) w hali wyposażonej w posadzkę betonową.

W instalacji do przetwarzania opadów zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach będą prowadzone następujące procesy odzysku:

- R12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 - wykorzystanie odpadów, jako materiał wsadowy przy procesie produkcji paliwa alternatywnego,
- R13 - Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycjach R1-R12.

Wytworzone na instalacji paliwo alternatywne (odpad o kodzie 19 12 10) będzie przekazywane uprawnionym odbiorcom i wykorzystywane (poddawane przetworzeniu – odzyskowi R1) głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii.

### **III.3.3. Wydajność Zakładu**

Wydajność instalacji do przetwarzania odpadów (łącznie ilość przetwarzanych odpadów) wyniesie do 320 Mg/dobę i do 100 000 Mg/rok, w tym:

- linia do mechanicznego przetwarzania (rozdrabniania) zużytych opon do 50 Mg/d i do 15 000 Mg/rok (istniejąca),
- linia do produkcji paliw alternatywnych z odpadów innych niż niebezpieczne do 270 Mg/d i do 85 000 Mg/rok (nowa).

### **III.3.4. Wykaz obiektów i wyposażenia technicznego linii technologicznych. Możliwości techniczne i organizacyjne Zakładu**

Obecnie Zakład prowadzi przetwarzanie odpadów w postaci zużytych opon. Powstające w wyniku procesu technologicznego paliwo alternatywne o kodzie 19 12 10 jest przekazywane do wykorzystania energetycznego wyłącznie w instalacjach spełniających wymogi dla termicznego przetwarzania odpadów.

Obie linie, zarówno funkcjonująca do rozdrabniania opon jak i nowa do produkcji paliw alternatywnych, są w pełni zautomatyzowane. W celu wyeliminowania lub zminimalizowania negatywnych skutków potencjalnych zagrożeń pożarowych, wybuchowych oraz chemicznych dla środowiska naturalnego oraz zdrowia ludzkiego, dla zachowania bezpieczeństwa ludzi, środowiska naturalnego i linii technologicznych zastosowano odpowiednie środki techniczne:

- linie zostały wykonane zgodnie z aktualnymi standardami w zakresie zapewnienia bezpieczeństwa, zdrowia i ochrony środowiska,
- zastosowano aparaturę sterowniczą i kontrolno-pomiarową,
- linia do produkcji paliw alternatywnych z odpadów innych niż niebezpieczne została wyposażona w filtr workowy (ograniczenie emisji pyłu do powietrza),
- zastosowano środki techniczne uniemożliwiające przedostanie się substancji do gruntu – cały proces przetwarzania oraz magazynowanie odpadów prowadzone jest wewnątrz hali.

GREEN PETROL zakłada, że powstające paliwo alternatywne będzie regularnie wywożone do odbiorców końcowych, gdzie nastąpi odzysk energetyczny.

Odpady przeznaczone do odzysku będą dostarczane do Zakładu samochodami samowładowczymi, a następnie rozładowywane bezpośrednio na hali. Transport wewnętrzny odbywać się będzie przy pomocy ładowarki czołowej, ze specjalistyczną łyżką dostosowaną do specyfiki materiału. Operator ładowarki będzie dostarczał materiał do poszczególnych linii technologicznych.

Do obsługi instalacji firma posiada wykwalifikowaną i doświadczoną kadrę inżyniersko-techniczną. Pracownicy obsługujący instalację zostali przeszkoleni w zakresie jej obsługi w oparciu o instrukcje ruchowe, p.poż i BHP.

Na terenie GREEN PETROL Sp. z o.o. w Bielawach zlokalizowana jest instalacja do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, złożona z:

- istniejącej linii do mechanicznego przetwarzania (rozdrabniania) zużytych opon,
- nowej linii do produkcji paliw alternatywnych z odpadów innych niż niebezpieczne.

Obie instalacje zlokalizowane są w istniejącej hali, na terenie działki o nr ewidencyjnym 127/13, obręb Sadłogoszcz, gmina Barcin, w miejscowości Bielawy 56.

W podstawowy skład linii do mechanicznego przetwarzania (rozdrabniania) zużytych opon wchodzi:

- wyskubywarka,
- taśmowy przenośnik,
- dwuwalowa wolnobieżna kruszarka,
- wyjściowy transporter,
- granulador.

W skład uruchamianej instalacji do produkcji paliw alternatywnych z odpadów innych niż niebezpieczne wchodzi:

- maszyna przeładunkowa,
- rozdrabniarka,
- transporter wibracyjny,
- separator magnetyczny,
- separator niemagnetyczny.

Do obsługi instalacji wykorzystywane będą ładowarki czołowe (załadunek, rozładunek) oraz pojazdy związane z transportem (pojazdy dostarczające odpady do przetwarzania oraz odbierające odpady powstałe podczas procesu przetwarzania i przetworzone odpady na paliwo alternatywne).

#### **IV. Rodzaje wykorzystywanych materiałów, surowców, paliw i energii:**

##### **IV.1. Podstawowy surowiec**

Spółka GREEN PETROL prowadzi obecnie działalność polegającą na mechanicznym przetwarzaniu odpadów innych niż niebezpieczne (opon o średnicy do 1800 mm) w ilości do 15 000 Mg/rok.

Nowa linia do wytwarzania paliw alternatywnych z odpadów innych niż niebezpieczne umożliwi rozszerzenie działalności Spółki o produkcję paliw alternatywnych, między innymi dla przemysłu cementowego, gdzie są one określane, jako paliwo alternatywne typu PASr (Paliwo Alternatywne Stałe rozdrobnione) lub pre-RDF (kod odpadu 19 12 10). Paliwo to powstaje przez rozdrobnienie odpadów innych niż niebezpieczne takich jak papiery, tektury, folie, szmaty, tekstylia, opakowania plastikowe, taśmy, kable, czyściwo, guma itp.

Dla nowej linii planuje się przetwarzanie do 85 000 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne.

## **IV.2. Zużycie energii**

Zużycie energii elektrycznej przez instalację nie przekroczy 300 MWh/rok. Odbiornikami energii elektrycznej będą maszyny technologiczne wchodzące w skład instalacji do przetwarzania odpadów, oświetlenie terenu, budynku magazynowego oraz budynku socjalnego.

## **IV.3. Zużycie wody**

Obie instalacje na terenie Zakładu nie będą związane z poborem wody do celów technologicznych. Zapotrzebowanie wody na cele socjalno-bytowe Zakładu będzie wynosiło ok. 42,3 m<sup>3</sup>/rok. Woda pobierana jest z gminnej sieci wodociągowej.

W sytuacjach awaryjnych wykorzystywana będzie woda do celów przeciwpożarowych. Zapotrzebowanie wody wynosić będzie nie mniej niż 40 dm<sup>3</sup>/s. Woda do celów p.poż. pobierana będzie z sieci wodociągowej. Woda będzie zużywana wyłącznie wtedy, gdy będzie prowadzona akcja gaśnicza.

## **IV.4. Zużycie paliw**

Do obsługi instalacji wykorzystywane będą ładowarki czołowe (załadunek, rozładunek) oraz pojazdy związane z transportem (pojazdy dostarczające odpady do przetwarzania, odbierające odpady powstałe podczas procesu przetwarzania i przetworzone odpady na paliwo alternatywne oraz pojazdy osobowe pracowników).

Szacowane zużycie paliw na etapie eksportacji instalacji wyniesie:

- benzyna – 1,0 Mg/rok,
- olej napędowy – 28,3 Mg.

## **V. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii:**

### **V.1. Emisja pyłów lub gazów do powietrza**

Źródłami emisji zorganizowanej substancji do powietrza z instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, będą poszczególne etapy procesu technologicznego prowadzone na linii do produkcji paliw alternatywnych z odpadów innych niż niebezpieczne, tj.:

- rozdrobnienie materiału,
- podanie urobku na transporter wibracyjny,
- oddzielenie z urobku metali za pomocą separatora magnetycznego.

Linia do mechanicznego przetwarzania (rozdrabniania) zużytych opon nie jest źródłem emisji zorganizowanej substancji do powietrza.

W celu ograniczenia emisji pyłu powstającego w trakcie procesu przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, linia do produkcji paliw alternatywnych została wyposażona układ odpylania wraz z filtrem workowym. Producent filtrów gwarantuje, że na wylocie z filtrów emisja pyłu nie będzie przekraczać 20 mg/m<sup>3</sup>. Ilość odprowadzanego powietrza przez filtr wyniesie około 4000 Nm<sup>3</sup>/h.

Emisję substancji z poszczególnych źródeł określono na podstawie:

- danych techniczno-technologicznych określonych przez firmę,
- charakterystyki filtra workowego – dane na podstawie dostawcy filtrów,
- ilość odprowadzanych gazów,

- czasu pracy linii,
- rodzaju zastosowanego filtra (producent gwarantuje stężenie pyłu na wylocie po oczyszczeniu  $\leq 20 \text{ mg/m}^3$ ).

Do obsługi instalacji wykorzystywane będą ładowarki czołowe (załadunek, rozładunek) oraz pojazdy związane z transportem (pojazdy dostarczające odpady do przetwarzania, odbierające odpady powstałe podczas procesu przetwarzania i przetworzone odpady na paliwo alternatywne oraz pojazdy osobowe pracowników).

Szacowane zużycie paliw na etapie eksportacji instalacji wyniesie:

- benzyna – 1,0 Mg/rok,
- olej napędowy – 28,3 Mg.

Emisja z pojazdów i ładowarek będzie miała charakter emisji niezorganizowanej.

Wykonano obliczenia rozkładu substancji w powietrzu przy uwzględnieniu źródeł emisji zorganizowanej i niezorganizowanej. Wyniki tych obliczeń wskazują, że nie występują przekroczenia wartości odniesienia substancji w powietrzu poza granicami terenu, do którego GREEN PETROL Sp. z o.o. posiada tytuł prawny.

W wyniku przeprowadzonej analizy i obliczeń stwierdzono, że:

- będą spełnione wymagania, o których mowa w art. 141 ust. 2, art. 143 i 204 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, to jest oddziaływanie instalacji lub urządzeń nie powoduje pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach lub zagrożenia życia lub zdrowia ludzi,
- eksploatacja instalacji nie będzie powodowała przekroczenia standardów jakości środowiska,
- emisja substancji z instalacji nie będzie powodować przekroczeń obowiązujących wartości odniesienia substancji w powietrzu poza granicami Zakładu, w tym w pobliżu zabudowy mieszkaniowej,
- instalacja nie podlega pod standardy emisyjne.

## V.2. Wytwarzanie ścieków

Ilość odprowadzanych ścieków socjalno-bytowych jest porównywalna do ilości zużywanej wody i wynosi do  $0,135 \text{ m}^3/\text{d}$  i do  $42,3 \text{ m}^3/\text{rok}$ .

Na terenie nieruchomości objętej niniejszym pozwoleniem nie ma zlokalizowanej kanalizacji socjalno-bytowej. Ścieki odprowadzane będą do zbiornika bezodpływowego skąd są wywożone wozem asenizacyjnym na oczyszczalnię.

Instalacja do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne nie jest związana z powstawaniem ścieków technologicznych.

Wody opadowe z placu są wprowadzane do istniejącej kanalizacji deszczowej.

Wody z dachu hali (wody czyste) odprowadza się bezpośrednio do gruntu (bez pośrednictwa systemów kanalizacyjnych – wsiąkanie).

## V.3. Wytwarzanie odpadów

Ilość odpadów w warunkach rozruchu i unieruchamiania poszczególnych linii wchodzących w skład instalacji jest mało znacząca w stosunku do warunków normalnego ich funkcjonowania.

W związku z tym nie ustala się maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, a także warunków wytwarzania odpadów.

Dla proponowanych w niniejszym wniosku wielkości emisji z instalacji nie zostały określone standardy emisyjne w zakresie wytwarzania odpadów i emitowania hałasu.

Podstawowym celem działalności niniejszego Zakładu będzie produkcja paliwa alternatywnego typu PASr (paliwo Alternatywne Stałe rozdrobnione) lub pre-RDF (kod odpadu 19 12 10).

Wnioskowane ilości i rodzaje odpadów przeznaczonych do przetwarzania (przedstawione w dalszej części niniejszej decyzji, tj. w punkcie VI.1. Rodzaje i masa odpadów przewidzianych do przetwarzania w okresie roku – Tabela nr 3) pozwolą na płynną pracę instalacji poprzez umożliwienie komponowania odpowiednio dobranego składu mieszanki wytwarzanego paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10. Zaproponowane ilości odpadów przeznaczonych do przetwarzania nie wiążą się bezpośrednio z wykorzystaniem wnioskowanego pełnego rocznego limitu, jest to jedynie alternatywa dla braku poszczególnych komponentów wchodzących w skład wytwarzanego paliwa.

#### **V.4. Emisja hałasu**

Eksploatacja planowanego przedsięwzięcia związana będzie z pracą maszyn na terenie Zakładu oraz z ruchem pojazdów samochodowych (pojazdy dowożące surowce, pojazdy odbierające produkty, pojazdy pracowników).

Źródłami hałasu wchodzącymi w skład instalacji oraz związanymi z jej funkcjonowaniem będą:

- maszyny i urządzenia wewnątrz hali przetwarzania odpadów (m.in. rozdrabniarki, przenośniki, sita, ładowarki),
- filtr powietrza, zlokalizowany poza halą przetwarzania odpadów,
- pojazdy ciężarowe dowożące i wywożące odpady o ładowności około 15-25 ton,
- samochody osobowe pracowników.

W dokumencie referencyjnym nie określono standardów emisyjnych poziomu mocy akustycznej instalacji. W rejonie Zakładu występuje gęsta sieć torów kolejowych i dróg. Od strony północnej i zachodniej Zakład graniczy z Lafarge Cement S.A., a od wschodniej z Mapei Polska Sp. z o. o. Od strony południowej położone są tereny zakładu górniczego. Najbliższy teren, który można zaliczyć do obszaru chronionego pod względem akustycznym znajduje się w odległości około 420 m od hali produkcyjno-magazynowej (na dz. nr 28/4) przy drodze Barcin-Pakość.

#### **V.5. Przewidywane emisje związane z poważną awarią przemysłową**

Proces przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne oraz uzyskiwane paliwa alternatywne, zgodnie z art. 248 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. - Prawo ochrony środowiska oraz z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w Zakładzie substancji niebezpiecznych decydujących o zaliczeniu Zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138), nie kwalifikuje GREEN PETROL Sp. z o.o. w Bielawach do kategorii zakładów o zwiększonym ryzyku albo dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Wytwarzane w Zakładzie paliwo alternatywne (odpad inny niż niebezpieczne w postaci stałej) ma takie samo zastosowanie jak olej opałowy, ale posiada inne właściwości pod względem palności oraz zagrożeń dla środowiska jak produkty ropopochodne (benzyny i benzyny ciężkie, nafty, oleje gazowe, ciężki olej opałowy).

Magazynowanie surowców do przetworzenia (odpadów) wewnątrz hali, pozwala stwierdzić, że wystąpienie bezpośredniego zagrożenia szkodą w środowisku lub szkody w środowisku jest minimalne.



**V.6. Określenie następujących rodzajów i ilości substancji dopuszczalnych do wprowadzania do powietrza dla całej instalacji i każdego źródła powstawania oraz miejsca i warunki ich wprowadzania, zgodnie z poniższym zestawieniem**

**V.6.1. Dopuszczalne wielkości emisyjne dla substancji wprowadzanych do powietrza**

Źródłami emisji zorganizowanej substancji do powietrza z instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, będą poszczególne etapy procesu technologicznego prowadzone na linii do produkcji paliw alternatywnych z odpadów innych niż niebezpieczne.

**W związku z powyższym określa się dopuszczalne wielkości emisyjne:**

**Tabela nr 1 – Dopuszczalne wielkości emisyjne dla substancji wprowadzanych do powietrza, łącznie dla Zakładu:**

Lp.	Nazwa substancji	Emisja roczna w Mg
1	pył ogółem	0,5880
2	- w tym pył do 2,5 µm	0,4116
3	- w tym pył do 10 µm	0,5880

**Tabela nr 2 – Parametry i dopuszczalne wielkości emisyjne dla poszczególnych emitorów:**

Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość m	Przekrój/ Średnica	Prędkość	Temper.	Czas pracy	Substancja	Emisja maksymalna w kg/h	Emisja w Mg/rok
					gazów m/s	gazów K				
1	G-01a	Układ odpylania separatora wraz z filtrem workowym	4,4 B	0,4x0,4 m	6,52	295	4200	pył ogółem	0,070	0,2940
								pył zawieszony PM2,5	0,049	0,2058
								pył PM10	0,070	0,2940
2	G-01b	Układ odpylania separatora wraz z filtrem workowym	4,4 B	0,4x0,4 m	6,52	295	4200	pył ogółem	0,070	0,2940
								pył zawieszony PM2,5	0,049	0,2058
								pył PM10	0,070	0,2940

Podczas rozruchu i podczas wyłączenia poszczególnych urządzeń wchodzących w skład instalacji, emisja substancji do powietrza nie występuje.

Emisja substancji do powietrza z instalacji powstaje wyłącznie w czasie jej normalnej eksploatacji.

W związku z tym nie ustala się maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, a także warunków wprowadzania substancji i emisji do środowiska.

**V.6.2. Dopuszczalne wielkości emisyjne promieniowania elektromagnetycznego**

Instalacja nie jest istotnym źródłem promieniowania elektromagnetycznego, w związku z czym nie określa się dopuszczalnych wielkości emisyjnych promieniowania elektromagnetycznego.

**V.6.3. Dopuszczalne wielkości emisyjne dla substancji wprowadzanych do wód powierzchniowych**

Nie ustala się. Ścieki z instalacji nie będą wprowadzane do wód powierzchniowych.

#### V.6.4. Dopuszczalne poziomy hałasu

Najbliższe tereny chronione akustycznie stanowią zabudowania zlokalizowane na kierunku wschodnim (przy drodze wojewódzkiej nr 251) na działce nr 24/8 – tereny zabudowy zagrodowej. Zabudowa znajduje się w odległości około 420 m od hali produkcyjno-magazynowej.

Na podstawie prowadzonych obliczeń rozprzestrzeniania się hałasu od źródeł związanych z funkcjonowaniem instalacji stwierdzono, że emisja hałasu do środowiska nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku w miejscu występowania najbliższych terenów chronionych akustycznie.

Dopuszczalny poziom hałasu dla terenu zabudowy zagrodowej wynosi, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014r. poz. 112 z późn. zm.) :

- w porze nocnej - 45 dB,
- w porze dziennej - 55 dB.

#### VI. Określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do przetwarzania i wytwarzania w procesie odzysku odpadów metodą R12

##### VI.1. Rodzaje i masa odpadów przewidzianych do przetwarzania w okresie roku

Tabela nr 3 - Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetwarzania w okresie roku:

Lp.	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Ilość Mg/rok	Proces przetwarzania
<b>Linia do produkcji paliw alternatywnych z odpadów innych niż niebezpieczne</b>				
1.	Inne niewymienione odpady	03 01 99	500	R12, R13
2.	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	03 03 07	6000	R12, R13
3.	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	03 03 08	2000	R12, R13
4.	Inne niewymienione odpady	03 03 99	500	R12, R13
5.	Odpady skóry wygarbowanej zawierające chrom (wióry, obcinki, pył ze szlifowania skór)	04 01 08	150	R12, R13
6.	Odpady z wykańczania i polerowania	04 01 09	150	R12, R13
7.	Inne niewymienione odpady	04 01 99	150	R12, R13
8.	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	04 02 09	1000	R12, R13
9.	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	04 02 21	3000	R12, R13
10.	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	04 02 22	1000	R12, R13
11.	Inne niewymienione odpady	04 02 99	100	R12, R13
12.	Odpady tworzyw sztucznych	07 02 13	1000	R12, R13
13.	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	07 02 80	2500	R12, R13
14.	Inne niewymienione odpady	07 02 99	250	R12, R13
15.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	4000	R12, R13
16.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	3000	R12, R13
17.	Opakowania z drewna	15 01 03	2000	R12, R13
18.	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	500	R12, R13
19.	Opakowania z tekstyliów	15 01 09	1000	R12, R13
20.	Tworzywa sztuczne	16 01 19	3500	R12, R13
21.	Inne niewymienione elementy	16 01 22	100	R12, R13
22.	Inne niewymienione odpady	16 01 99	150	R12, R13
23.	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	1000	R12, R13
24.	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	16 03 04	500	R12, R13

25.	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 03 06	100	R12, R13
26.	Drewno	17 02 01	200	R12, R13
27.	Tworzywa sztuczne	17 02 03	1500	R12, R13
28.	Odpadowa papa	17 03 80	50	R12, R13
29.	Inne niewymienione odpady	19 05 99	50	R12, R13
30.	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	19 10 04	50	R12, R13
31.	Papier i tektura	19 12 01	1000	R12, R13
32.	Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	40000	R12, R13
33.	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	19 12 07	1000	R12, R13
34.	Tekstyli	19 12 08	500	R12, R13
35.	Odpady palne (paliwo alternatywne)	19 12 10	2500	R12, R13
36.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	500	R12, R13
37.	Papier i tektura	20 01 01	2000	R12, R13
38.	Odzież	20 01 10	500	R12, R13
39.	Tekstyli	20 01 11	1000	R12, R13
<b>Linia do mechanicznego przetwarzania odpadów (opon)</b>				
1.	Zużyte opony	16 01 03	15 000	R12, R13
<b>Łącznie nie więcej niż 100 000 Mg/rok</b>				
Odpady przeznaczone do przetwarzania będą magazynowane (R13) na terenie Zakładu na szczelnym utwardzonym podłożu.				

R12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11

R13 - Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycjach R1-R12

#### VI.1.1. Określenie miejsca przetwarzania odpadów

Cały proces przetwarzania odbywał się będzie w istniejącej hali produkcyjno-magazynowej o powierzchni 850m<sup>2</sup> na terenie działki o nr ew. 127/13, obręb Sadłogoszcz, gmina Barcin, w miejscowości Bielawy 56, powiat żniński, województwo kujawsko-pomorskie, do której prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

#### VI.1.2. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów

Magazynowanie odpadów odbywa się na terenie, do którego zakład posiada tytuł prawny. Czas magazynowania i ilość magazynowanych odpadów będzie wynikał z rodzaju prowadzonego procesu technologicznego. Miejsca i sposób magazynowania odpadów przed ich przekazaniem ostatecznemu odbiorcy będą zgodne z ustawą o odpadach.

Odpady przeznaczone do dalszego odzysku lub unieszkodliwiania, magazynowane będą nie dłużej niż 3 lata.

##### VI.1.2.1. Odpady przeznaczone na linię do mechanicznego przetwarzania zużytych opon

Odpady przeznaczone do przetwarzania (kod 16 01 03, tj. zużyte opony) są magazynowane luzem lub w kontenerach w hali wyposażonej w posadzkę betonową.

##### VI.1.2.2. Odpady przeznaczone na linię do produkcji paliw alternatywnych z odpadów innych niż niebezpieczne

Odpady przeznaczone do przetwarzania:

- 03 01 99 Inne niewymienione odpady,
- 03 03 07 Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury,
- 03 03 08 Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu,
- 03 03 99 Inne niewymienione odpady,

- 04 01 08 Odpady skóry wygarbowanej zawierające chrom (wióry, obcinki, pył ze szlifowania skór),
- 04 01 09 Odpady z wykańczania i polerowania,
- 04 01 99 Inne niewymienione odpady,
- 04 02 09 Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery),
- 04 02 21 Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych,
- 04 02 22 Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych,
- 04 02 99 Inne niewymienione odpady,
- 07 02 13 Odpady tworzyw sztucznych,
- 07 02 80 Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy,
- 07 02 99 Inne niewymienione odpady,
- 15 01 01 Opakowania z papieru i tektury,
- 15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych,
- 15 01 03 Opakowania z drewna,
- 15 01 06 Zmieszane odpady opakowaniowe,
- 15 01 09 Opakowania z tekstyliów,
- 16 01 19 Tworzywa sztuczne,
- 16 01 22 Inne niewymienione elementy,
- 16 01 99 Inne niewymienione odpady,
- 16 02 16 Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15,
- 16 03 04 Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80,
- 16 03 06 Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80,
- 17 02 01 Drewno,
- 17 02 03 Tworzywa sztuczne,
- 17 03 80 Odpadowa papa,
- 19 05 99 Inne niewymienione odpady,
- 19 10 04 Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03,
- 19 12 01 Papier i tektura,
- 19 12 04 Tworzywa sztuczne i guma,
- 19 12 07 Drewno inne niż wymienione w 19 12 06,
- 19 12 08 Tekstylija,
- 19 12 10 Odpady palne (paliwo alternatywne),
- 19 12 12 Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11,
- 20 01 01 Papier i tektura,
- 20 01 10 Odzież,
- 20 01 11 Tekstylija

będą magazynowane luzem (np. sprasowane w belach) lub w kontenerach (w zależności od gabarytów) w hali wyposażonej w posadzkę betonową.

### **VI.1.3. Szczegółowy opis stosowanej metody lub metod przetwarzania odpadów, w tym wskazanie procesu przetwarzania**

Przedmiotowa instalacja związana będzie z przetwarzaniem odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, z grup 03, 04, 07, 15, 16, 17, 19 i 20. Dowóz odpadów będzie się odbywał transportem samochodowym firm zewnętrznych. Odpady będą magazynowane luzem (np. sprasowane w belach) lub w kontenerach (w zależności od gabarytów) w hali wyposażonej w posadzkę betonową.

Na terenie GREEN PETROL Sp. z o.o. w Bielawach zlokalizowana jest instalacja do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, złożona z:

- istniejącej linii do mechanicznego przetwarzania (rozdrabniania) zużytych opon,
- nowej linii do produkcji paliw alternatywnych z odpadów innych niż niebezpieczne.

W instalacji do przetwarzania odpadów zgodnie z ustawą o odpadach będą prowadzone następujące procesy odzysku:

- R12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 - wykorzystanie odpadów, jako materiał wsadowy przy procesie produkcji paliwa alternatywnego,
- R13 - Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycjach R1-R12.

Wydajność instalacji do przetwarzania odpadów (łącznie ilość przetwarzanych odpadów) wyniesie do 320 Mg/dobę i do 100 000 Mg/rok, w tym:

- linia do mechanicznego przetwarzania (rozdrabniania) zużytych opon do 50 Mg/d i do 15 000 Mg/rok (istniejąca),
- linia do produkcji paliw alternatywnych z odpadów innych niż niebezpieczne do 270 Mg/d i do 85 000 Mg/rok (nowa).

Wytworzone na instalacji paliwo alternatywne (odpad o kodzie 19 12 10) będzie wykorzystywane (poddawane przetworzeniu – odzyskowi R1) głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii.

#### **VI.1.3.1. Linia do mechanicznego przetwarzania (rozdrabniania) zużytych opon**

Przetwarzanie odpadów odbywa się w oparciu o linię technologiczną do przetwarzania opon. Technologicznie proces dzieli się na 3 etapy składowe:

- przygotowanie opon dla instalacji,
- wstępne kruszenie,
- końcowe kruszenie z wyjściem 30 mm.

Proces technologiczny bazuje na nowoczesnej technologii przetwarzania opon użytkowych opartej o procesy mechaniczne przebiegające w temperaturze otoczenia.

Metoda mechanicznego przetwarzania materiałowego polega na dzieleniu opony na części w kolejnych operacjach: rozdrabniania opony na kawałki o wymiarach od 50 do 70 mm oraz strzępienia, czyli dalszego rozdrobnienia opony do uzyskania wymaganej granulacji.

Linia zaczyna się przygotowaniem opon dla linii kruszącej. Pierwszą maszyną jest wyskubywarka obwodowych „stopek” z opon. Czynność ta ma na celu obniżenie zawartości „grubego” drutu, metalu, który przechodzi przez linię i obniża szybkie zużycie części przerabiających, kruszących materiał.

Opony są podawane taśmowym przenośnikiem do dwuwałowej wolnobieżnej kruszarki, gdzie opona zostanie wstępnie rozdrobniona na frakcje 70-150 mm. Kawałki wstępnie pokruszonych opon, które są większe niż nastawiony sitowy otwór, wracają ponownie do kruszarki do momentu uzyskania wymaganej frakcji. Oczekiwana wielkość frakcji przechodzi na wyjściowy transporter, poprzez który frakcja trafia do granulatora.

Frakcje z wstępnego kruszenia przechodzą do zasobnika – granulatora, który jest wyposażony w sito 30 mm, w którym odbywa się proces ostatecznego strzępienia na wymaganą frakcję.

W końcowej fazie, przetworzone odpady zostaną przekazane do podmiotów posiadających stosowne zezwolenie na ich zagospodarowanie.

#### **VI.1.3.2. Linia do produkcji paliw alternatywnych z odpadów innych niż niebezpieczne**

W skład uruchamianej instalacji do produkcji paliw alternatywnych z odpadów innych niż niebezpieczne wchodzi:

- maszyna przeładunkowa,

- rozdrabniarka,
- transporter wibracyjny,
- separator magnetyczny,
- separator niemagnetyczny.

Proces technologiczny będzie obejmował następujące etapy technologiczne:

- załadunek materiału do rozdrabniarki,
- rozdrobnienie materiału,
- podanie urobku na transporter wibracyjny,
- oddzielenie z urobku metali za pomocą separatora magnetycznego,
- oddzielenie z urobku metali nieżelaznych za pomocą separatora niemagnetycznego.

Odpady przeznaczone do odzysku będą dostarczone do Zakładu samochodami samowładowczymi a następnie rozładowywane bezpośrednio na hali. Transport wewnętrzny odbywać się będzie przy pomocy ładowarki czołowej, ze specjalistyczną łyżką, dostosowaną do specyfiki materiału. Operator ładowarki będzie dostarczał materiał do instalacji.

Proces przetwarzania odpadów będzie odbywał się z wykorzystaniem rozdrabniarki dwuwałowej.

Za pomocą tzw. maszyny przeładunkowej z chwytakiem, odbywać się będzie załadunek materiału bezpośrednio do wolnoobrotowej rozdrabniarki. Rozdrobniony urobek zostanie odebrany z rozdrabniarki dwuwałowej podajnikiem odbierającym i przetransportowany na transporter wibracyjny. Nad transporterem zamontowany będzie magnetyczny separator Fe. Separator będzie miał za zadanie wyłapać wszelkie uwolnione w procesie metale i odprowadzenie ich poza obręb instalacji. W obrębie pracy separatora zamontowana będzie stacja mimośrodowa do mechanicznego wspomaganie rozdzielania rozdrobnionych metali i „frakcji lekkiej”. Separowany metal trafi na podajnik, który odprowadzi go bezpośrednio do kontenera. Materiał wolny od metalu ferromagnetycznego trafi na podajnik transportujący go do separatora niemagnetycznego, oddzielającego ze strumienia odpadów metale nieżelazne. Metale niemagnetyczne podajnikiem transportowane będą do kontenera, natomiast pozostały materiał, podajnikiem hałdującym zostanie odtransportowany na hałdę lub do kontenera, gdzie będzie czasowo magazynowany przed wysyłką. Podajnik hałdujący zamontowany będzie na kołach, co pozwoli przesunąć go nad inny kontener, lub inną powierzchnię magazynową, w przypadku zmiany przerabianego materiału.

Całość procesu technologicznego sterowana będzie elektronicznie poprzez centralne sterowanie. Dopelnieniem instalacji są podesty obsługowe, umożliwiające swobodny dostęp do urządzeń dla ich codziennej obsługi jak również prac serwisowych.

Cały proces jest typowo mechaniczną obróbką, polegającą na rozdrabnianiu materiału i separacji metali separatorami magnetycznym oraz niemagnetycznym, bez dodawania jakichkolwiek chemicznych substancji wspomagających podczas procesu rozdrabniania i przerobu.

Ze względu na specyfikę i lekką wilgotność przerabianego materiału, podczas procesu technologicznego nie przewiduje się ponadnormatywnego pylenia. Nad rozdrabniarką, podajnikami oraz separatorami zainstalowany będzie odciąg pneumatyczny, a zapyłone powietrze skierowane zostanie do instalacji odpylania, wyposażonej w filtr workowy.

W wyniku procesu technologicznego powstaną 3 frakcje:

- frakcja metali żelaznych,
- frakcja metali nieżelaznych,
- frakcja lekka, tzw. paliwo alternatywne.

Przetworzone odpady zostaną przekazane do podmiotów posiadających stosowne zezwolenie na ich zagospodarowanie.

### VI.1.3.3. Parametry produkcyjne instalacji

Wydajność instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne (łącznie ilość przetwarzanych odpadów) wyniesie do 320 Mg/dobę i do 100 000 Mg/rok, w tym:

- linia do mechanicznego przetwarzania (rozdrabniania) zużytych opon do 50 Mg/dobę i do 15 000 Mg/rok (istniejąca),
- linia do produkcji paliw alternatywnych z odpadów innych niż niebezpieczne do 270 Mg/dobę i do 85 000 Mg/rok (nowa).

Czas pracy instalacji: 4200 godzin/rok.

### VI.2. Rodzaje i masa odpadów dopuszczonych do wytwarzania w okresie roku podczas normalnej pracy instalacji, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Tabela nr 4 - Odpady wytwarzane w wyniku prowadzonej działalności w okresie roku:

Lp.	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów w Mg/rok	Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów
<b>Linia do produkcji paliw alternatywnych z odpadów innych niż niebezpieczne</b>				
1.	Metale żelazne	19 12 02	5000	R4, R12
2.	Metale nieżelazne	19 12 03	750	R4, R12
3.	Minerały (np. piasek, kamienie)	19 12 09	5000	R12, D1
4.	Odpady palne (paliwo alternatywne)	19 12 10	38 250	R1, D10
5.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	36 000	D1, D10
<b>Linia do mechanicznego przetwarzania odpadów (opon)</b>				
1.	Metale żelazne	19 12 02	667,50	R4, R12
2.	Odpady palne (paliwo alternatywne)	19 12 10	14332,50	R1, D10
<b>Łącznie nie więcej niż 100 000 Mg/rok</b>				

R1 - Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii

R4 - Recykling lub odzysk metali i związków metali

R12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11

D1 - Składowanie w gruncie lub na powierzchni ziemi (np. składowiska itp.)

D10 - Przekształcanie termiczne na lądzie

Tabela nr 5 - Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne odpadów przewidzianych do wytwarzania:

Lp.	Rodzaj odpadów	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne odpadów
<b>Linia do produkcji paliw alternatywnych z odpadów innych niż niebezpieczne</b>			
1.	Metale żelazne	19 12 02	Odpad składa się z 95 % żelaza oraz z różnych tlenków żelaza. Posiada również w swoim składzie inne metale (stanowiące domieszki stopowe), szczególnie: nikiel, chrom, cynk, miedź, a nawet cynę. Gęstość: 1500-2000 kg/m <sup>3</sup>
2.	Metale nieżelazne	19 12 03	Odpad składa się głównie z metali kolorowych takich jak m.in.: miedź, cynk, cynę, ołów, aluminium. Posiada również w swoim składzie inne metale (stanowiące domieszki stopowe): mosiądz i brąz.
3.	Minerały (np. piasek, kamienie)	19 12 09	Odpad w swym składzie zawiera frakcje mineralne (np. piasek, kamienie) powstałe w trakcie prowadzonych procesów przetwarzania odpadów.
4.	Odpady palne (paliwo alternatywne)	19 12 10	Podstawowe właściwości fizykochemiczne:

			<ul style="list-style-type: none"> <li>- wartość opałowa powyżej 10 MJ/Mg,</li> <li>- uziarnienie między 10 mm a 40 mm,</li> <li>- zawartość popiołu poniżej 50 %,</li> <li>- gęstość nasypowa 0,2-1,3 Mg/m<sup>3</sup>,</li> <li>- zawartość P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> &lt; 5%,</li> <li>- zawartość wody ≤ 10 %,</li> <li>- siarka całkowita ≤ 0,5%,</li> <li>- zawartość chloru ≤ 1%,</li> <li>- zawartość rtęci &lt; 2 ppm,</li> <li>- zawartość chromu &lt; 100 ppm,</li> <li>- zawartość metali ciężkich (Ni+Pb+Cu+Sb+As+Co+V+Mn) &lt; 2000 ppm.</li> </ul>
5.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	<p>Podstawowe właściwości fizykochemiczne:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- wilgotność około 15 -20 %,</li> <li>- uziarnienie między 10 a 40 mm,</li> <li>- zawartość popiołu powyżej 50 %,</li> <li>- gęstość nasypowa 0,5-1,3 Mg/m<sup>3</sup>,</li> <li>- zawartość rtęci &lt; 2 ppm,</li> <li>- zawartość chromu &lt; 100 ppm,</li> <li>- zawartość metali ciężkich (Ni+Pb+Cu+Sb+As+Co+V+Mn) &lt; 2000 ppm.</li> </ul>
<b>Linia do mechanicznego przetwarzania odpadów (opon)</b>			
1.	Metale żelazne	19 12 02	Odpad składa się z 95 % żelaza oraz z różnych tlenków żelaza. Posiada również w swoim składzie inne metale (stanowiące domieszki stopowe), szczególnie: nikiel, chrom, cynk, miedź, a nawet cynę. Gęstość: 1500-2000 kg/m <sup>3</sup>
2.	Odpady palne (paliwo alternatywne)	19 12 10	<p>Podstawowe właściwości fizykochemiczne:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- wartość opałowa powyżej 10 MJ/Mg,</li> <li>- uziarnienie między 10 mm a 40 mm,</li> <li>- zawartość popiołu poniżej 50 %,</li> <li>- gęstość nasypowa 0,2-1,3 Mg/m<sup>3</sup>,</li> <li>- zawartość P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> &lt; 5%,</li> <li>- zawartość wody ≤ 10 %,</li> <li>- siarka całkowita ≤ 0,5%,</li> <li>- zawartość chloru ≤ 1%,</li> <li>- zawartość rtęci &lt; 2 ppm,</li> <li>- zawartość chromu &lt; 100 ppm,</li> <li>- zawartość metali ciężkich (Ni+Pb+Cu+Sb+As+Co+V+Mn) &lt; 2000 ppm.</li> </ul>

#### VI.2.1. Określenie sposobów i miejsc magazynowania wytworzonych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania odpadami

Tabela nr 6 - Sposoby i miejsca magazynowania wytworzonych odpadów oraz sposoby gospodarowania nimi:

Lp.	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Sposoby i miejsca magazynowania wytworzonych odpadów oraz sposoby gospodarowania odpadami
<b>Linia do produkcji paliw alternatywnych z odpadów innych niż niebezpieczne</b>			
1.	Metale żelazne	19 12 02	Odpady o kodzie 19 12 02 Metale żelazne będzie magazynowany selektywnie w hali przetwarzania odpadów w kontenerach. Kontener z odpadem będzie zabierany bezpośrednio z hali przez specjalistyczne firmy, które będą transportowały odpad do specjalistycznych firm zajmujących się przetwarzaniem tego rodzaju odpadów. Kontenery będą wyposażone w plandekę, która będzie zakładana w trakcie transportu –



			zabezpieczy to odpad przed jego rozwiewaniem podczas transportu.
2.	Metale nieżelazne	19 12 03	Odpady o kodzie 19 12 03 Metale nieżelazne będą magazynowane selektywnie w kontenerach obok hali, w której prowadzone jest przetwarzanie odpadów. Kontenery bezpośrednio z terenu Zakładu będą zabierane przez specjalistyczne firmy, które będą transportowały odpady do specjalistycznych firm zajmujących się przetwarzaniem tego rodzaju odpadów. Kontenery będą wyposażone w plandekę, która będzie zakładana w trakcie transportu – zabezpieczy to odpad przed jego rozwiewaniem podczas transportu.
3.	Minerały (np. piasek, kamienie)	19 12 09	Odpady o kodzie 19 12 09 Minerale (np. piasek, kamienie) będzie magazynowany selektywnie w hali przetwarzania odpadów luzem lub w kontenerach. Kontener z odpadem będzie zabierany bezpośrednio z hali przez specjalistyczne firmy, które będą transportowały odpad do specjalistycznych firm zajmujących się przetwarzaniem tego rodzaju odpadów. Kontenery będą wyposażone w plandekę, która będzie zakładana w trakcie transportu – zabezpieczy to odpad przed jego rozwiewaniem podczas transportu.
4.	Odpady palne (paliwo alternatywne)	19 12 10	Odpady o kodzie 19 12 10 Odpady palne (paliwo alternatywne) będzie magazynowany luzem (na pryzmie) lub w kontenerach zlokalizowanych przy instalacji w hali przetwarzania odpadów. Kontenery będą wyposażone w plandekę, która będzie zakładana w trakcie transportu – zabezpieczy to odpad przed rozwiewaniem podczas transportu. Kontenery z odpadem będą zabierane bezpośrednio z hali przez specjalistyczne firmy, które będą transportowały odpad do specjalistycznych firm zajmujących się przetwarzaniem tego rodzaju odpadów. Kontenery będą wyposażone w plandekę, która będzie zakładana w trakcie transportu – zabezpieczy to odpad przed jego rozwiewaniem podczas transportu.
5.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	Odpady o kodzie 19 12 12 Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11, wytworzony w procesie przetwarzania odpadów na paliwo alternatywne będzie magazynowany luzem na pryzmach lub w kontenerach na hali przetwarzania odpadów. Kontenery z odpadem będą zabierane bezpośrednio z hali przez specjalistyczne firmy, które będą transportowały odpady do specjalistycznych firm zajmujących się przetwarzaniem tego rodzaju odpadów. Kontenery będą wyposażone w plandekę, która będzie zakładana w trakcie transportu – zabezpieczy to odpad przed jego rozwiewaniem podczas transportu.
<b>Linia do mechanicznego przetwarzania odpadów (opon)</b>			
1.	Metale żelazne	19 12 02	Odpady o kodzie 19 12 02 Metale żelazne magazynowane są selektywnie w kontenerach w hali, w której prowadzone jest przetwarzanie odpadów. Kontenery bezpośrednio z hali są zabierane przez specjalistyczne firmy, które transportują odpady do specjalistycznych firm zajmujących się przetwarzaniem tego rodzaju odpadów. Kontenery są wyposażone w plandekę, która jest zakładana w trakcie transportu – zabezpiecza to odpad przed jego rozwiewaniem podczas transportu.
2.	Odpady palne (paliwo alternatywne)	19 12 10	Odpad o kodzie 19 12 10 Odpady palne (paliwo alternatywne) magazynowany jest luzem (na pryzmie) lub w oznakowanych kontenerach zlokalizowanych przy linii do rozdrabniania opon w hali przetwarzania odpadów. Kontenery są wyposażone w plandekę, która jest zakładana w trakcie transportu – zabezpiecza to odpad przed jego rozwiewaniem podczas transportu.

## **VI.2.2. Wymagania określające sposób magazynowania odpadów**

1. Odpady należy magazynować selektywnie, z zachowaniem wymagań ochrony środowiska.
2. Miejsca magazynowania odpadów oraz pojemniki, kontenery i zbiorniki przeznaczone do magazynowania odpadów należy odpowiednio opisać oraz oznakować.
3. Odpady należy magazynować w sposób ograniczający negatywne oddziaływanie na ludzi i środowisko, w wyznaczonych miejscach, zgodnie z warunkami niniejszej decyzji.
4. Odpady należy zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich.
5. Odpady należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.
6. Odpady, z wyjątkiem przeznaczonych do składowania, mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat.
7. Odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane wyłącznie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko, nie dłużej niż przez rok.
8. Transport odpadów będzie prowadzony w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi oraz przy uwzględnieniu obowiązujących w tym zakresie przepisów.

## **VII. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**

### **VII.1. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów**

Zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości powstających odpadów w związku z eksploatacją instalacji będzie realizowane poprzez:

- selektywną zbiórkę odpadów,
- kontrolę zużycia oraz sposób postępowania z materiałami i surowcami, w celu zminimalizowania strat powstających w procesie technologicznym,
- stosowanie nowoczesnych urządzeń,
- przeprowadzanie systematycznych szkoleń pracowników zajmujących eksploatacją instalacji.

Dostarczane do Zakładu odpady będą musiały spełnić określone wymogi jakościowe. Niespełniające określonych wymogów odpady nie będą przyjmowane do przetwarzania. Takie rozwiązanie pozwoli wyeliminować dostarczanie do Zakładu odpadów niespełniających norm jakościowych (nienadających się do przetworzenia).

### **VII.2. Sposoby zapobiegania negatywnego wpływu odpadów na środowisko**

Zapobieganie negatywnemu wpływowi odpadów na środowisko na terenie Zakładu polega na:

- magazynowaniu odpadów w warunkach zapobiegających przedostawaniu się substancji do powietrza, gleby oraz wód opadowych – np. magazynowanie w szczelnych pojemnikach i w wyznaczonych miejscach oraz na hali,
- magazynowaniu odpadów w miejscach zadaszonych lub w szczelnych pojemnikach z pokrywą, dzięki czemu nie powstają zanieczyszczone wody opadowe (ścieki deszczowe).

### **VII.3. Metody ochrony wód powierzchniowych**

W celu ochrony wód powierzchniowych:

- ścieki socjalno-bytowe odprowadzane są do zbiornika bezodpływowego skąd są wywożone do oczyszczalni,
- wody opadowe z placu odprowadzane są do istniejącej kanalizacji deszczowej,
- przetwarzane odpady magazynowane są wewnątrz hali,
- odpady po przetworzeniu magazynowane są wewnątrz hali (za wyjątkiem metali nieżelaznych, które magazynowane są w przykrywanym kontenerze na zewnątrz hali),
- proces rozładunku odpadów do przetworzenia prowadzony jest wewnątrz hali.

### **VII.4. Metody ochrony wód podziemnych**

Do podstawowych metod ochrony wód podziemnych stosowanych w Zakładzie można zaliczyć:

- zbieranie ścieków socjalno-bytowych do zbiornika bezodpływowego,
- wody opadowe z placu odprowadzane są do istniejącej kanalizacji deszczowej,
- magazynowane odpadów do przetworzenia wewnątrz hali,
- magazynowane odpadów po przetworzeniu wewnątrz hali (za wyjątkiem metali nieżelaznych, które magazynowane są w przykrywanym kontenerze na zewnątrz hali),
- prowadzenie rozładunku odpadów do przetworzenia wewnątrz hali.

### **VII.5. Metody ochrony powietrza**

W celu ograniczenia emisji pyłu powstającego w trakcie procesu przetwarzania odpadów nad rozdrabniarką, podajnikami oraz separatorami wchodzącymi w skład linii do produkcji paliw alternatywnych z odpadów innych niż niebezpieczne, zainstalowany został odciąg, a zapyłone powietrze kierowane jest do instalacji odpylania, wyposażonej w filtr workowy.

Producent filtra gwarantuje, że na wylocie z filtra emisja pyłu nie będzie przekraczać 20 mg/m<sup>3</sup>.

### **VII.6. Metody ochrony przed hałasem**

Ochrona przed hałasem polega na zapewnieniu jak najlepszego stanu akustycznego środowiska, w szczególności przez utrzymanie poziomu hałasu poniżej dopuszczalnego lub co najmniej na tym poziomie oraz zmniejszenie poziomu hałasu co najmniej do dopuszczalnego, gdy nie jest on dotrzymany.

Tereny zagrożone hałasem są to tereny, na których przekraczany jest określony poziom hałasu w stopniu wymagającym działań naprawczych. Wprowadzono również regulacje dotyczące określania w miejscowych planach zagospodarowania przestrzennego wymagań akustycznych środowiska.

Zainstalowane w Zakładzie maszyny i urządzenia charakteryzują się niskimi poziomami hałasu. Ponadto, obie instalacje do przetwarzania odpadów zlokalizowane są wewnątrz hali.

### **VII.7. Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami**

Odpady powstające po przetworzeniu magazynowane są w hali:

- luzem lub w oznakowanych w kontenerach zamkniętych z góry plandeką – paliwo alternatywne,
- luzem lub w kontenerze na terenie hali: metale żelazne, minerały (np. piasek, kamienie), inne odpady z mechanicznej obróbki odpadów.

Na zewnątrz hali magazynowane są wyłącznie metale nieżelazne. Odpad magazynowany jest w kontenerze zamkniętym z góry plandeką.

Wszystkie odpady przeznaczone do przetworzenia magazynowane są wewnątrz hali.

W obrębie instalacji będą realizowane następujące procesy minimalizacji powstawania odpadów:

- selektywne wychwytywanie metali żelaznych oraz metali nieżelaznych – instalacja zostanie wyposażona w separatory, które na poszczególnych etapach procesu przetwarzania będą odseparowywały z przetwarzanych opadów metale żelazne i metale nieżelazne,
- zmniejszenie ilości zużywanych materiałów eksploatacyjnych poprzez stosowanie produktów charakteryzujących się dłuższym okresem pracy i lepszymi warunkami eksploatacyjnymi (wyższą jakością),
- selektywną zbiórkę odseparowanych odpadów – takie rozwiązanie umożliwi łatwiejsze przekazywanie odpadów do dalszego przetwarzania.

Na terenie instalacji prowadzona jest następująca hierarchia sposobów postępowania z odpadami:

- zapobieganie powstawaniu odpadów,
- przygotowywanie do ponownego użycia,
- przekazanie do odzysku,
- przekazanie do dalszego przetworzenia.

Instalacja do przetwarzania odpadów będzie uczestniczyła w minimalizacji odpadów powstających na terenie kraju. Przetwarzanie odpadów związane jest z wytworzeniem pełnowartościowego produktu (paliwa alternatywnego), który jest wykorzystany jako paliwo (oszczędność zasobów nieodnawialnych).

Zapobieganie negatywnemu wpływowi instalacji na środowisko na terenie Zakładu polega również na odpowiednim magazynowaniu odpadów przeznaczonych do przetworzenia (przystosowana hala) tzn. w warunkach zapobiegających przedostawaniu się zanieczyszczeń do powietrza, gleby oraz wód opadowych.

#### **VII.8. Metody ochrony przed promieniowaniem elektromagnetycznym**

Instalacja nie stanowi istotnego źródła promieniowania elektromagnetycznego i nie stosuje się ochrony przed promieniowaniem elektromagnetycznym.

#### **VII.9. Techniczne i organizacyjne metody ochrony środowiska jako całości**

Zakład utrzymuje organizację swojego zakładu w sposób zapewniający bieżące rozpoznanie technologii produkcji spełniających wymogi BAT, prowadzenie efektywnej gospodarki surowcowej i energetycznej oraz gospodarki substancjami niebezpiecznymi, a także rozpoznanie wymogów prawnych dotyczących ochrony środowiska.

#### **VII.10. Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska**

Przeгляд instalacji będzie realizowany pod kątem spełniania wymogów technicznych i prawnych w zakresie ochrony środowiska. Na bieżąco śledzona jest literatura techniczna oraz legislacja UE (BREF) stanowiąca wykładnię BAT. Będą realizowane wszelkie modyfikacje mogące prowadzić do zmniejszenia wpływu instalacji na środowisko.

#### **VII.11. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej**

Dostarczane do Zakładu odpady muszą spełnić wymogi jakościowe. Do przyjmowanych odpadów będzie dołączana karta przekazania odpadu.

Niespełniające wymogów odpady nie będą przyjmowane do przetworzenia.

#### **VII.12. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej**

Częściowa automatyzacja procesów technologicznych pozwoli na optymalizację zużycia energii elektrycznej przez instalację. W Zakładzie notowane są dane dotyczące zużycia energii elektrycznej. Instalacja nie jest związana z zapotrzebowaniem na ciepło.

#### **VII.13. Metody zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi**

Instalacja nie będzie związana wykorzystywaniem substancji niebezpiecznych.

Podstawowym celem działalności instalacji jest produkcja paliwa alternatywnego typu PASr (Paliwo Alternatywne Stałe rozdrobnione) lub pre-RDF (kod odpadu 19 12 10). Do produkcji paliwa alternatywnego będą stosowane odpady inne niż niebezpieczne z grup 03, 04, 07, 15, 16, 17, 19 i 20, w ilości do 100 000 Mg/rok, łącznie dla obu instalacji.

#### **VII.14. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej**

Zakład nie kwalifikuje się do grupy zakładów o zwiększonym ryzyku albo zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W związku z powyższym, Zakład nie podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym, w rozumieniu ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zaznacza się, że do procesu przetwarzania odpadów będą wykorzystywane wyłącznie odpady inne niż niebezpieczne. Surowce produkcyjne nie zawierają związków o właściwościach niebezpiecznych i nie powodują istotnych zagrożeń.

Instalacja nie będzie źródłem ścieków przemysłowych, w tym w szczególności mogących zawierać substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego. Instalacja nie będzie również wprowadzać do otoczenia promieniowania elektromagnetycznego niejonizującego szkodliwego dla człowieka oraz promieniowania jonizującego, toksycznych substancji chemicznych i związków biologicznie czynnych czy substancji kontrolowanych.

Eksplatacja Zakładu prowadzona będzie w sposób praktycznie eliminujący możliwość wystąpienia sytuacji stwarzających zagrożenie dla środowiska i ludzi. Niemniej jednak, w Zakładzie mogą mieć miejsce zdarzenia określane mianem sytuacji awaryjnych.

Do potencjalnych sytuacji awaryjnych należą: pożar obiektów lub odpadów, przerwy w dostawie energii elektrycznej, wyciek olejów i paliw w wyniku awarii maszyn.

W przypadku wystąpienia jakichkolwiek nieprzewidzianych okoliczności, mogących powodować zagrożenie dla środowiska i ludzi, należy podjąć we własnym zakresie natychmiastowe działania eliminujące lub ograniczające ich skutki oraz skorzystać z profesjonalnych służb funkcjonujących w ramach systemu ratowniczo-gaśniczego w Polsce, tj. Straż Pożarną, Pogotowie Ratunkowe, oraz Policję.

W przypadku długotrwałej awarii linii do produkcji paliwa alternatywnego działalność Zakładu i dostawy odpadów będą wstrzymane do czasu usunięcia awarii. Przeciwdziałanie zagrożeniu i ograniczanie jego skutków polega na prawidłowej eksploatacji instalacji i urządzeń.

Przerwa w dostawie energii elektrycznej może być spowodowana awarią instalacji energetycznych Zakładu lub dostawcy energii. W sytuacji awaryjnej urządzenia techniczne pracujące na terenie instalacji zostaną unieruchomione i nie będą stanowić zagrożenia dla środowiska. W przypadku przerwy w dostawie energii

elektrycznej dla całego Zakładu należy niezwłocznie wezwać służby gestora sieci - Pogotowie energetyczne. Przy awariach poszczególnych instalacji należy wezwać służby specjalizujące się w serwisowaniu i konserwacji instalacji elektrycznych, które niezwłocznie usuną przyczynę awarii.

Podstawową zasadą przeciwdziałania nadzwyczajnym zagrożeniom będzie przestrzeganie instrukcji obsługi i dokumentacji techniczno-rozruchowych urządzeń stosowanych w Zakładzie oraz przestrzeganie przepisów przeciwpożarowych i przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy. Ponadto działaniami minimalizującymi występowanie sytuacji awaryjnych lub ich skutków są:

- systematyczne kontrole stanu technicznego obiektów i instalacji technologicznych,
- utrzymywanie w należyтым stanie technicznym obiektów i instalacji technologicznych, w tym instalacji zabezpieczających przed awariami, oraz sprzętu ppoż.
- bezzwłoczna reakcja na wszystkie zdarzenia stanowiące sytuacje awaryjne,
- wyposażenie pracowników w odzież i wyposażenie ochronne,
- szkolenie pracowników w celu podnoszenia kwalifikacji.

#### **VII.15. Wymóg informowania o wystąpieniu awarii**

W przypadku wystąpienia awarii powodującej szkody w środowisku, pożarów lub eksplozji powstałych w trakcie procesu technologicznego, magazynowania lub transportu odpadów, należy niezwłocznie poinformować o zaistniałym zdarzeniu organ, który wydał przedmiotowe pozwolenie oraz Kujawsko-Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

#### **VII.16. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko**

Z obliczeń i analiz wynika, że największy zasięg ujemnego oddziaływania instalacji na środowisko wynika z emisji zorganizowanej substancji do powietrza atmosferycznego. Obliczone stężenia maksymalne występują w odległości do  $X_{mm} = 8,2$  m od emitorów, a więc zasięg potencjalnego ujemnego oddziaływania instalacji może sięgać na odległość do 246 m ( $30 \cdot X_{mm}$ ).

Uwzględniając powyższe oraz lokalizację instalacji w znacznej odległości od granic Polski można przyjąć, że oddziaływanie instalacji poza granicami kraju jest nieistotne i dalsze ograniczanie oddziaływania spowoduje nadmierne koszty.

#### **VII.17. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:**

Zastosowane zabezpieczenia techniczne instalacji do przetwarzania odpadów w postaci:

- zbierania ścieków socjalno-bytowych do zbiornika bezodpływowego (ścieki wywożone do oczyszczalni),
- odprowadzania wód opadowych z placu do istniejącej kanalizacji deszczowej,
- magazynowania odpadów do przetworzenia wewnątrz hali,
- magazynowania odpadów po przetworzeniu wewnątrz hali (za wyjątkiem metali nieżelaznych, które magazynowane są w przykrywanym kontenerze na zewnątrz hali),
- prowadzenia rozładunku odpadów do przetworzenia wewnątrz hali.

#### **VIII. Bezpieczne dla środowiska zakończenie działania instalacji i urządzeń:**

Nie przewiduje się zakończenia działania instalacji w perspektywie minimum 10 lat.

Ponieważ jednak możliwe są modernizacje prowadzące do eliminacji poszczególnych elementów instalacji i zastępowania ich innymi oraz ze względu na konieczność uwzględnienia wariantu całkowitej likwidacji

instalacji z przyczyn dzisiaj nieznanymi, przewidziano metody zakończenia działania poszczególnych urządzeń uwzględniające wymogi ochrony środowiska.

Likwidację i rozbiórki prowadzone będą zgodnie z obowiązującym prawem, według zatwierdzonych projektów przy uwzględnieniu wszystkich zidentyfikowanych wcześniej możliwych oddziaływań środowiskowych.

W przypadku zakończenia działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów wszystkie zmagazynowane odpady, związane z prowadzoną działalnością należy przekazać do podmiotów posiadających stosowne zezwolenia na ich zagospodarowanie.

## **IX. Określenie obowiązków w zakresie monitoringu:**

### **IX.1. Monitoring ilości ujmowanej wody**

Instalacja nie będzie pobierała wody do celów technologicznych.

Monitoring wody pobieranej z sieci na potrzeby socjalno-bytowe ze względu na to, że hala jest dzierżawiona, rozliczany jest ryczałtowo, co można uznać za wystarczający zakres monitoringu.

### **IX.2. Monitoring ścieków**

Instalacja będzie źródłem ścieków socjalno-bytowych. Przewiduje się prowadzenie rejestracji ilości powstających ścieków na podstawie dokumentów wywozu ścieków do oczyszczalni ścieków.

### **IX.3. Monitoring emisji do powietrza**

W chwili obecnej emitory wchodzące w skład instalacji nie są wyposażone w króćce pomiarowe.

Ze względu na rozwiązanie układu wentylacyjnego, nie ma obecnie możliwości technicznych zainstalowania króćców pomiarowych zgodnie z normą:

- PN-Z-04030-7 z 1994: „Ochrona czystość powietrza - Badanie zawartości pyłu – Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”,
- PN-EN 15259 Jakość powietrza Pomiary emisji ze źródeł stacjonarnych wymagania dotyczące odcinków pomiarowych i miejsc pomiaru, celu i planu pomiaru oraz sprawozdania z pomiaru.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014r. poz. 1542), Zakład nie ma obowiązku wykonywania pomiarów emisji na emitorach wchodzących w skład linii do produkcji paliw alternatywnych z odpadów innych niż niebezpieczne.

### **IX.4. Monitoring hałasu**

Zgodnie z literą prawa pomiary emisji hałasu wykonuje się co dwa lata w wyznaczonych punktach pomiarowych, w porze nocnej i dziennej, zgodnie z metodyką referencyjną określoną w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014r. poz. 1542).

W chwili obecnej najbliższym obszarem chronionym akustycznie jest zabudowa mieszkaniowa zlokalizowana na działce nr 28/4.

Monitoring hałasu emitowanego z terenu Zakładu przez wykonywanie pomiarów hałasu w miejscu występowania najbliższej zabudowy mieszkaniowej **należy prowadzić raz na dwa lata**, zgodnie z metodyką określoną w w/w rozporządzeniu.

#### **IX.5. Ewidencja wytwarzanych i przetwarzanych (odzyskiwanych) odpadów**

Zgodnie z art. 66 ust. 1 ustawy o odpadach, Zakład będzie prowadził ścisłą ewidencję przetwarzanych i wytwarzanych odpadów w zakresie ich ilości i rodzaju na podstawie kart przekazania odpadu. Karty będą prowadzone w systemie jednorazowym lub miesięcznym rozliczania odpadów.

Zakład będzie przekazywał informacje o rodzaju i ilości przetwarzanych i wytwarzanych odpadów w ciągu roku Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego – na podstawie sprawozdania rocznego o ilości przetworzonych i wytworzonych w instalacji odpadów.

#### **IX.6. Monitoring promieniowania elektromagnetycznego**

Instalacja do przetwarzania odpadów nie stanowi istotnego źródła promieniowania elektromagnetycznego – nie przewiduje się monitoringu w przedmiotowym zakresie.

#### **IX.7. Zakres monitoringu procesów technologicznych**

Proces przetwarzania odpadów będzie nadzorowany w sposób ciągły na wszystkich etapach realizacji wyrobów poprzez:

1. Monitorowanie dostarczanych i wytwarzanych odpadów (ewidencja ilościowa),
2. Monitorowanie procesu przetwarzania i produkcji paliwa alternatywnego (okresowe przeglądy technologiczne maszyn i urządzeń),

#### **IX.8. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów**

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów produkcyjnych odbywać się będzie poprzez ewidencjonowanie i okresowe analizy porównawcze do przyjętych norm ilości zużytych mediów oraz ilości przetwarzanych i wytwarzanych odpadów w odniesieniu do wielkości danej produkcji dla poszczególnych procesów.

#### **IX.9. Monitoring efektywności wykorzystania energii**

Monitoring efektywności wykorzystania energii prowadzony będzie w oparciu o wyniki monitoringu technologicznego (poprzez ewidencjonowanie i okresowe analizy porównawcze wielkości produkcji do ilości zużywanej energii w danym okresie dla poszczególnych procesów) oraz optymalizację zużycia energii na potrzeby własne.

#### **IX.10. Monitoring parametrów technicznych**

Monitoring parametrów technicznych odbywać się będzie poprzez system wewnętrznej kontroli utrzymania właściwych parametrów pracy urządzeń wchodzących w skład instalacji, w ramach, którego prowadzony będzie monitoring stanu podstawowych urządzeń.



Monitoring procesów technologicznych należy traktować jako komplementarny do monitoringu środowiska, stanowiący źródło informacji o stanie technicznym instalacji i dodatkowych danych, które mogą być wykorzystane do oceny oddziaływania instalacji na środowisko.

#### **IX.11. Zakres monitoringu jakości środowiska**

Istniejące dane z monitoringu jakości środowiska oraz przeprowadzone analizy i obliczenia wykazały, że istnieje małe ryzyko wystąpienia przekroczeń standardów jakości środowiska poza terenem, do którego Prowadzący instalację ma tytuł prawny. W prawie miejscowym oraz innych dostępnych dokumentach nie są sprecyzowane wymogi w zakresie monitoringu jakości środowiska w związku z powyższym nie zachodzi potrzeba ustalania specjalnych wymogów w zakresie monitoringu jakości środowiska.

#### **IX.12. Monitoring jakości powietrza**

Na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 roku w sprawie standardów misyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1546 z późn. zm.) stwierdza się, że przedmiotowa instalacja IPPC nie podlega pod standardy emisyjne.

Wobec powyższego oraz zastosowanych metod ograniczania emisji gazów i pyłów do powietrza (filtr workowy) dla przedmiotowej Instalacji, należy ww. monitoring uznać za wystarczający.

#### **IX.13. Monitoring jakości wód powierzchniowych z uwagi na wprowadzane ścieki**

Nie przewiduje się monitoringu jakości wód powierzchniowych ze względu na to, że nie występują potencjalne źródła zanieczyszczeń wód powierzchniowych.

#### **IX.14. Monitoring jakości wód podziemnych i jakości gleb z uwagi na wprowadzane zanieczyszczenia**

Nie przewiduje się monitoringu jakości wód podziemnych ze względu na to, że nie występują potencjalne źródła zanieczyszczeń gleby i wód podziemnych.

#### **IX.15. Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu**

Należy sporządzać sprawozdania o ilościach wytworzonych i przetworzonych odpadów i przekazywać przedmiotową informację zbiorczą do Starosty Żnińskiego do końca I kwartału następnego roku.

Wyniki monitoringu należy gromadzić w siedzibie Zakładu w formie trwałych rejestrów i udostępnić w celach kontrolnych uprawnionym organom ochrony środowiska. Rejestry wyników monitoringu należy przechowywać przez okres nie krótszy niż 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dane dotyczą.

### **X. Ocena zgodności z wymogami najlepszych dostępnych technik BAT**

Na podstawie przeprowadzonej oceny stwierdzono zgodność instalacji do przetwarzania odpadów i produkcji paliw alternatywnych, zarządzanej przez GREEN PETROL Sp. z o.o. z siedzibą w miejscowości Bielawy 56, 88-192 Piechcin, z wymogami najlepszych dostępnych technik BAT.

## **XI. Warunki weryfikacji i zmian treści pozwolenia:**

### **XI.1. Zobowiązuję prowadzącego instalację do:**

1) przeprowadzenia najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia pierwszego rozruchu instalacji do przetwarzania odpadów i produkcji paliw alternatywnych z odpadów innych niż niebezpieczne, wstępnych pomiarów wielkości emisji zgodnie z art. 147 ust. 4 i 5 ustawy Prawo ochrony środowiska i przekazanie wyników pomiaru emisji do organu właściwego do wydania pozwolenia zintegrowanego w terminie do 30 dni od dnia ich zakończenia.

2) przedkładania w terminie do końca I kwartału następnego roku, na piśmie, organowi wydającemu decyzję (Starosta Żniński) oraz organowi kontrolnemu (Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska), corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska.

### **XII. Pozwolenia zintegrowanego udziela się na czas nieoznaczony pod następującymi warunkami:**

- a) stosowanie się do ustaleń niniejszej decyzji nie wyłącza ani nie ogranicza odpowiedzialności za szkody powodowane zanieczyszczeniem środowiska,
- b) pozwolenie może zostać cofnięte, ograniczone lub zmienione bez odszkodowania, jeżeli:
  - eksploatacja instalacji jest prowadzona z naruszeniem warunków pozwolenia i innych obowiązujących przepisów prawa w tym zakresie,
  - w przypadku zmian w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji do zmian przepisów o ochronie środowiska,
- c) przed wydaniem decyzji w przedmiocie cofnięcia lub ograniczenia pozwolenia organ wzywa prowadzącego instalację do usunięcia naruszeń w oznaczonym terminie.
- d) niniejsza decyzja nie może naruszać praw osób trzecich,

### **XIII. Z dniem uprawomocnienia się niniejszej decyzji traci moc:**

- decyzja Starosty Żnińskiego znak: OŚ.6233.30.2014 z dnia 13 października 2014r. zezwalająca na przetwarzanie odpadów,
- decyzja Starosty Żnińskiego znak: OŚ.62224.4.2017 z dnia 23 sierpnia 2017 r. zezwalająca na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

## **UZASADNIENIE**

Wnioskodawca – GREEN PETROL Sp. z o.o. Bielawy 56, 88-192 Piechcin – wystąpił z wnioskiem dnia 05 lutego 2018 r. (data wpływu: 06 lutego 2018r.) o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji w gospodarce odpadami, dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych, do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem następujących działań – obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zlokalizowanej na terenie działki nr 127/13, obręb Sadłogoszcz, gmina Barcin, w miejscowości Bielawy 56.

Spółka GREEN PETROL prowadzi obecnie działalność polegającą na mechanicznym przetwarzaniu odpadów innych niż niebezpieczne (opon o średnicy do 1800 mm) w ilości do 15 000 Mg/rok. Proces ten

dokonywany jest w oparciu o specjalną linię technologiczną zlokalizowaną w obiekcie stanowiącym jednoprzestrzenną halę przetwórczą, w której przechowywany jest materiał do przeróbki, wytwarza się paliwo alternatywne i wywozi się do odbiorcy. Rozdrobniony materiał stanowi jednolitą sypką masę opałową o kawałkach wielkości około 30 mm. Dla wyżej wymienionej instalacji GREEN PETROL Sp. z o.o. posiada zezwolenie na przetwarzanie decyzją Starosty Żnińskiego z dnia 13 października 2014 r., znak: OŚ.6233.30.2014.

Nowa linia do wytwarzania paliw alternatywnych z odpadów innych niż niebezpieczne umożliwi rozszerzenie działalności Spółki o produkcję paliw alternatywnych, między innymi dla przemysłu cementowego, gdzie są one określane, jako paliwo alternatywne typu PASr (Paliwo Alternatywne Stałe rozdrobnione) lub pre-RDF (kod odpadu 19 12 10). Paliwo to powstaje przez rozdrobnienie odpadów innych niż niebezpieczne takich jak papiery, tektury, folie, szmaty, tekstylia, opakowania plastikowe, taśmy, kable, czyściwo, guma itp.

Instalacja do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne jest wymieniona w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r. poz. 1169) jako instalacja mogąca powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości – instalacja w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania.

Instalacja do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne zakwalifikowana jest, jako przedsięwzięcie wymienione w § 3 ust. 1 pkt. 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016r. poz.71 t.j.), zaliczające się do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko - „instalacje związane z odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów, inne niż wymienione w § 2 ust. 1 pkt. 41-47, z wyłączeniem instalacji do wytwarzania biogazu rolniczego w rozumieniu przepisów ustawy z dnia 10 kwietnia 1997 r. – Prawo energetyczne o zainstalowanej mocy nie większej niż 0,5 MW lub wytwarzających ekwiwalentną ilość biogazu rolniczego wykorzystywanego do innych celów niż produkcja energii elektrycznej, a także miejsca retencji powierzchniowej odpadów oraz rekultywacja składowisk odpadów”.

W związku z rozszerzeniem działalności o nową instalację do produkcji paliwa alternatywnego Zakład przekroczy zdolność przetwarzania ponad 75 ton na dobę, w wobec czego kwalifikuje się do uzyskania decyzji pozwolenia zintegrowanego.

Inwestycja polegająca na uruchomieniu nowej instalacji jest przedsięwzięciem planowanym, w związku z czym Inwestor uzyskał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 09 maja 2017r., znak: RPO.6220.20.2016.KR<sub>1</sub>. Przedmiotowa decyzja była załącznikiem do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną w wysokości 6 400,00 zł (słownie: sześć tysięcy czterysta złotych 00/100), spełniając tym samym wymóg określony w art. 210 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku – Prawo ochrony środowiska w trybie art. 209 ust. 1 wyżej wymienionej ustawy dnia 19 lutego 2018 r. przekazano wniosek w wersji elektronicznej o wydanie pozwolenia zintegrowanego – GREEN PETROL Sp. z o.o. Bielawy 56, 88- 192 Piechcin, oraz kopię dowodu uiszczenia opłaty rejestrowej do Ministra Środowiska, Departament Ochrony Powietrza, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa.

Pismem znak: OŚ.6222.1.2018 z dnia 19 lutego 2018r. zawiadomiono Strony postępowania o wszczęciu postępowania administracyjnego. Podano również do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie wniosku GREEN PETROL Sp. z o.o. Bielawy 56, 88-192 Piechcin, o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji przetwarzania odpadów i produkcji paliw alternatywnych z odpadów innych niż niebezpieczne, wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zlokalizowanej na terenie działki nr 127/13 obręb Sadłogoszcz, gmina Barcin, w miejscowości Bielawy 56.

Zawiadomienie to podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Barcinie, Wnioskodawcy i Starostwa Powiatowego w Żninie oraz na stronie internetowej [www.bip.powiatzninski.pl/](http://www.bip.powiatzninski.pl/). W wyznaczonym terminie nie wpłynęły uwagi i wnioski w tej sprawie (informacja

podana do publicznej wiadomości pismem Starosty Żnińskiego z dnia 19 lutego 2018 r., znak: OŚ.6222.1.2018).

Pismem z dnia 24 kwietnia 2018r. znak OŚ.6222.1.2018 zawiadomiono o zebraniu materiału dowodowego wszystkie Strony postępowania w przedmiotowej sprawie podając miejsce i termin w jakim można było zapoznać się z zebranymi materiałami dowodowymi. W wyznaczonym terminie nie stawiła się żadna ze Stron postępowania.

W myśl art. 183 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku – Prawo ochrony środowiska pozwolenie zintegrowane wydaje w drodze decyzji organ ochrony środowiska, w tym przypadku Starosta Żniński.

Określenie dopuszczalnych rodzajów, ilości energii i substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza atmosferycznego dokonano zgodnie z powołanymi na wstępie przepisami oraz na podstawie złożonego wniosku opracowanego przez Zakład Sozotechniki Sp. z o.o. ul. Bernardyńska 3, 85-029 Bydgoszcz. Odpowiedzialność za przedłożone dane i obliczenia ponosi autor opracowania.

Zgodnie z przedłożoną dokumentacją – eksploatacja przedmiotowej instalacji nie powoduje przekroczenia standardów jakości środowiska i nie będzie powodować przekroczeń obowiązujących wartości odniesienia substancji w powietrzu poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

GREEN PETROL Sp. z o.o. prowadzi instalację w sposób zapewniający bieżące rozpoznanie technologii produkcji spełniających wymogi BAT, prowadzenie efektywnej gospodarki surowcowej i energetycznej oraz gospodarki substancjami niebezpiecznymi, a także rozpoznanie wymogów prawnych dotyczących ochrony środowiska.

Dokumentami referencyjnymi dla oceny działalności Zakładu przetwarzania odpadów z punktu widzenia Najlepszej Dostępnej Techniki (BAT – Best Available Technique) są:

- Zintegrowane Zapobieganie i Kontrola Zanieczyszczeń Dokument Referencyjny nt. Najlepszych dostępnych technik Przemysł Przetwarzania Odpadów, sierpień 2006,
  - zintegrowane Zapobieganie i Ograniczanie Zanieczyszczeń (IPPC) dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu, lipiec 2003,
  - Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE z dnia 19 listopada 2008 roku w sprawie odpadów oraz uchylająca niektóre dyrektywy,
- oraz obowiązujące w kraju przepisy prawne, w szczególności:
- ustawa z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach

Na podstawie przeprowadzonego porównania stosowanej technologii z wymaganiami najlepszej dostępnej techniki zawartymi w tych dokumentach, wykazano, że zakładowa instalacja przetwarzania odpadów spełnia wymogi najlepszej dostępnej techniki przewidzianej dla tego typu instalacji.

Zakład spełnia wymagania stawiane instalacjom mechanicznego przetwarzania odpadów oraz instalacjom produkcji paliw alternatywnych z odpadów innych niż niebezpieczne. Dla instalacji spełnione są również wymagania odnośnie zabezpieczeń ekologicznych, prowadzenia eksploatacji oraz monitoringu strumienia przetwarzanych odpadów. Eksploatacja instalacji zapewnia odzysk odpadów innych niż niebezpieczne, co ogranicza liczbę odpadów kierowanych od unieszkodliwiania poprzez składowanie.

Z uwagi na fakt, iż źródłami emisji zorganizowanej substancji do powietrza z instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, będą poszczególne etapy procesu technologicznego prowadzone na linii do produkcji paliw alternatywnych z odpadów innych niż niebezpieczne, określono dopuszczalne wielkości emisyjne.

Zgodnie z przedłożoną dokumentacją wartości stężeń jednorazowych oraz średniorocznych zanieczyszczeń z zakresu pełnego, nie powodują przekroczeń w żadnym punkcie analizowanego terenu. W związku z czym, należy uznać, iż zostaną dotrzymane standardy jakości powietrza poza terenem analizowanej instalacji przetwarzania odpadów w miejscowości Bielawy.

Na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 roku w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014r. poz. 1546 z późn. zm.) stwierdza się, że przedmiotowa instalacja IPPC nie podlega pod standardy emisyjne.

Działalność GREEN PETROL Sp. z o.o. zapewni dotrzymanie dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, poza terenem, do którego Prowadzących instalację posiada tytuł prawny, wynikający

z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16 poz. 87).

W celu ograniczenia emisji pyłu powstającego w trakcie procesu przetwarzania odpadów linia do produkcji paliw alternatywnych z odpadów innych niż niebezpieczne została wyposażona w układ odpylania wraz z filtrem workowym. Producent filtrów gwarantuje, że emisja pyłu na wylocie z filtra nie będzie przekraczać  $20 \text{ mg/m}^3$ .

Uwzględniając powyższe odstąpiono od zawarcia w pozwoleniu zintegrowanym oceny, o której mowa w art. 204 ust. 2, zgodnie z art. 211 ust. 11 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku – Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 3 ust. 37 ustawy Prawo ochrony środowiska pod pojęciem substancji powodujących ryzyko rozumie się substancję stwarzającą zagrożenie i mieszaninę stwarzającą zagrożenie, należąca co najmniej do jednej z klas zagrożenia wymienionych w częściach 2-5 załącznika I do rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin, zmieniającego i uchylającego dyrektywę 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, z późn. zm.), w szczególności substancje powodujące ryzyko, o których mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 101a ust. 5 pkt 1.

W wyniku działalności zakładu GREEN PETROL nie są wykorzystywane lub produkowane substancje chemiczne powodujące ryzyko. Podstawowy proces technologiczny polega na mechanicznym przetwarzaniu odpadów innych niż niebezpieczne w obrębie obu linii instalacji, na terenie hali produkcyjnej wyposażonej w nieprzepuszczalne podłoże (posadzki betonowe). Przetwarzaniu poddawane są wyłącznie odpady inne niż niebezpieczne. Hala nie jest wyposażona w system ogrzewania centralnego.

Podstawowe oddziaływania przedmiotowych instalacji do przetwarzania odpadów wiąże się z emisją hałasu w trakcie procesu technologicznego oraz wytwarzaniem w wyniku przetwarzania znacznych ilości odpadów - paliwa alternatywnego.

W dokumencie referencyjnym nie określono standardów emisyjnych poziomu mocy akustycznej instalacji. W rejonie Zakładu występuje gęsta sieć torów kolejowych i dróg. Od strony północnej i zachodniej Zakład graniczy z Lafarge Cement S.A. a od wschodniej z Mapei Polska Sp. z o.o. Od strony południowej położone są tereny zakładu górniczego. Najbliższy teren, który można zaliczyć do obszaru chronionego pod względem akustycznym znajduje się w odległości około 420 m od hali produkcyjno-magazynowej (na dz. nr 28/4) przy drodze Barcin-Pakość. Dla wskazanego terenu określono dopuszczalne wartości emisji hałasu.

Zbierane na terenie Zakładu i wytwarzane w wyniku przetwarzania odpady są magazynowane w sposób zabezpieczający przed potencjalnym oddziaływaniem na środowisko wodno-gruntowe.

Uwzględniając wyniki przedstawionej analizy ryzyka, załączonej do wniosku, zaproponowany sposób prowadzenia procesów technologicznych, szczelność podłogi budynków produkcyjno-magazynowych, szczelność miejsc przetwarzania i magazynowania odpadów oraz zbiorników na ścieki, przyjęty sposób zagospodarowania ścieków, a także rodzaje i ilości wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw – można stwierdzić, że instalacja nie wykorzystuje, nie produkuje i nie uwalnia substancji powodujących ryzyko wystąpienia możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie Zakładu. Zatem dla instalacji nie ma potrzeby sporządzenia raportu początkowego o stanie gleby, ziemi lub zanieczyszczenia wód gruntowych.

W toku postępowania nie zgłoszono żadnych uwag wynikających z podania informacji o prowadzonym postępowaniu do wiadomości publicznej, wobec czego powyższe uzasadnienie nie zawiera uwag i wniosków zgłoszonych przez społeczeństwo.

Podsumowując, stwierdza się, że instalacja objęta niniejszym pozwoleniem spełni wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego. Jednocześnie w przypadku zmian w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, organ dokona analizy wydanego pozwolenia zintegrowanego w oparciu o art. 216 ust. 3 ustawy o zmianę pozwolenia w terminie 6 miesięcy od dnia wezwania. Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania, zgodnie z art. 194 lub w związku z art. 195 ust. 1 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Uwzględniając powyższe, po przeanalizowaniu przedstawionego wniosku kompletnego pod względem formalnym i merytorycznym, stwierdza się, że nie istnieją przeszkody do wydania decyzji w podanym zakresie i na ustalonych warunkach, w związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

## POUCZENIE

*Od niniejszej decyzji, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia służy Stronie prawo odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Bydgoszczy za pośrednictwem Starosty Żnińskiego.*

*W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Starosty Żnińskiego. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez Stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna (art. 127a – Kodeks postępowania administracyjnego).*

*Po uzyskaniu ww. oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania, na żądanie Strony, decyzji zostanie nadana klauzula ostateczności.*



*Żnińskie*  
Z URZĘDU STAROSTY  
Władysław Rumeł  
KIEROWNIK Wydziału Ochrony Środowiska  
Rekreacji i Łowiectwa

### Otrzymują:

- ① GREEN PETROL Sp. z o.o. Bielawy 56, 88-192 Piechcin  
2. a/a

### Do wiadomości:

- 1) Urząd Miejski w Barcinie ul. Artylerzystów 9, 88-190 Barcin
- 2) Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska ul. Piotra Skargi 2, 85-018 Bydgoszcz
- 3) Urząd Marszałkowski Województwa Kujawsko-Pomorskiego Departament Środowiska ul. Targowa 13/15 87-100 Toruń
- 4) Ministerstwo Środowiska Departament Ochrony Powietrza ul. Wawelska 52/54 00-922 Warszawa.  
W formie skanu drogą elektroniczną na adres [pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl](mailto:pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl).

Za wydanie niniejszej decyzji pobrano opłatę skarbową w wysokości: 506,00 zł (Słownie: pięćset sześć złotych 00/100)  
Postawa prawna: załącznik do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 1827 z późn. zm.).