

### Decyzja

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183, art. 188 ust. 1, 2, 2b, 3, 4, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204 ust. 1, art. 211, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz.U. z 2024 r. poz. 54 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2024 r. poz. 572), po rozpatrzeniu wniosku Pani Doroty Anders – pełnomocnika Kapadora Sp. z o.o., nr 093/09/2023 z 19 września 2023 r. (wpływ do UMWO – 22.09.2023 r.) o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwarzania odpadów o zdolności 480 Mg/d celem wytworzenia paliwa alternatywnego, zlokalizowanej w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15

### orzekam

udzielić **Kapadora Sp. z o.o.** z siedzibą w Żorach pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwarzania odpadów o zdolności 480 Mg/d celem wytworzenia paliwa alternatywnego, zlokalizowanej w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

#### **1. Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom**

##### **1.1. Rodzaj prowadzonej działalności**

Przedmiotem działalności Kapadora Sp. z o.o. jest przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne w procesach odzysku oraz zbieranie odpadów.

Główną działalnością Kapadora Sp. z o.o. objętą niniejszą decyzją jest produkcja paliwa alternatywnego w procesie odzysku, z różnych wyselekcjonowanych odpadów odbieranych od zewnętrznych wytwórców odpadów lub od zbierających odpady, o parametrach, które umożliwiają wytworzenie paliwa typu RDF.

Na terenie zakładu, Kapadora Sp. z o.o. prowadzi również eksploatację instalacji nieobjętych niniejszą decyzją, tj.:

- instalację do doczyszczania i zagęszczania odpadów metali,
- instalację przetwarzania odpadów polimerów tworzyw sztucznych na produkt – przemiał homogeniczny,
- zbieranie odpadów.

Teren zakładu Kapadora Sp. z o.o. obejmuje nieruchomości w granicach działek ewidencyjnych o numerach: 602/878, 602/879, 602/41, 602/915, obręb Blachownia, przy ul. Szkolnej 15 w Kędzierzynie-Koźlu. Instalacja do przetwarzania odpadów i wytwarzania paliwa alternatywnego położona jest na terenie działki 602/879, natomiast obiekty magazynowe na potrzeby instalacji położone są na działkach o nr ew. 602/878 oraz 602/879 obręb Blachownia.

Praca instalacji odbywa się przez 24 godziny/dobę przez 360 dni w roku. Pozostały czas przeznaczony jest na przeglądy, konserwację urządzeń, ewentualne naprawy, wymiany elementów.

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 6511687892

Numer REGON: 241070488

## **1.2. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom**

### **1.2.1. Charakterystyka instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego**

Do instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego zaliczono instalację do przetwarzania odpadów o zdolności 480 Mg/d celem wytworzenia paliwa alternatywnego składającą się z:

- przenośnika łańcuchowego załadowniczego,
- rozdrabniarki wstępnej, o wydajności 20 Mg/h,
- systemu przenośników taśmowych do dwóch rozdrabniarek końcowych z zamontowanym elektromagnesem nadtaśmowym (w celu separacji zanieczyszczeń metalicznych),
- dwóch rozdrabniarek końcowych, o wydajności 12 Mg/h każda,
- elektromagnesu nadtaśmowego, separatora magnetycznego bębnowego, separatora wiropądowego,
- systemu przenośników taśmowych odbierających rozdrobnione odpady i doprowadzających (przenośnik rewersowy) do załadunku na samochody lub do magazynu gotowego paliwa alternatywnego lub na zamontowany by pass do zwiększania wilgotności paliwa,
- by pass-u do zwiększania wilgotności wyprodukowanego paliwa, składającego się z: przenośnika odbierającego, zbiornika buforowego na paliwo, mieszalnika łopatkowego z natryskiem do zwiększania wilgotności paliwa alternatywnego oraz obudowanego przenośnika paliwa nawilżonego,

W zależności od potrzeb rynku i możliwości zagospodarowania odpadów powstających w wyniku działalności instalacji, może ona funkcjonować wariantowo. Zakłada się pracę instalacji w trzech wariantach:

- wariant I - wytwarzane będzie paliwo alternatywne,
- wariant II - wytwarzane będzie paliwo alternatywne o zwiększonej wilgotności,
- wariant III – przetwarzane będą jedynie odpady tworzyw sztucznych i gumy, w efekcie czego powstanie odpad zaklasyfikowany jako 19 12 04 – tworzywa sztuczne i guma.

Odpady przeznaczone do przetworzenia w instalacji będą transportowane do Zakładu samochodami dostawczymi przez wytwórcę odpadów lub przez Kapadora Sp. z o.o. Dostarczone na teren Zakładu odpady będą ważone na wadze samochodowej o nośności 60 Mg i ewidencjonowane po wizyjnym sprawdzeniu zgodności dostarczonych odpadów z zamówieniem. Rozładunek odpadów będzie następował bezpośrednio do boksu magazynowego. Na terenie Zakładu znajdują się wiaty magazynowe z wyodrębnionymi boksami dla poszczególnych rodzajów odpadów. Miejsca magazynowania odpadów objęte są wizyjnym systemem kontroli, umożliwiającym całodobowy nadzór nad tymi miejscami. Mieszanka odpadów przeznaczonych do wytworzenia paliwa alternatywnego komponowana jest z ok. trzech, czterech rodzajów odpadów, w zależności od oczekiwań konkretnego odbiorcy.

Z magazynów odpady kierowane są na taśmociąg łańcuchowy, skąd trafiają do rozdrabniarki wstępnej o wydajności 20 Mg/h w celu rozdrobnienia do wielkości od 80 do 120 mm. Następnie

odpady kierowane są na przenośnik taśmowy z elektromagnesem, co pozwala na wyeliminowanie zanieczyszczeń metalicznych. Po wstępnym oczyszczeniu odpady są rozdrabniane w rozdrabniarce końcowej o wydajności 12 Mg/h, do otrzymania wielkości cząstek 25-40 mm, a kolejno skierowane na system zespołu przenośników taśmowych wyposażonych w kolejny elektromagnes, separator magnetyczny bębnowy (do usunięcia metali żelaznych) oraz separator wirowo-prądowy (usuwający metale nieżelazne). Oczyszczone paliwo alternatywne kierowane jest zabudowanym przenośnikiem, wyposażonym w rolkę magnetyczną w celu dodatkowego oczyszczenia z drobnych metali oraz w fartuchy zabezpieczające przed rozwiewaniem odpadów bezpośrednio na środek transportu lub zabudowanym taśmociągami do magazynu paliwa alternatywnego. Wilgotność paliwa alternatywnego otrzymanego w ten sposób to ok. 15%.

W przypadku potrzeby podniesienia wilgotności paliwa alternatywnego (wariant II) do 25%, rozdrobnione odpady są kierowane na by-pass do zwiększenia wilgotności paliwa. Paliwo opuszczające halę skierowane jest do silosu z mieszalnikiem łopatomym, który jest wyposażony w dysze do dozowania odpadów płynnych i półpłynnych. Odpady te dostarczane są bezpośrednio z paletozbiornika typu mauzer za pomocą pompy. Po nawilżeniu paliwo alternatywne jest kierowane do magazynu paliwa alternatywnego.

Trzeci wariant funkcjonowania instalacji zakłada przetwarzanie jedynie odpadów tworzyw sztucznych i gumy. W tym przypadku odpady są poddane takim samym procesom przetwarzania jak w wariantcie I. Wytwarzany odpad będzie stanowił wyłącznie mieszanę różnych polimerów tworzyw sztucznych i gumy, bez dodatku innych odpadów.

Instalacja do przetwarzania odpadów o zdolności 480 Mg/d celem wytworzenia paliwa alternatywnego nie posiada zorganizowanych źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza – wynika to z zastosowanych rozwiązań technicznych związanych z wentylacją, oczyszczaniem i zawracaniem powietrza z obiektów, w których może następować unos zanieczyszczeń.

#### *Hala nr 1*

W hali nr 1, w miejscach występowania unosu zanieczyszczeń (przy procesach rozdrabniania odpadów) są zainstalowane odciągi miejscowe/ssawy ujmujące zanieczyszczone powietrze. Ujmowane powietrze jest kierowane kanałami z zainstalowanym filtrem siatkowym do układu oczyszczania. W skład układu oczyszczania wchodzi następujące urządzenia:

- bateria cyklonów, która zapewnia wydzielenie zanieczyszczeń stałych (pyłów),
- układ dwóch równolegle połączonych adsorberów ze złożem z węgla aktywnego, który zapewnia oczyszczanie powietrza z lotnych związków organicznych.

System oczyszczania i recyrkulacji powietrza składa się z miejscowych odciągów (obudów) zlokalizowanych nad urządzeniami powodującymi unos zanieczyszczeń – nad rozdrabniarkami (punkty przesypu są zabudowane). Kanały – przewody powietrzne odprowadzają powietrze procesowe poprzez filtr siatkowy (zatrzymujący fragmenty rozdrobnionej folii) do baterii cyklonów. Bateria cyklonów złożona jest z czterech cyklonów o średnicy 560 mm umieszczonych na konstrukcji wsporczej. Następnie z separatora cyklonowego poprzez układ dwóch sekcji chłodzących i jednej nagrzewającej (wymieniki ciepła rurkowe) powietrze jest kierowane na dwa równolegle połączone adsorbery ze złożem stałym o objętości ok. 9 m<sup>3</sup> każdy, wypełnione węglem aktywnym (ok. 7 m<sup>3</sup> – 3,5 Mg), który zapewnia oczyszczanie powietrza z lotnych związków organicznych. Tak oczyszczone powietrze zostaje zawrócone do wnętrza hali. Zastosowane rozwiązanie w zakresie wentylacji zapewnia brak emisji zanieczyszczeń do środowiska – ujmowane powietrze po oczyszczeniu jest ponownie wprowadzane do wnętrza tego obiektu.

Skuteczność zastosowanego systemu oczyszczania powietrza pozwala na zapewnienie właściwej jakości powietrza wewnątrz hali i odpowiedniego mikroklimatu.

#### *Wiata nr 1*

Wiata nr 1 z dwoma boksami magazynowymi B1 (W1A) i B2 (W1B) przeznaczona do magazynowania odpadów przyjmowanych na teren zakładu w ramach zbierania odpadów oraz odpadów kierowanych do przetwarzania. Obiekt jest wyposażony w układ ujmowania, oczyszczania i recyrkulacji powietrza.

Powietrze ujmowane za pomocą odciągów z poszczególnych boksów wiaty magazynowej kierowane jest do układu oczyszczania, w skład którego wchodzi:

- cyklon, zapewniający wydzielenie zanieczyszczeń stałych (pyłów),
- kontenerowy adsorber ze złożem z węgla aktywnego, zapewniający oczyszczanie powietrza z lotnych związków organicznych.

W wiacie nr 1 (boksy magazynowe B1 (W1A) i B2 (W1B)) system oczyszczania powietrza składa się z dwóch miejscowych odciągów dla każdego boksu. Odciągi (czepnie) odprowadzają powietrze z magazynu odpadów do cyklonu o średnicy 630 mm. Następnie powietrze kierowane jest do adsorbera ze złożem stałym o objętości ok. 9 m<sup>3</sup>, wypełnionym węglem aktywnym.

Oczyszczone powietrze zostaje zawrócone do wnętrza poszczególnych boksów magazynowych wiaty. Zastosowane rozwiązanie w zakresie wentylacji wiaty magazynowej nr 1 zapewnia brak emisji zanieczyszczeń do środowiska – ujmowane powietrze po oczyszczeniu jest ponownie wprowadzane do wnętrza tego obiektu.

#### *Wiata nr 3*

Wiata nr 3 (boksy magazynowe B7 (W3A) i B8 (W3B)) stanowi magazyn paliwa alternatywnego wytwarzanego w instalacji zakładu. Wiata ta wyposażona jest w układ ujmowania, oczyszczania i recyrkulacji powietrza.

Powietrze ujmowane za pomocą odciągów z wiaty magazynowej kierowane jest do układu oczyszczania, w skład którego wchodzi:

- bateria cyklonów, zapewniająca wydzielenie zanieczyszczeń stałych (pyłów),
- kontenerowy adsorber ze złożem z węgla aktywnego, zapewniający oczyszczanie powietrza z lotnych związków organicznych, w tym substancji wonnych.

W wiacie nr 3 (boksy magazynowe B7 (W3A) i B8 (W3B)) system składa się z dwóch miejscowych odciągów (obudów). Odciągi – czepnie odprowadzają powietrze z magazynu odpadów do baterii cyklonów. Bateria cyklonów złożona jest z czterech cyklonów o średnicy 560 mm umieszczonych na konstrukcji wsporczej. Następnie z separatora cyklonowego powietrze kierowane jest do adsorbera ze złożem stałym o objętości ok 9 m<sup>3</sup>, wypełnionym węglem aktywnym.

Oczyszczone powietrze zawracane zostaje do wnętrza tej wiaty. Zastosowane rozwiązanie w zakresie wentylacji wiaty magazynowej nr 3 zapewnia brak emisji zanieczyszczeń do środowiska – ujmowane powietrze po oczyszczeniu jest ponownie wprowadzane do wnętrza obiektu.

### **1.2.2. Miejsca magazynowania odpadów**

Na potrzeby instalacji do przetwarzania odpadów celem wytworzenia paliwa alternatywnego funkcjonują następujące miejsca magazynowania odpadów (boksy magazynowe) zawarte w tabeli nr 1:

Tabela nr 1

Lp.	Miejsca magazynowania odpadów	
1.	Przewidzianych do przetworzenia w instalacji do przetwarzania odpadów o zdolności 480 Mg/d celem wytworzenia paliwa alternatywnego	boks: W1B, W2A, W2B, W2C, W4A, W4B, W4C, W4D, W4E, W4F, W4G, W7A, W7B, W7C, W8A, W8B, W8C, W9A, W9B, W9C, W9D
2.	Wytworzonych w wyniku eksploatacji instalacji do przetwarzania odpadów o zdolności 480 Mg/d celem wytworzenia paliwa alternatywnego	pomieszczenie w hali produkcyjnej nr 1, boks: W2D, W3A, W6A, W6B, W9D

### 1.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców

Tabela nr 2

Lp.	Rodzaj energii, materiałów, surowców wykorzystywanych w instalacji	Jednostka	Zużycie
1.	Rodzaje odpadów przeznaczonych do przetworzenia ujęte w tabeli nr 3	Mg/rok	172 800
2.	Energia elektryczna	MWh/rok	4595
3.	Olej napędowy	Mg/rok	70

### 1.4. Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji IPPC

Instalacja do przetwarzania odpadów o zdolności 480 Mg/d celem wytworzenia paliwa alternatywnego nie będzie wykorzystywała wody bez względu na to, w jakim wariancie instalacja będzie pracowała.

## 2. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów

### 2.1. Rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do przetworzenia w procesie R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11

Tabela nr 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu* [Mg/rok]
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	150 000,00
2.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	150 000,00
3.	03 01 01	Odpady kory i korka	150 000,00
4.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	150 000,00
5.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	150 000,00
6.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	150 000,00
7.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	150 000,00
8.	03 03 11	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	150 000,00
9.	03 03 99	Inne niewymienione odpady (etykiety foliowe, papierowe, silikonowe)	150 000,00
10.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych	150 000,00

11.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	150 000,00
12.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	150 000,00
13.	04 02 99	Inne niewymienione odpady	150 000,00
14.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	150 000,00
15.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	150 000,00
16.	07 02 99	Inne niewymienione odpady (mieszanka gumy, tworzyw sztucznych i kauczuku)	150 000,00
17.	07 06 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 06 11	150 000,00
18.	07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek	150 000,00
19.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	35 000,00
20.	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	35 000,00
21.	08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	35 000,00
22.	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	35 000,00
23.	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	35 000,00
24.	08 03 07	Szlamy wodne zawierające farby drukarskie	35 000,00
25.	08 03 15	Szlamy farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 14	35 000,00
26.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	150 000,00
27.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	150 000,00
28.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	150 000,00
29.	15 01 03	Opakowania z drewna	150 000,00
30.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	150 000,00
31.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	150 000,00
32.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	150 000,00
33.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	150 000,00
34.	16 01 03	Zużyte opony	150 000,00
35.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	150 000,00
36.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	150 000,00
37.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	150 000,00
38.	17 02 01	Drewno	150 000,00
39.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	150 000,00
40.	17 03 02	Mieszanki bitumiczne inne niż wymienione w 17 03 01	150 000,00
41.	17 03 80	Odpadowa papa	150 000,00
42.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	150 000,00
43.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	150 000,00
44.	19 09 02	Osady z klarowania wody	150 000,00
45.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	150 000,00
46.	19 12 01	Papier i tektura	150 000,00
47.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	150 000,00
48.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	150 000,00
49.	19 12 08	Tekstylika	150 000,00
50.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	150 000,00
51.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	150 000,00
52.	20 01 01	Papier i tektura	150 000,00

53.	20 01 10	Odzież	150 000,00
54.	20 01 11	Tekstylia	150 000,00
55.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	150 000,00
56.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	150 000,00
57.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	150 000,00
<b>*Łączna masa wszystkich odpadów przewidzianych do przetworzenia nie przekroczy 172 800 Mg/rok.</b>			

## 2.2. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania

Miejscem przetwarzania wszystkich odpadów będzie instalacja technologiczna Kapadora Sp. z o.o. zlokalizowana na terenie działki nr 602/879 w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15.

W instalacji prowadzony będzie proces odzysku odpadów R12, w wyniku którego powstanie paliwo alternatywne o parametrach spełniających wymagania odbiorców.

Łączna ilość wszystkich odpadów poddawanych przetwarzaniu na przedmiotowej instalacji będzie wynosiła nie więcej niż 172 800 Mg/rok.

Proces odzysku odpadów R13, polegający na magazynowaniu odpadów przed procesem R12, odbywał się będzie w wyznaczonych boksach magazynowych, zadaszonych i obudowanych z trzech stron.

## 2.3. Warunki magazynowania odpadów w ramach prowadzonej działalności przetwarzania odpadów

W tabeli nr 4 określono miejsca magazynowania odpadów wraz z rodzajami odpadów możliwymi do magazynowania w danym miejscu (boksie). W każdym boksie magazynowym odpady będą magazynowane alternatywnie, co oznacza, że w tym samym czasie magazynowany będzie tylko jeden rodzaj odpadu.

Tabela nr 4

Miejsce magazynowania - Obiekt magazynowy		Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania
Nr wiaty	Oznaczenie boku			
1	B2 (W1B)	03 03 11	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	Odpady będą magazynowane alternatywnie (zawsze w tym samym czasie będzie magazynowany jeden rodzaj odpadu). Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach, pojemnikach. Odpady z grupy 08 zawsze magazynowane w paletopojemnikach (typu mauzer).
		07 06 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 06 11	
		07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek	
		08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	
		08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	
		08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	
		08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	
		08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	
		08 03 07	Szlamy wodne zawierające farby drukarskie	
		08 03 15	Szlamy farb drukarskich inne niż	

			wymienione w 08 03 14	
		16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	
		19 09 02	Osady z klarowania wody	
		19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	
2	B3 (W2A)	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	Odpady będą magazynowane alternatywnie (zawsze w tym samym czasie będzie magazynowany jeden rodzaj odpadu). Odpady magazynowane luzem, zbelowane lub w kontenerach, pojemnikach.
		02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	
		15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	
		20 01 01	Papier i tektura	
		20 03 39	Odpady wielkogabarytowe	
	B4 (W2B)	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
		15 01 09	Opakowania z tekstyliów	
		19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	
		20 01 10	Odzież	
	B5 (W2C)	03 01 01	Odpady kory i korka	
		04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	
		12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	
20 01 11		Tekstylia		
4	A (W4A)	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	
		03 03 01	Odpady z kory i drewna	
		15 01 03	Opakowania z drewna	
	B (W4B)	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	
		17 02 01	Drewno	
		19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	
	C (W4C)	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	
		04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	
		04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	
		16 01 19	Tworzywa sztuczne	
	D (W4D)	04 02 99	Inne niewymienione odpady	
		15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
		16 01 19	Tworzywa sztuczne	
		20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	
	E (W4E)	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	
		20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	
		16 01 03	Zużyte opony	
		17 02 03	Tworzywa sztuczne	
	F (W4F)	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	
		20 01 11	Tekstylia	
		20 01 39	Tworzywa sztuczne	
	G (W4G)	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z	



			przeróbki makulatury i tektury
		03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu
		07 02 99	Inne niewymienione odpady
		17 02 03	Tworzywa sztuczne
7	A (W7A)	03 03 99	Inne niewymienione odpady (etykiety foliowe, papierowe, silikonowe)
		07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy
	B (W7B)	07 02 99	Inne niewymienione odpady (mieszanina gumy, tworzyw sztucznych i kauczuku)
		15 01 01	Opakowania z papieru i tektury
	C (W7C)	19 12 01	Papier i tektura
		19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma
8	A (W8A)	04 02 09	Odpady materiałów złożonych
		19 12 08	Tekstylia
	B (W8B)	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych
		12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych
	C (W8C)	04 02 99	Inne niewymienione odpady
		07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych
9	A (W9A)	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe
		16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80
	B (W9B)	17 03 02	Mieszanki bitumiczne inne niż wymienione w 17 03 01
		17 03 80	Odpadowa papa
	C (W9C)	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03
		17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03
	D (W9D)	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02
		19 09 04	Zużyty węgiel aktywny

### 2.3.1. Miejsca magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania wraz z największymi masami odpadów, jakie mogą być w nich magazynowane w tym samym czasie oraz całkowite ich pojemności

Tabela nr 5

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Największa masa odpadów, która mogłaby być magazynowana w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania [Mg]
1.	W1B - Wiata 1, boks B2	667,60	1639,089
2.	W2A - Wiata 2, boks B3	196,40	482,085
3.	W2B - Wiata 2, boks B4	196,40	482,085
4.	W2C - Wiata 2, boks B5	235,60	578,502

5.	W4A - Wiata 4, boks A	94,10	89,813
6.	W4B - Wiata 4, boks B	94,10	136,080
7.	W4C - Wiata 4, boks C	67,80	97,978
8.	W4D - Wiata 4, boks D	67,80	97,978
9.	W4E - Wiata 4, boks E	65,90	95,256
10.	W4F - Wiata 4, boks F	47,10	68,040
11.	W4G - Wiata 4, boks G	65,90	95,256
12.	W7A - Wiata 7, boks A	39,30	61,236
13.	W7B - Wiata 7, boks B	22,50	34,992
14.	W7C - Wiata 7, boks C	33,70	52,488
15.	W8A - Wiata 8, boks A	25,80	40,241
16.	W8B - Wiata 8, boks B	22,50	34,992
17.	W8C - Wiata 8, boks C	15,70	24,494
18.	W9A - Wiata 9, boks A	33,70	81,648
19.	W9B - Wiata 9, boks B	56,10	136,080
20.	W9C - Wiata 9, boks C	78,60	190,512
21.	W9D - Wiata 9, boks D	56,10	136,080
<b>łącznie</b>		<b>2 182,70</b>	<b>4654,925</b>

### 2.3.2. Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku oraz łączne masy odpadów

Tabela nr 6

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów, która może być magazynowana w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów, która może być magazynowana w okresie roku [Mg/rok]
<b>Wiata 1 boks B2 (W1B)</b>			
03 03 11	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	667,60	150 000,00
07 06 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 06 11		150 000,00
07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek		150 000,00
08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11		35 000,00
08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13		35 000,00
08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15		35 000,00
08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17		35 000,00
08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19		35 000,00
08 03 07	Szlamy wodne zawierające farby drukarskie		35 000,00
08 03 15	Szlamy farb drukarskich inne niż		35 000,00

	wymienione w 08 03 14		
16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia		150 000,00
19 09 02	Osady z klarowania wody		150 000,00
19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11		150 000,00
<b>Wiata 2 boks B3 (W2A)</b>			
02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	196,40	150 000,00
02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa		150 000,00
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury		150 000,00
20 01 01	Papier i tektura		150 000,00
20 03 39	Odpady wielkogabarytowe		150 000,00
<b>Wiata 2 boks B4 (W2B)</b>			
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	196,40	150 000,00
15 01 09	Opakowania z tekstyliów		150 000,00
19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)		150 000,00
20 01 10	Odzież		150 000,00
<b>Wiata 2 boks B5 (W2C)</b>			
03 01 01	Odpady kory i korka	235,60	150 000,00
04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych		150 000,00
12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych		150 000,00
20 01 11	Tekstylia		150 000,00
<b>Wiata 4 boks A (W4A)</b>			
03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	94,10	150 000,00
03 03 01	Odpady z kory i drewna		150 000,00
15 01 03	Opakowania z drewna		150 000,00
<b>Wiata 4 boks B (W4B)</b>			
03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	94,10	150 000,00
17 02 01	Drewno		150 000,00
19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06		150 000,00
<b>Wiata 4 boks C (W4C)</b>			
03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	67,80	150 000,00
04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)		150 000,00

04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych		150 000,00
16 01 19	Tworzywa sztuczne		150 000,00
<b>Wiata 4 boks D (W4D)</b>			
04 02 99	Inne niewymienione odpady	67,80	150 000,00
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		150 000,00
16 01 19	Tworzywa sztuczne		150 000,00
20 03 07	Odpady wielkogabarytowe		150 000,00
<b>Wiata 4 boks E (W4E)</b>			
03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	65,90	150 000,00
20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37		150 000,00
16 01 03	Zużyte opony		150 000,00
17 02 03	Tworzywa sztuczne		150 000,00
<b>Wiata 4 boks F (W4F)</b>			
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	47,10	150 000,00
20 01 11	Tekstyliia		150 000,00
20 01 39	Tworzywa sztuczne		150 000,00
<b>Wiata 4 boks G (W4G)</b>			
03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	65,90	150 000,00
03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu		150 000,00
07 02 99	Inne niewymienione odpady		150 000,00
17 02 03	Tworzywa sztuczne		150 000,00
<b>Wiata 7 boks A (W7A)</b>			
03 03 99	Inne niewymienione odpady (etykiety foliowe, papierowe, silikonowe)	39,30	150 000,00
07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy		150 000,00
<b>Wiata 7 boks B (W7B)</b>			
07 02 99	Inne niewymienione odpady (mieszanina gumy, tworzyw sztucznych i kauczuku)	22,50	150 000,00
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury		150 000,00
<b>Wiata 7 boks C (W7C)</b>			
19 12 01	Papier i tektura	33,70	150 000,00
19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma		150 000,00
<b>Wiata 8 boks A (W8A)</b>			
04 02 09	Odpady materiałów złożonych	25,80	150 000,00
19 12 08	Tekstyliia		150 000,00
<b>Wiata 8 boks B (W8B)</b>			
04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	22,50	150 000,00
12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania		150 000,00

	tworzyw sztucznych		
<b>Wiata 8 boks C (W8C)</b>			
04 02 99	Inne niewymienione odpady	15,70	150 000,00
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych		150 000,00
<b>Wiata 9 boks A (W9A)</b>			
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	33,70	150 000,00
16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80		150 000,00
<b>Wiata 9 boks B (W9B)</b>			
17 03 02	Mieszanki bitumiczne inne niż wymienione w 17 03 01	56,10	150 000,00
17 03 80	Odpadowa papa		150 000,00
<b>Wiata 9 boks C (W9C)</b>			
17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	78,60	150 000,00
17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03		150 000,00
<b>Wiata 9 boks D (W9D)</b>			
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	56,10	150 000,00
19 09 04	Zużyty węgiel aktywny		150 000,00
<b>łącznie</b>		2 182,70	172 800,00

### 3. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji

#### 3.1. Emisja hałasu do środowiska

##### 3.1.1. Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby

Tabela nr 7

Lp.	Oznaczenie źródeł hałasu	Źródła hałasu	Ilość [szt.]	Czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia <sup>1)</sup> [h]	
				Pora dnia	Pora nocy
<b>Źródła kubaturowe</b>					
1.	B1	Hala technologiczna nr 1	1	8	1
<b>Źródła punktowe</b>					
2.	ZK1	Układ przenośników wyprowadzających paliwo alternatywne z hali nr 1	1	8	1
3.	ZK2	Układ oczyszczania powietrza z hali nr 1 z wentylatorem	1	8	1
4.	ZK3	Układ oczyszczania powietrza z wiaty nr 1 z wentylatorem	1	8	1
5.	ZK4	Układ oczyszczania powietrza z wiaty nr 3 z wentylatorem	1	8	1

6.	ZK5a-d	Ładowarki kołowe – 4 szt.	4	8	1
7.	ZK6	Wózek widłowy	1	8	1
8.	ZK8	Układ do zwiększania wilgotności w wyprodukowanym paliwie	1	8	1

<sup>1)</sup> przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub jednej najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00).

### 3.1.2. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem zakładu, w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych

Tabela nr 8

Lp.	Oznaczenie terenów podlegających ochronie akustycznej zlokalizowanych w sąsiedztwie instalacji	Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. (Dz. U. z 2014 r., poz. 112)	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku w [dB] wyrażony równoważnym poziomem dźwięku $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$	
			pora dnia	pora nocy
1.	MN – tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej <sup>1)</sup>	Lp. 3a Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40

<sup>1)</sup> Klasyfikacji rodzajów terenów normowanych otaczających zakład oraz wartości dopuszczalnych poziomów hałasu dokonano na podstawie zapisów miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego uchwalonego uchwałą nr XLVIII/557/22 Rady Miasta Kędzierzyn-Koźle z dnia 28 czerwca 2022 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego dla części obszaru miasta Kędzierzyn-Koźle położonego na terenie osiedli Przyjaźni i Sławięcice, w rejonie ulic: Przyjaźni, Strzeleckiej, Spacerowej, Naftowej oraz Kanału Kędzierzyńskiego i Kanału Gliwickiego (Dz. Urz. Województwa Opolskiego z 2022 r. poz. 1993).

## 3.2. Emisja odpadów

### 3.2.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do wytworzenia wraz z określeniem miejsca ich magazynowania i sposobu zagospodarowania

Tabela nr 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsca i sposób magazynowania	Sposób zagospodarowania
<b>Odpady niebezpieczne</b>					
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,05	Odpad będzie magazynowany w przystosowanym szczelnym pojemniku (beczce), na uszczelnionym podłożu w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu hali produkcyjnej nr 1, wyposażonym w sorbent i tacę ociekową. Magazyn odpadów niebezpiecznych oraz pojemnik do magazynowania odpadu będą oznakowane.	Przekazywany celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia.

2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	0,05	Odpad będzie magazynowany w przystosowanym szczelnym pojemniku (beczce), na uszczelnionym podłożu w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu hali produkcyjnej nr 1, wyposażonym w sorbent i tacę ociekową. Magazyn odpadów niebezpiecznych oraz pojemnik do magazynowania odpadu będą oznakowane.	Przekazywany celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia.
3.	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	0,05	Odpad będzie magazynowany w przystosowanym szczelnym pojemniku (beczce), na uszczelnionym podłożu w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu hali produkcyjnej nr 1, wyposażonym w sorbent i tacę ociekową. Magazyn odpadów niebezpiecznych oraz pojemnik do magazynowania odpadu będą oznakowane.	Przekazywany celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia.
4	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	0,05	Odpad będzie magazynowany w przystosowanym szczelnym pojemniku (beczce), na uszczelnionym podłożu w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu hali produkcyjnej nr 1, wyposażonym w sorbent. Magazyn odpadów niebezpiecznych oraz pojemnik do magazynowania odpadu będą oznakowane.	Przekazywany celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia.
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,50	Odpad będzie magazynowany w oznakowanym pojemniku w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu hali produkcyjnej nr 1 (magazyn odpadów niebezpiecznych) i/lub w szafie przeznaczonej na odpady niebezpieczne zlokalizowanej w laboratorium zakładowym.	Przekazywany celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia.
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB	0,15	Odpad będzie magazynowany w przystosowanym szczelnym pojemniku (beczce), na uszczelnionym podłożu w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu hali produkcyjnej nr 1, wyposażonym w sorbent. Magazyn odpadów niebezpiecznych oraz pojemnik do magazynowania odpadu będą oznakowane.	Przekazywany celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia.

7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,05	Odpad będzie magazynowany w przystosowanym szczelnym pojemniku, w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu hali produkcyjnej nr 1, Magazyn odpadów niebezpiecznych oraz pojemnik do magazynowania odpadu będą oznakowane.	Przekazywany celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>					
1.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	25,00	Odpad (sorbent w postaci węgla aktywnego) będzie bezpośrednio przekazywany do regeneracji u wytwórcy lub kierowany na instalację do wytwarzania paliwa alternatywnego lub magazynowany w wiacie 9, boks D (W9D).	Przekazywany celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia lub wykorzystywany na terenie zakładu do produkcji paliwa alternatywnego.
2.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,05	Odpad będzie magazynowany w pojemniku, lub luzem na półce w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu hali produkcyjnej nr 1, Magazyn odpadów niebezpiecznych oraz pojemnik do magazynowania odpadu będą oznakowane.	Przekazywany celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia.
3.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,05	Odpad będzie magazynowany w pojemniku, lub luzem na półce w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu hali produkcyjnej nr 1, Magazyn odpadów niebezpiecznych oraz pojemnik do magazynowania odpadu będą oznakowane.	Przekazywany celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia.
4.	19 12 02	Metale żelazne	2 000,00	Odpad będzie magazynowany w wiacie nr 6, boksie B (W6B) <sup>1)</sup> , luzem lub w kontenerze.	Przekazywany celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia lub kierowany na terenie zakładu do instalacji do doczyszczania i zagęszczania odpadów metali.
5.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 500,00	Odpad będzie magazynowany w wiacie nr 6, boksie A (W6A) <sup>1)</sup> , luzem lub w kontenerze.	Przekazywany celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia lub kierowany na terenie zakładu do instalacji do doczyszczania i zagęszczania odpadów metali.



6.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	147 000,00	Odpad będzie bezpośrednio ładowany na środki transportu dla odbiorców lub magazynowany w wiacie nr 3, boksie B7 (W3A).	Przekazywany celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia.
7.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	165 000,00	Odpad będzie bezpośrednio ładowany na środki transportu dla odbiorców lub magazynowany w wiacie nr 3, boksie B7 (W3A).	Przekazywany celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia.
8.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11, odpady metali żelaznych z zanieczyszczeniami, takimi jak tworzywa sztuczne, tekstylia	4 300,00	Odpad będzie magazynowany w wiacie 2, boksie B6 (W2D) <sup>1)</sup> , luzem lub w kontenerze.	Przekazywany celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia lub kierowany na terenie zakładu do instalacji do doczyszczania i zagęszczania odpadów metali.

1) Boksy W6A, W6B oraz W2D stanowią boksy odpadów przeznaczonych do przetworzenia w instalacji do doczyszczania i zagęszczania odpadów metali objętej odrębną decyzją.

### 3.2.2. Źródła powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów

Tabela nr 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania	Skład chemiczny i właściwości
<b>Odpady niebezpieczne</b>				
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad będzie powstawał w wyniku drobnych prac serwisowych (wymiany zużytego oleju w maszynach i urządzeniach na nowy).	<b>Skład chemiczny:</b> mieszanina wyjściowych olejów bazowych (mieszanina węglowodorów alifatycznych), dodatków uszlachetniających zawierających alkilowy ditiofosforan cynku i alkilofenol związany. <b>Właściwości:</b> odpad palny, może wykazywać właściwości łatwopalne (HP3), drażniące (HP4), toksyczne (HP5) i ekotoksyczne (HP14)
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Odpad będzie powstawał w wyniku drobnych prac serwisowych (wymiany zużytego oleju w maszynach i urządzeniach na nowy).	<b>Skład chemiczny:</b> mieszanina wyjściowych olejów bazowych (mieszanina węglowodorów alifatycznych), dodatków uszlachetniających zawierających alkilowy ditiofosforan cynku i alkilofenol związany. <b>Właściwości:</b> odpad palny, może wykazywać właściwości łatwopalne (HP3), drażniące (HP4), toksyczne (HP5) i ekotoksyczne (HP14)
3.	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	Odpad będzie powstawał w wyniku drobnych prac serwisowych (wymiany zużytego oleju w maszynach i urządzeniach na nowy).	<b>Skład chemiczny:</b> mieszanina wyjściowych olejów bazowych (mieszanina węglowodorów alifatycznych), dodatków uszlachetniających zawierających alkilowy ditiofosforan cynku i alkilofenol związany <b>Właściwości:</b> odpad palny, może wykazywać właściwości łatwopalne (HP3),

				drażniące (HP4), toksyczne (HP5) i ekotoksyczne (HP14)
4.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpad będzie powstawał w wyniku drobnych prac serwisowych (wymiany zużytego oleju w maszynach i urządzeniach na nowy).	<b>Skład chemiczny:</b> mieszaninę wyjściowych olejów bazowych (mieszanina węglowodorów alifatycznych), dodatków uszlachetniających zawierających alkiłowy ditiofosforan cynku i alkiłofenol związany. <b>Właściwości:</b> odpad palny, może wykazywać właściwości łatwopalne (HP3), drażniące (HP4), toksyczne (HP5) i ekotoksyczne (HP14)
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad będzie powstawał w wyniku zużycia surowców dostarczanych w opakowaniach.	<b>Skład chemiczny:</b> szkło, polimery tworzyw sztucznych, aluminium, stal węglowa, papier zawierające pozostałości olejów, lakierów, farb, klejów, rozpuszczalników, itp. <b>Właściwości:</b> odpad łatwopalny (HP3), o działaniu drażniącym (HP4), toksyczny (HP5), żrący (HP10), ekotoksyczny (HP 14)
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad będzie powstawał w wyniku drobnych prac konserwacyjnych i remontowych urządzeń, maszyn i narzędzi. Sorbenty (zużyte) i czyściwa.  Ubrania ochronne i rękawice robocze pracowników zakładu.	<b>Skład chemiczny:</b> materiały tekstylne z surowców naturalnych (tj. wełny, bawełny lub lnu) oraz sztucznych (poliestru, PCV, anilany) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi m.in. węglowodorami alifatycznymi i aromatycznymi. <b>Właściwości:</b> Odpad w postaci stałej palny może wykazywać właściwości łatwopalne (HP3), drażniące (HP4), toksyczne (HP5) i ekotoksyczne (HP14).
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad będzie powstawał w wyniku wymiany zużytych źródeł światła w hali produkcyjnej.	<b>Skład chemiczny:</b> mieszaniny elementów metalowych, szklanych i polimerów tworzyw sztucznych zawierający m.in. metale ciężkie. <b>Właściwości:</b> odpad palny może wykazywać właściwości toksyczne (HP5) i rakotwórcze (HP7).
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
1.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad będzie powstawał w wyniku wymiany złoża adsorpcyjnego dla oczyszczania powietrza z hali produkcyjnej w celu recykulacji oczyszczonego powietrza.	<b>Skład chemiczny:</b> Odpad stanowi wyeksploatowany (pozbawiony właściwości adsorpcyjnych) węgiel aktywny (produkowany z węgla kamiennego poprzez prażenie bez dostępu powietrza i aktywację parą wodną) <b>Właściwości:</b> odpad palny, nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych
2.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad będzie powstawał w wyniku drobnych prac konserwacyjnych i remontowych urządzeń, maszyn i narzędzi oraz wymiany w zakładzie zużytych urządzeń wskutek awarii lub wyeksploatowania.	<b>Skład chemiczny:</b> mieszanina różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych, tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła, gumy i innych. Występują również pewne ilości metali szlachetnych. Pod względem wagowym dominują metale i tworzywa sztuczne. <b>Właściwości:</b> odpad palny, nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych.
3.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne	Odpad będzie powstawał w wyniku drobnych prac	<b>Skład chemiczny:</b> mieszanina różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i

		niż wymienione w 16 02 15	konserwacyjnych i remontowych urządzeń, maszyn i narzędzi.	miedzi oraz składników niemetalicznych, tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła, gumy i innych. Występują również pewne ilości metali szlachetnych. <b>Właściwości:</b> odpad palny, nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych
4.	19 12 02	Metale żelazne	Odpad będzie powstawał na linii technologicznej po przejściu odpadów do produkcji paliwa alternatywnego przez wszystkie elektromagnesy.	<b>Skład chemiczny:</b> żelazo i stopy żelaza z węglem i innymi pierwiastkami; chromem, niklem, manganem. <b>Właściwości:</b> odpad niepalny, nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych.
5.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpad będzie powstawał na linii technologicznej po przejściu odpadów do produkcji paliwa alternatywnego przez separator wiropiędowy.	<b>Skład chemiczny:</b> aluminium oraz jego stopy a także miedź, cynk. <b>Właściwości:</b> odpad niepalny, nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych.
6.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpad końcowy linii technologicznej.	<b>Skład chemiczny:</b> polimery tworzyw sztucznych, głównie organiczne poliolefiny (polipropylen, polietylen), polimery syntetyczne z grupy polimerów winylowych (polichlorek winylu), kauczuk naturalny, syntetyczny (guma). <b>Właściwości:</b> odpad palny, nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych.
7.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpad końcowy linii technologicznej do wytwarzania paliwa alternatywnego.	<b>Skład chemiczny:</b> polimery tworzyw sztucznych, głównie organiczne poliolefiny (polipropylen, polietylen), polimery syntetyczne z grupy polimerów winylowych (polichlorek winylu), biopolimery (celuloza, hemiceluloza), kauczuk naturalny, syntetyczny (guma), drewno, trociny, tekstylia i inne. <b>Właściwości:</b> odpad palny, nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych.
8.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11, odpady metali żelaznych z zanieczyszczeniami, takimi jak tworzywa sztuczne, tekstylia	Odpad będzie powstawał na linii technologicznej po przejściu odpadów do produkcji paliwa alternatywnego przez pierwszy elektromagnes.	<b>Skład chemiczny:</b> metale żelazne. Odpady metali będą dodatkowo pokryte/zespolone z polimerami tworzyw sztucznych, gumą, włóknami tekstylnymi, tkaninami. <b>Właściwości:</b> odpad palny, nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych.

### 3.2.3. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

Odpady palne są magazynowane w wiatach magazynowych, w których znajdują się boksy stanowiące odrębne strefy pożarowe oraz w magazynie odpadów w hali produkcyjnej nr 1. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów są trwale oznakowane tablicami informacyjnymi. Każdy z boksów wydzielony jest ścianami oddzielenia przeciwpożarowego REI 240 i stanowi osobną strefę pożarową. Gęstość obciążenia ogniowego dla każdego boksu wynosi powyżej 4000 MJ/m<sup>2</sup>, a dla hali produkcyjnej do 500 MJ/m<sup>2</sup>. Minimalne odległości boksów od granicy działek i od innych

obiektów nie są wymagane z uwagi na wydzielenia ścianami przeciwpożarowymi REI 240. Hala produkcyjna oddalona jest od sąsiednich obiektów na odległość nie mniejszą niż 8 m, a od granicy działki o co najmniej 4 m. Granice miejsc magazynowania odpadów w boksach oznaczone są wymalowanymi liniami na utwardzonym podłożu i ścianach. Każdy z boksów magazynowych wyposażony jest w gaśnicę proszkową GP 6 ABC. Hala produkcyjna wyposażona jest w 2 szt. gaśnicę proszkowej przewoźnej AP 25 ABC, 4 szt. gaśnicę proszkowej GP 6 ABC oraz w 2 szt. koca gaśniczego. Do wszystkich miejsc magazynowania odpadów zapewnione są drogi dojazdowe spełniające wymogi dróg pożarowych. W odległości do 75 m od wiat oraz hali znajduje się hydrant zewnętrzny.

#### **4. Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego**

W wyniku funkcjonowania instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego nie powstają ścieki przemysłowe.

Jedynym źródłem powstawania ścieków będą miejsca magazynowania odpadów (funkcjonujące na potrzeby instalacji do przetwarzania odpadów), z których mogą być generowane odcieki, których ilość oraz stan i skład będą zależne od rodzaju i wilgotności magazynowanych odpadów.

Odcieki z magazynów odpadów będą gromadzone (wraz z innymi ściekami) w pięciu szczelnych zbiornikach bezodpływowych o pojemności do 1,5 m<sup>3</sup> każdy, przy czym wiata nr 3 posiada bezpośrednie połączenie z kanalizacją wewnętrzną zakładu. Wszystkie odcieki wraz ze ściekami innymi pochodzącymi z całego terenu Zakładu wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

#### **5. Dopuszczalne warianty pracy instalacji**

Nie przewiduje się wariantowości w funkcjonowaniu instalacji i urządzeń, rozumianej jako wykorzystywania ich do celów innych niż zostały zaprojektowane.

#### **6. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach**

Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych ustalonych w pozwoleniu. Rozruch lub zatrzymanie instalacji nie będzie powodował emisji większej niż w warunkach normalnej eksploatacji. Instalacje i urządzenia eksploatowane w przedmiotowym zakładzie nie powodują w czasie rozruchu zwiększonej emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Rozruch instalacji polega na uruchomieniu wszystkich urządzeń linii technologicznej, które bezpośrednio po uruchomieniu są zdolne do pracy. Po uruchomieniu urządzeń rozpoczyna się podawanie odpadów na przenośnik załadowniczy, stanowiący początek instalacji i procesu przetwarzania odpadów. Momentem zakończenia rozruchu instalacji jest moment załadunku pierwszej partii odpadów na przenośnik załadowniczy.

Zatrzymanie instalacji to czas, w którym wstrzymuje się podawanie odpadów do urządzeń instalacji, które pracują do momentu przetworzenia ostatniej załadowanej partii odpadów. Za moment przejścia instalacji do fazy zatrzymania uznaje się moment wyjścia całej ostatniej partii przetwarzanych odpadów.

## **7. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, metody minimalizacji ilości powstających odpadów oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych**

Instalacja do przetwarzania odpadów o zdolności 480 Mg/d celem wytworzenia paliwa alternatywnego spełnia wymagania 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 .

### **7.1. Działania organizacyjne i techniczne**

Do działań i środków technicznych, mających na celu ograniczenie emisji substancji i energii w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości należą:

- 1) wdrożenie systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1), który zawiera deklarację stosowania polityki środowiskowej przez najwyższe kierownictwo oraz procedury i instrukcje prawidłowego postępowania podczas pracy instalacji, a także procedury nadzoru i dokumentowania działania systemu zarządzania środowiskowego.

Aktualnie system zarządzania środowiskowego nie zawiera:

- planu zarządzania hałasem – nie jest on wymagany w dacie wydania decyzji, gdyż nie stwierdzono, aby obiekty wrażliwe odczuły dokuczliwość hałasu.

**W przypadku pozyskania informacji o wystąpieniu dokuczliwości hałasu, prowadzący instalację jest zobowiązany niezwłocznie do jego opracowania i wdrożenia, jako części systemu zarządzania środowiskowego (BAT 17). Informację o opracowaniu tego planu należy przekazać Marszałkowi Województwa Opolskiego w terminie 30 dni od jego opracowania.**

- planu zarządzania odorami - nie jest on wymagany w dacie wydania decyzji, gdyż nie stwierdzono, aby obiekty wrażliwe odczuły dokuczliwość zapachową.

**W przypadku pozyskania informacji o wystąpieniu dokuczliwości zapachu prowadzący zobowiązany jest niezwłocznie do jego opracowania i wdrożenia, jako części systemu zarządzania środowiskowego (BAT 12). Informację o opracowaniu tego planu należy przekazać Marszałkowi Województwa Opolskiego w terminie 30 dni od jego opracowania.**

- 2) stosowanie technik w celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń (BAT 2):
  - a) w zakładzie stosuje się procedury gromadzenia informacji o odpadach dostarczanych do przetworzenia, w tym wyniki badań podstawowych parametrów umożliwiających wytworzenie paliwa,
  - b) w zakładzie ustalono i wdrożono procedury odbioru odpadów, prowadzona jest weryfikacja odpadu w nawiązaniu do informacji o odpadach – przedstawionych przez poprzedniego posiadacza/wytwórcę odpadu,
  - c) wdrożono procedurę śledzenia odpadu począwszy od jego daty dostawy, źródła pochodzenia, analiz chemicznych, ustaloną ilość skierowaną na instalację w celu przetworzenia,
  - d) zarządzanie jakością odpadów powstałych z przetworzenia jest realizowane poprzez stały monitoring przetwarzanych odpadów, tj. danych dotyczących ich składu, ilości, właściwości chemicznych,

- e) odpady magazynowane są selektywnie, z uwzględnieniem ich właściwości fizycznych i chemicznych,
- f) zakład posiada opracowane receptury przygotowania mieszanek odpadów kierowanych do przetworzenia, tak, aby parametry wytworzonego paliwa alternatywnego odpowiadały potrzebom poszczególnych odbiorców,
- g) odpady dostarczane do instalacji są posortowane, a następnie magazynowane w sposób selektywny. Potencjalne zanieczyszczenia (głównie w postaci metali żelaznych i nieżelaznych) są eliminowane na instalacji poprzez zainstalowane elektromagnesy oraz separatory metali.

## **7.2. Rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego:**

- 1) regularny przegląd techniczny, konserwacja oraz naprawa urządzeń wchodzących w skład układu ujmowania, oczyszczania i zawracania powietrza z hali nr 1, wiaty nr 1 oraz wiaty nr 3;
- 2) w celu ograniczenia emisji zanieczyszczeń do powietrza proces przetwarzania odpadów prowadzony będzie wewnątrz hali wyposażonej w układ ujmowania, oczyszczania i zawracania powietrza. Powietrze z hali nr 1, wiaty nr 1 oraz wiaty nr 3 ujmowane jest za pomocą odciągów z poszczególnych obiektów i kierowane do układów oczyszczania. W skład poszczególnych układów oczyszczania wchodzi następujące urządzenia:
  - bateria cyklonów, która zapewnia wydzielenie zanieczyszczeń stałych (pyłów),
  - adsorbery ze złożem z węgla aktywnego, zapewniające oczyszczanie powietrza z lotnych związków organicznych, w tym substancji wonnych.Oczyszczone powietrze jest zawracane do wnętrza hali/wiaty. Zastosowane rozwiązania w zakresie wentylacji skutkują brakiem emisji zanieczyszczeń do środowiska – ujmowane powietrze po oczyszczeniu jest ponownie wprowadzane do wnętrza obiektu (BAT 25);
- 3) minimalizowany jest czas magazynowania odpadów (BAT 13b), w instalacji nie stosuje się odpadów generujących odory (w szczególności podlegających rozkładowi biologicznemu). W miarę możliwości technicznych odpady są podawane do instalacji przetwarzania możliwie w jak najkrótszym czasie od momentu ich przyjęcia (dąży się do możliwie jak najkrótszego magazynowania odpadów);
- 4) w celu zapobiegania i ograniczenia emisjom rozproszonym do powietrza (emisjom niezorganizowanym), w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów, stosowane są następujące techniki (BAT 14):
  - a. magazynowanie odpadów jest prowadzone w magazynach stanowiących wiaty zabudowane z trzech stron i zadaszone, co znacząco ogranicza możliwość występowania emisji niezorganizowanych. Dodatkowo stosowane sposoby magazynowania odpadów zgodne z obowiązującymi przepisami krajowymi minimalizują możliwość ich rozpraszania i rozwiewania. Procesy technologiczne produkcji paliwa alternatywnego prowadzone są wewnątrz hali technologicznej wyposażonej w system ujmowania, oczyszczania i zawracania powietrza.
  - b. w związku ze stosowaniem układu nawilżania odpadów zastosowano zawory z podwójnym uszczelnieniem dławicowym, uszczelki pierścieniowe, chemoodporne w pompach i mieszalniku oraz uszczelnienia mechaniczne w pompach i mieszalniku;
  - c. utrzymuje się sprzęt i elementy instalacji w dobrym stanie technicznym poprzez prowadzenie przeglądów i remontów (obejmujących między innymi stosowanie powłok antykorozyjnych);

- d. proces przetwarzania odpadów prowadzony jest wewnątrz hali technologicznej wyposażonej w system ujmowania, oczyszczania i zawracania oczyszczonego powietrza, co pozwala na wyeliminowanie emisji niezorganizowanych do powietrza;
  - e. place i drogi na terenie zakładu są regularnie sprzątane;
  - f. hala, gdzie przetwarzane są odpady wyposażona jest w bramy rolowane, szybkobieżne. Sprawność i szczelność bram jest regularnie kontrolowana;
- 5) w celu ograniczenia emisji związków organicznych do powietrza proces przetwarzania odpadów prowadzony jest wewnątrz hali wyposażonej w układ ujmowania, oczyszczania i zawracania powietrza opisany powyżej. W układzie oczyszczania powietrza eliminacja związków organicznych odbywa się w układzie dwóch równolegle połączonych adsorberów ze złożem stałym z węgla aktywnego. Dodatkowo w analizowanej instalacji nie przewiduje się przetwarzania odpadów, które mogą generować uciążliwości zapachowe (BAT 31).

### **7.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:**

- 1) stosowanie materiałów i surowców charakteryzujących się dobrymi parametrami użytkowymi, produkcyjnymi (sprawdzanie parametrów wykorzystywanych odpadów do produkcji paliwa alternatywnego u wytwórców odpadów, które mogą zostać użyte w procesie przetwarzania oraz potwierdzenie wyników badań w laboratorium Kapadora Sp. z o. o.),
- 2) eksploatawanie wykorzystywanych urządzeń w sposób maksymalnie ograniczający ich zużycie i gwarantujący ich maksymalną żywotność
- 3) zakład zaopatrywany jest tylko w niezbędne odpady wykorzystywane w krótkim okresie, w procesie ich przetwarzania,
- 4) planowanie prac umożliwiających wykorzystanie w całości surowców (odpadów), w tym dostawy bezpośrednio na linię produkcyjną bez magazynowania odpadów,
- 5) optymalizacja procesów produkcyjnych i maksymalne wykorzystanie surowców technologicznych poprzez ścisłe przestrzeganie reżimów technologicznych oraz form technologicznych,
- 6) kontrola ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów,
- 7) gromadzenie selektywnie odpadów w wyznaczonych, oznakowanych miejscach magazynowania z zakazem ich wzajemnego mieszania, w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływania na środowisko gruntowo-wodne,
- 8) przekazywanie odpadów wyłącznie uprawnionym odbiorcom, posiadającym odpowiednie zezwolenia
- 9) ograniczenie ryzyka środowiskowego związanego z magazynowaniem odpadów (BAT 4):
  - a) miejsca magazynowania odpadów są zlokalizowane na terenie utwardzonym, tak aby ograniczyć odległość przemieszczania odpadów,
  - b) pojemność miejsc magazynowania odpadów została dokładnie określona na podstawie operatu przeciwpożarowego i podlega regularnej kontroli,
  - c) miejsca magazynowania odpadów są zadaszone, a sprzęt, który jest używany do załadunku i rozładunku podlega regularnym przeglądom technicznym,
  - d) wytworzone odpady niebezpieczne są magazynowane w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu hali produkcyjnej,
- 10) ograniczenie ryzyka środowiskowego związanego z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów (BAT 5):

- a) w zakładzie wprowadzono procedury postępowania i przemieszczania odpadów po przetworzeniu, których dotrzymanie jest weryfikowane przez kierowników zmiany,
  - b) wiaty magazynowe są zabezpieczone kanalizacją wewnętrzną odprowadzającą występujące odcieki do zbiorników na odcieki,
  - c) powstałe paliwo alternatywne będzie transportowane do magazynu zabudowanymi taśmociągami,
- 11) prowadzący, o ile to możliwe, ponownie wykorzystuje opakowania do magazynowania odpadów wytwarzanych w zakładzie (BAT 24).

#### **7.4. Rozwiązania zapewniające metody ochrony wód podziemnych i powierzchniowych:**

- 1) odcieki z miejsc magazynowania odpadów funkcjonujących na potrzeby instalacji do przetwarzania odpadów, gromadzone są w szczelnych zbiornikach wybieralnych, a następnie wprowadzane do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych,
- 2) instalacja nie wymaga zaopatrzenia w wodę,
- 3) instalacja posadowiona jest na szczelnych powierzchniach, zapobiegających ewentualnemu przedostawaniu się substancji do wód podziemnych.

#### **7.5. Rozwiązania zapewniające ochronę przed hałasem**

Stosowane środki techniczne i operacyjne w celu zapobiegania emisjom hałasu (BAT 18 (WT)):

- 1) lokalizacja zakładu w bardzo dużej odległości od terenów podlegających ochronie akustycznej,
- 2) prowadzenie regularnej kontroli i konserwacji urządzeń powodujących hałas,
- 3) stosowanie urządzeń o możliwie niskich mocach akustycznych,
- 4) stosowanie zasady zamkniętych drzwi podczas eksploatacji instalacji.

#### **7.6. Oddziaływanie transgraniczne**

Eksploatacja instalacji nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

#### **8. Stosowanie rozwiązań zapewniających efektywną gospodarkę materiałowo-surowcową**

Efektywna gospodarka materiałowo-surowcowa realizowana jest poprzez zastępowanie materiałów odpadami. Puste opakowania wykorzystywane są w miarę możliwości do magazynowania różnych materiałów lub odpadów. W przypadku wariantu pracy instalacji polegającego na zwiększaniu wilgotności paliwa alternatywnego, zamiast wody stosowane są odpady płynne (z grupy 08, wymienione w tabeli nr 3).

#### **9. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii**

Efektywna gospodarka energetyczna realizowana jest poprzez:

- serwisowanie urządzeń i w razie potrzeby wymiana elementów na nowe przyczyniające się do ograniczenia zużycia energii,
- monitoring zużycia energii,
- stosowanie energooszczędnego oświetlenia,
- zainstalowanie silników IC3 z układem odzysku energii.



## **10. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania**

Stosowane sposoby zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:

- utrzymywanie miejsc magazynowania odpadów i instalacji w stanie zgodnym z przepisami budowlanymi, p.poż. i wymogami ochrony środowiska,
- aktualizowanie analiz środków chemicznych stosowanych w zakładzie (oleje stosowane w układach napędu i sterowania hydraulicznego, środki antypoślizgowe, produkt do czyszczenia hamulców, smar samochodowy i przemysłowy, smar przekładniowy, olej napędowy) oraz dostęp do informacji o nich, na stanowiskach, gdzie są wykorzystywane,
- bieżące przeglądy techniczne pojazdów obsługujących instalację oraz wszelkich urządzeń będących na wyposażeniu instalacji,
- zakup wody dla potrzeb bytowych i porządkowych od dostawcy zewnętrznego (zakład nie korzysta z ujęć wód podziemnych),
- utrzymanie instalacji wewnątrzzakładowej do odprowadzania ścieków w dobrym stanie technicznym, w tym kontrola szczelności bezodpływowych zbiorników na odcieki z miejsc magazynowania odpadów,
- wizualna kontrola stopnia wypełnienia bezodpływowych zbiorników na odcieki,
- systematyczne czyszczenie separatora substancji ropopochodnych dla wód opadowych odprowadzanych z terenu zakładu,
- prawidłowa gospodarka odpadami; magazynowanie ich w wyznaczonych, utwardzonych, odpowiednio zabezpieczonych i oznakowanych miejscach,
- utwardzenie materiałami budowlanymi podłoża magazynów odpadów i instalacji posadowionej w hali i kontrola ich szczelności,
- utwardzenie materiałami budowlanymi powierzchni, po których odbywa się transport odpadów i proces operowania nimi (załadunku i rozładunku),
- magazynowanie odpadów niebezpiecznych w kontenerach i pojemnikach przystosowanych do gromadzenia poszczególnych rodzajów odpadów jak np. beczki na odpady olejowe, bez możliwości oddziaływania czynników atmosferycznych na magazynowane odpady,
- wyposażenie obiektu w niezbędne środki do usuwania zanieczyszczeń (sorbenty),
- dostęp do procedur w przypadku wystąpienia awarii,
- nadzór nad prawidłowością przebiegu procesów eksploatacyjnych, przestrzegania przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy oraz instrukcji środowiskowych

## **11. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, w zakresie w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe**

### **11.1. Monitoring procesów technologicznych**

Monitoring procesów technologicznych i parametrów szczególnie istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska będzie obejmował następujące działania:

- monitoring ilości zużywanych mediów związanych z eksploatacją instalacji,

- kontrolę najważniejszych parametrów prowadzonych procesów technologicznych: kontrola wydajności godzinowej rozdrabniarki wstępnej i rozdrabniarek końcowych oraz kontrola wielkości rozdrobnienia paliwa alternatywnego,
- kontrolę funkcjonowania urządzeń wentylacyjno-oczyszczających powietrze z poszczególnych obiektów,
- kontrolę parametrów związanych z zabezpieczeniem instalacji przed sytuacjami awaryjnymi, w tym zagrożeniami pożarowymi, tj. kontrolę wydajności instalacji i unikanie przeciążeń, kontrolę kamer termowizyjnych (kamery obejmującej halę produkcyjną oraz kamery w magazynie W3A), kontrolę wydajności hydrantów, przegląd stanu zabezpieczeń p.poż, sprawność działania urządzeń i instalacji gaśniczych).

Monitoring zużycia energii będzie odbywał się na podstawie odczytu licznika oraz faktur wystawianych przez dostarczającego energię elektryczną.

### **11.2. Monitoring rodzaju i ilości odpadów przyjmowanych do przetworzenia i odpadów wytwarzanych**

Monitoring ilości przetwarzanych i wytwarzanych odpadów, prowadzony będzie przez zakład, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami. Ewidencja odpadów prowadzona będzie elektronicznie w Bazie Danych Odpadowych (BDO).

Ilość przetwarzanych i wytwarzanych odpadów określona będzie wagowo – zakład wyposażony jest w wagę o nośności 60 Mg.

### **12. Zakres, sposób i termin przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska***

Prowadzący instalację obowiązany jest przekazywać organowi właściwemu do wydania pozwolenia oraz właściwemu wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska coroczną informację, za ubiegły rok kalendarzowy, w zakresie:

- ilości wykorzystanej energii, paliw, materiałów i surowców,
- sprawozdania z rodzajów i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu oraz odpadów wytwarzanych powstających w wyniku eksploatacji instalacji z uwzględnieniem wariantu w jakim pracowała instalacja,

w terminie do 31 marca każdego roku kalendarzowego.

### **13. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii, w tym wymóg informowania o wystąpieniu awarii**

Zakład, zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych znajdujących się w zakładzie, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138) nie jest zakładem o zwiększonym ryzyku albo dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Potencjalnymi awariami wpływającymi na funkcjonowanie instalacji może być:

- a) pożar, powstały w wyniku niewłaściwej organizacji pracy
- b) awaria kanalizacji przemysłowej
- c) rozszczelnienie lub przepełnienie zbiorników na odcieki
- d) uszkodzenie zbiornika na paliwo

W celu zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii na terenie zakładu są stosowane następujące działania:

- zakład wyposażony jest w środki ochrony ppoż. i posiada instrukcję postępowania w przypadku wystąpienia pożaru,
- sporządzono harmonogram przeglądów i kontroli w instalacji,
- kanalizacja została wykonana z odpornych materiałów na działanie ścieków,
- na terenie zakładu zlokalizowane są zbiorniki na odcieki, które podlegają kontroli szczelności i stopnia wypełnienia,
- w celu uniknięcia możliwości rozszczelnienia zbiornika na paliwo, zastosowano na terenie zakładu skrzynie dystrybucyjną dwupłaszczową, gwarantującą przejęcie potencjalnego wycieku w przypadku uszkodzenia wewnętrznego płaszcza zbiornika, ponadto zbiornik został wyposażony w czujnik poziomu i przecieku paliwa oraz w sorbent do zbierania rozlanego paliwa podczas tankowania.

O fakcie wystąpienia awarii instalacji, mogącej powodować zagrożenie dla środowiska i ludzi, należy powiadomić niezwłocznie Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz Marszałka Województwa Opolskiego.

#### **14. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane**

Aktualnie nie planuje się likwidacji przedmiotowej instalacji. W sytuacji podjęcia decyzji o zakończeniu eksploatacji instalacji i likwidacji obiektów oraz urządzeń procedura likwidacji będzie przebiegała w dwóch fazach:

- a) Pierwsza faza to likwidacja wyposażenia wewnętrznego hali, czyli urządzeń wchodzących w skład instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego oraz elementów instalacji do oczyszczania i recyrkulacji powietrza. Wszystkie zgromadzone w wyniku eksploatacji odpady zostaną przekazane firmom posiadającym odpowiednie zezwolenia,
- b) Druga faza to likwidacja wyposażenia architektonicznego hali oraz infrastruktury technicznej.

W przypadku likwidacji instalacji należy:

- poinformować właściwe organy ochrony środowiska o zamiarze likwidacji instalacji,
- zaplanować termin zaprzestania eksploatacji,
- odpady z demontażu instalacji zagospodarować zgodnie z wymaganiami prawa obowiązującymi w dniu likwidacji,
- odpady przekazać odpowiednim, posiadającym stosowne zezwolenie, odbiorcom odpadów w celu ich prawidłowego unieszkodliwienia,
- nie nadające się do dalszego wykorzystania maszyny i urządzenia przekazać do punktów skupu surowców wtórnych, pozostałe maszyny i urządzenia przekazać do dalszego

- wykorzystania zgodnie z ich przeznaczeniem,
- likwidację obiektów i urządzeń należy prowadzić przy zastosowaniu specjalistycznego sprzętu gwarantującego bezpieczny dla ludzi i środowiska demontaż,
  - likwidację obiektów prowadzić zgodnie z obowiązującymi (w czasie likwidacji) przepisami prawa budowlanego oraz wymogami ochrony środowiska.

## 15. Zabezpieczenie roszczeń

Marszałek Województwa Opolskiego ustanawia Kapadora Sp. z o.o. z siedzibą w Żorach, prowadzącemu instalację przetwarzania odpadów i wytwarzania paliwa alternatywnego, zlokalizowanej w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, zabezpieczenie roszczeń w kwocie 1 309 620,00 zł, w formie gwarancji ubezpieczeniowej, umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego w wypadku wydania i konieczności przymusowego wyegzekwowania:

- 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* lub
- 2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach*
  - w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości po akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. *o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie* w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do przedkładania Marszałkowi Województwa Opolskiego aktualnej gwarancji ubezpieczeniowej nie później niż 30 dni przed upływem terminu ważności posiadanej gwarancji.

## 16. Termin obowiązywania pozwolenia

Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

### UZASADNIENIE

Kapadora Sp. z o.o., działająca przez pełnomocnika Panią Dorotę Anders, przy piśmie nr 093/09/2023 z 19 września 2023 r. (data wpływu do UMWO – 22.09.2023 r.) wystąpiła z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwarzania odpadów o zdolności 480 Mg/d celem wytworzenia paliwa alternatywnego, zlokalizowanej na terenie zakładu Kapadora Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15.

Do ww. pisma dołączono:

- dokumentację pn. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego” opracowaną przez Panią Dorotę Anders wraz z zespołem we wrześniu 2023 r.,
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych,
- dokument potwierdzający, że wnioskodawca jest uprawniony do występowania w obrocie prawnym – informację odpowiadającą odpisowi aktualnemu z Rejestru Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego nr 0000319997, sporządzony na dzień 13 września 2023 r.,
- zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację, o których mowa w art. 184 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2024 r. poz. 54 z późn. zm.),

- oświadczenia, o których mowa w art. 42 ust. 3a pkt 3, 4 i 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o *odpadach* (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 z późn. zm.),
- postanowienie Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu nr PZ.5268.9.2023 z 17 sierpnia 2023 r.,
- operat przeciwpożarowy sporządzony przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych mgr. inż. Piotra Świercza w lipcu 2023 r.,
- decyzję Prezydenta Miasta Kędzierzyn-Koźle nr OSR-OS.6220.27.2022.KK z 11 sierpnia 2023 r. o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn. „Rozbudowa zakładu przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne”,
- pełnomocnictwo z 13.09.2023 r. udzielone Pani Dorocie Anders,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej do udzielonego pełnomocnictwa,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od wydania pozwolenia zintegrowanego,
- potwierdzenie dokonania opłaty rejestracyjnej,
- streszczenie wniosku sporządzone w języku niespecjalistycznym.

Kapadora Sp. z o.o. decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-IV.7243.9.2021.MW z dnia 4 kwietnia 2022 r. uzyskała pozwolenia na wytwarzanie odpadów wraz z przetwarzaniem odpadów w ramach eksploatacji instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego (RDF) w zakładzie w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15. W związku z rozbudową zakładu, wnioskodawca Kapadora Sp. z o.o. uzyskał decyzję Prezydenta Miasta Kędzierzyn-Koźle z dnia 11 sierpnia 2023 r. nr OSR-OS.6220.27.2022.KK określającą środowiskowe uwarunkowania dla realizacji przedsięwzięcia pn. „Rozbudowa zakładu przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne”. W ramach ww. przedsięwzięcia instalację do wytwarzania paliwa alternatywnego doposażono w dodatkową rozdrabniarkę końcową oraz by-pass do regulacji wilgotności paliwa, co wpłynęło na zwiększenie jej wydajności do 480 Mg/d. Organ wydając pozwolenie zintegrowane uwzględnił warunki określone w ww. decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

W związku z powyższym zgodnie z art. 201 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2024 r. poz. 54 z późn. zm.), w związku z ust. 5 pkt 3 lit. b 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) instalacja do przetwarzania odpadów celem wytworzenia paliwa alternatywnego podlega obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Organem ochrony środowiska właściwym do wydania niniejszego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwarzania odpadów i wytwarzania paliwa alternatywnego, w myśl art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku z § 2 ust. 1 pkt 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 z późn. zm.) i zgodnie z właściwością miejscową jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Wnioskodawca dołączył do wniosku dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej wniesionej na wydodrębiony rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, w kwocie 9600 zł, przez co wypełnił formalny warunek konieczny do rozpatrzenia wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, określony w art. 210 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Do wniosku załączono również potwierdzenie uiszczenia opłaty skarbowej od pozwolenia.

Mając na względzie dyspozycję zawartą w art. 209 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organ przy piśmie z dnia 27 września 2023 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.48.2023.PU przekazał Ministrowi Klimatu i Środowiska, za pomocą środków komunikacji elektronicznej (ePUAP), wniosek w postaci elektronicznej o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono 26 września 2023 r. w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronach internetowych Ekoportalu (karta nr 350/2023).

Ponieważ przedłożony wniosek był niekompletny i nie spełniał wymogów formalnych, określonych w ustawie *Prawo ochrony środowiska*, Marszałek Województwa Opolskiego pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.48.2023.PU z 10 października 2023 r., wezwał o jego uzupełnienie. Wnioskodawca uzupełnił wniosek pismem nr 113/10/2023 z 23 października 2023 r. (wpływ do UMWO - 25.10.2023 r.).

Po uzupełnieniu wniosku organ, na podstawie art. 61 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2023 r. poz. 775 z późn. zm.), pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.48.2023.PU z 15 listopada 2023 r. zawiadomił Panią Dorotę Anders – pełnomocnika Kapadora Sp. z o.o. o wszczęciu postępowania w przedmiocie wydania pozwolenia zintegrowanego i jednocześnie poinformował o uprawnieniach strony, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, dotyczących możliwości czynnego udziału w każdym stadium postępowania.

Zgodnie z wynikającym z art. 218 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, obowiązkiem zapewnienia, przez organ wydający pozwolenie zintegrowane, możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest wydanie takiego pozwolenia, podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwarzania odpadów i wytwarzania paliwa alternatywnego i możliwości składania w przedmiotowej sprawie uwag i wniosków, w terminie 30 dni od daty ukazania się ogłoszenia. Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (24 listopada 2023 r.), w Nowej Trybunie Opolskiej (30 listopada 2023 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Kędzierzyn-Koźle (28 listopada 2023 r.) oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (24 listopada 2023 r.).

W ustawowym okresie 30 dni od daty podania ww. informacji do publicznej wiadomości, do organu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące postępowania w sprawie wydania przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Po analizie zawartości merytorycznej wniosku stwierdzono, że niektóre zawarte w nim dane i informacje wymagają dodatkowych wyjaśnień oraz informacji, dlatego Marszałek Województwa Opolskiego pismami nr DOŚ-RPŚ.7222.48.2023.PU z 15 listopada 2023 r., 22 lutego 2024 r. oraz 8 maja 2024 r., wezwał wnioskodawcę do jego uzupełnienia.

W odpowiedzi na ww. wezwania Strona uzupełniła wniosek o brakujące informacje przy pismach nr 143/12/2023 z 6 grudnia 2023 r. (wpływ do UMWO – 8.12.2023 r.), nr 023/03/2024 z 18 marca 2024 r. (wpływ do UMWO – 19.03.2024 r.) oraz nr 035/05/2024 z 21 maja 2024 r. (wpływ do UMWO – 22.05.2024 r.).

W związku z tym, że przedmiotowy wniosek uwzględnia przetwarzanie odpadów, organ pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.48.2023.PU z 8 stycznia 2024 r. zwrócił się do Prezydenta Miasta Kędzierzyn-Koźle z prośbą o wyrażenie opinii w przedmiotowej sprawie zgodnie z art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U z 2023 r. poz. 1587 z późn. zm.).

Prezydent Miasta Kędzierzyn-Koźle, postanowieniem nr OSR-IUC.604.1.1.2024.JK z dnia 19 stycznia 2024 r. (wpływ do UMWO – 24.01.2024 r.) wydał opinię pozytywną w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji, zlokalizowanej na terenie Kapadora Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu.

Mając na względzie art. 41a ust. 1 i ust. 2 ustawy o odpadach organ zwrócił się pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.48.2023.PU z 8 stycznia 2024 r. do Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora

Ochrony Środowiska o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Do ww. pisma dołączono wnioski wraz z uzupełnieniami.

Kontrola instalacji przetwarzania odpadów i wytwarzania paliwa alternatywnego, położonej na terenie zakładu w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15 z udziałem przedstawiciela Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego odbyła się dnia 26 kwietnia 2024 r. Wizja lokalna wykazała, że teren zakładu jest utwardzony, ogrodzony i zabezpieczony zamykaną bramą wjazdową, miejsca magazynowania odpadów są objęte monitoringiem wizyjnym, na terenie zakładu znajduje się waga najazdowa o nośności 60 Mg, instalacja do produkcji paliwa alternatywnego znajduje się w hali nr 1 wyposażonej w dwie bramy szybkobieżne, zamykane podczas pracy instalacji, miejsca magazynowania odpadów są zgodne z przedłożonym wnioskiem, są oznakowane oraz zabezpieczone przed rozwiewaniem odpadów.

Po przeprowadzeniu kontroli Zakładu, Opolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem nr WI.703.10.3.202.JKt z dnia 12 czerwca 2024 r. (data wpływu do UMWO 12.06.2024 r.) pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska dla instalacji do magazynowania i przetwarzania odpadów należących do Kapadora Sp. z o.o., zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15.

Mając na względzie art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, organ pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.48.2023.PU z 8 stycznia 2024 r. zwrócił się do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej ustalonymi w dołączonym do wniosku operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu nr PZ.5268.9.2023 z 17 sierpnia 2023 r. przesyłając równocześnie wszystkie wymagane dokumenty zgodnie z art. 183c ust. 2 ww. ustawy Poś (tj. wniosek z 19 września 2023 r., w tym operat przeciwpożarowy i ww. postanowienie Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu).

Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu, po przeprowadzeniu kontroli przedmiotowej instalacji, postanowieniem nr PZ.52806.1.2024 z 20 marca 2024 r. (data wpływu do UMWO - 20.03.2024 r.) pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej opisanymi w ww. operacie przeciwpożarowym.

Z uwagi na fakt, że eksploatowana instalacja wiąże się z przetwarzaniem odpadów, biorąc pod uwagę przepis art. 48a ustawy o odpadach, Marszałek Województwa Opolskiego postanowieniem nr DOŚ-RPŚ.7222.48.2023.PU z 15 maja 2024 r. określił Kapadora Sp. z o.o. z siedzibą w Żorach zabezpieczenie roszczeń w kwocie 1 309 620,00 zł, w formie gwarancji ubezpieczeniowej. Postanowienie zostało doręczone dnia 20.05.2024 r. Spółka pismem nr 039/05/2024 z 31.05.2024 r. poinformowała o trudnościach w dotrzymaniu ustawowego terminu 14 dni na dostarczenie gwarancji ubezpieczeniowej oraz zwróciła się z prośbą o wydłużenie tego terminu do 14.06.2024 r. Oryginał gwarancji ubezpieczeniowej przesłano przy piśmie, bez numeru, z 14.06.2024 r. (wpływ do UMWO – 14.06.2024 r.).

W toku prowadzonego postępowania, korzystając z możliwości, jakie wskazuje ustawa z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* organ w dniu 26 kwietnia 2024 r., przy udziale przedstawicieli Zakładu, dokonał oględzin instalacji położonej w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, przeznaczonych do przetwarzania odpadów i wytwarzania paliwa alternatywnego. Na okoliczność przeprowadzonych oględzin sporządzono protokół. Ponadto mając na uwadze

art. 46 ust. 1f ustawy o odpadach, organ w trakcie oględzin ustalił, że instalacja oraz wszystkie obiekty budowlane i ich części, wskazane we wniosku, zostały wybudowane.

Po zgromadzeniu całości materiału dowodowego, Marszałek Województwa Opolskiego, działając na podstawie z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.48.2023.PU z dnia 5 września 2024 r. zawiadomił pełnomocnika Strony o zakończeniu postępowania dowodowego do wszczętego postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwarzania odpadów o zdolności 480 Mg/d celem wytworzenia paliwa alternatywnego, położonej na terenie zakładu w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, jednocześnie informując o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie w siedzibie organu lub też o możliwości udostępnienia akt sprawy za pomocą środków komunikacji elektronicznej na adres wskazany przez Stronę, przez okres 2 dni od dnia doręczenia zawiadomienia.

W wyznaczonym okresie do organu nie złożono żadnych uwag i wniosków w przedmiotowej sprawie.

Po analizie kompletnego wniosku, na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183, art. 188 ust. 1, 2, 2b, 3, 4, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204 ust. 1, art. 211, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Poś, udzielono pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwarzania odpadów o zdolności 480 Mg/d celem wytworzenia paliwa alternatywnego, zlokalizowanej na terenie zakładu w Kędzierzynie-Koźlu, przy ul. Szkolnej 15.

Niniejsze pozwolenie wydano w terminie przewidzianym w art. 209 ust. 2 ustawy Poś, tj. w terminie 6 miesięcy od dnia złożenia wniosku, odliczając od tego terminu okresy opóźnień w załatwieniu sprawy, spowodowane uzupełnieniami wniosku.

Podstawą do udzielenia niniejszego pozwolenia zintegrowanego dla wyżej wymienionej instalacji jest wykazanie, że:

- eksploatacja instalacji nie będzie powodować przekroczeń wartości odniesienia substancji w powietrzu poza terenem, do którego prowadzący tę instalację posiada tytuł prawny,
- sposób gospodarowania odpadami nie powoduje zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i dla środowiska,
- instalacja nie powoduje transgranicznego oddziaływania na tereny państw sąsiadujących z Polską,
- instalacja nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, na terenach podlegających ochronie, położonych w rejonie oddziaływania Zakładu.

Wypełniając obowiązek wynikający z art. 208 ust. 2 pkt 4a ustawy *Prawo ochrony środowiska* wnioskujący przedłożył dokument pn. „Analiza możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko” opracowany przez PPHU Lukas Adam Łydką we wrześniu 2023 r.

W analizie tej dokonano charakterystyki środowiskowej terenu, na którym zlokalizowana została Spółka. Zidentyfikowano substancje powodujące ryzyko, wykorzystywane, produkowane i uwalniane przez instalację, których występowanie jest spodziewane ze względu na działalność planowaną na danym terenie. W analizie wykazano, że w wyniku wykorzystywania i uwalniania istotnych substancji powodujących ryzyko na terenie Zakładu, nie istnieje ryzyko wystąpienia rzeczywistego zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych.

Analizując wszystkie ww. kwestie organ stwierdził, że żadna z substancji stanowiących potencjalne ryzyko nie osiąga istotnego poziomu ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego, w związku z tym raport początkowy dla przedmiotowej instalacji nie jest wymagany. Tym samym w pozwoleniu zintegrowanym nie zobowiązano prowadzącego do prowadzenia



systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych lub wykonywania badań gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko ich zanieczyszczenia.

Stosowana technologia w instalacji objętej niniejszą decyzją spełnia wymagania określone w art. 143 ustawy *Prawo ochrony środowiska*:

Wymagania	Sposób spełniania wymogów przez instalację
Stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń	W instalacji nie są wykorzystywane substancje niebezpieczne.
Efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii	Zakład nie posiada własnych źródeł energii elektrycznej. Zakład prowadzi racjonalną gospodarkę energetyczną stosując monitorowanie i raportowanie przebiegu procesu produkcyjnego. Serwisowanie urządzeń prowadzone jest na bieżąco, a w razie potrzeby zużyte elementy są wymieniane na nowe przyczyniające się do ograniczenia zużycia energii.
Zapewnienie racjonalnego zużycia wody, surowców, materiałów i paliw	Bieżąca kontrola stanu technicznego instalacji oraz bezzwłoczne usuwanie zakłóceń ograniczają nieracjonalne zużycie wody, surowców, materiałów i paliw.
Stosowanie technologii bezodpadowych, małodopadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów	W związku z profilem działalności instalacji nie ma możliwości wyeliminowania powstawania odpadów. Możliwość odzysku powstających odpadów zapewniona jest poprzez przekazywanie powstałych odpadów wyłącznie uprawnionym odbiorcom, posiadającym odpowiednie zezwolenia.
Rodzaj, wielkość i zasięg emisji	Eksplatacja instalacji nie spowoduje przekroczeń standardów w środowisku, ilość wytwarzanych odpadów i sposób postępowania z nimi nie wpłynie negatywnie na środowisko naturalne.
Wykorzystanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej	Przedmiotowa instalacja wykorzystuje założenia techniczne i technologiczne, w tym porównywalne procesy i metody, stosowane w tego typu obiektach.
Postęp naukowo-techniczny	Zastosowane rozwiązania w zakresie przetwarzania odpadów są oparte o rozwiązania uwzględniające postęp naukowo-techniczny w zakresie technologii i aparatury oraz ograniczania do minimum oddziaływania na środowisko.

W przedłożonym organowi wniosku wykazano, że instalacja spełnia wymagania 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.

Analiza ww. dokumentu pozwoliła stwierdzić, że instalacja do przetwarzania odpadów i wytwarzania paliwa alternatywnego spełnia wymagania konkluzji BAT. W związku z tym, organ w punktach od 7 do 10 niniejszej decyzji przedstawił wszystkie stosowane w instalacjach techniki, które wypełniają postanowienia zawarte w ww. konkluzjach BAT.

Zgodnie z informacjami ujętymi we wniosku prowadzący instalację opracował system zarządzania środowiskowego (BAT 1), który jest wdrożony i stosowany w zakładzie Kapadora sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu. W system nie został włączony plan zarządzania odorami (BAT 12) oraz plan zarządzania hałasem i wibracjami (BAT 17) określające działania w celu zapobiegania i ograniczania hałasu lub odorów. Zastosowanie ww. planów jest wymagane w przypadkach, w których oczekuje się, że obiekty wrażliwe odczują dokuczliwość odorów lub hałasu od instalacji lub gdy jego występowanie jest stwierdzone. W związku z tym, BAT 12, BAT 17 oraz BAT 10 (monitorowanie emisji odorów), aktualnie nie mają zastosowania w przedmiotowej instalacji.

Na terenie Spółki stosowane są wszystkie techniki poprawiające ogólną efektywność środowiskową w zakresie przetwarzania odpadów (BAT 2). We wniosku wykazano również, że stosowane w przedmiotowej instalacji rozwiązania, mające na celu ograniczenie ryzyka środowiskowego związanego z magazynowaniem odpadów, spełniają wymagania BAT 4, poprzez stosowanie następujących technik: zoptymalizowanie miejsc magazynowania, odpowiednią ich pojemność, bezpieczną obsługę oraz wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z odpadami niebezpiecznymi.

W zakresie ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów Spółka wdrożyła procedurę obejmującą wymagane w BAT 5 elementy, tj. procedurę postępowania z odpadami, z uwzględnieniem ich przemieszczania, zabezpieczono wiaty magazynowe przed potencjalnie występującymi odciekami, powstałe paliwo alternatywne będzie transportowane do magazynu zabudowanymi taśmociągami.

Zakład będzie prowadził monitoring zużycia energii oraz ilości przetwarzanych i wytwarzanych odpadów (BAT 11).

Zgodnie z zapisami wniosku, Spółka spełnia techniki BAT 21, bowiem teren zakładu jest ogrodzony i został objęty monitoringiem wizyjnym. W zakładzie została wdrożona instrukcja bezpieczeństwa przeciwpożarowego, zostały opracowane instrukcje technologiczno-ruchowe oraz instrukcje obsługi/eksploatacji. Dodatkowo zostały ustalone procedury zarządzania emisjami powstałymi w wyniku awarii i incydentów oraz przewiduje się prowadzenie ewidencji zaistniałych awarii i incydentów.

Aby zapewnić efektywne wykorzystanie materiałów, w ramach BAT 22, w instalacji zastępuje się materiały odpadami. Realizowane jest to poprzez ponowne wykorzystywanie pustych opakowań (big-bagi, palety, kontenery) do magazynowania różnych materiałów lub odpadów ( tym samym Spółka spełnia również wymagania BAT 24). W instalacji do zwiększania wilgotności odpadów, zamiast wody, stosuje się odpady płynne (z grupy 08, wymienione w tabeli nr 3).

Spółka realizuje plan racjonalizacji zużycia energii, poprzez bieżące serwisowanie urządzeń, a w razie potrzeby wymiany elementów, wymienia się je na nowe przyczyniające się do ograniczenia zużycia energii. Zakład prowadzi ewidencję zużycia energii elektrycznej w oparciu o odczyt licznika dostarczanej energii (BAT 23).

W przedłożonym do niniejszego postępowania wniosku wykazano, że instalacja przetwarzania odpadów i wytwarzania paliwa alternatywnego nie posiada zorganizowanych źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza – wynika to z zastosowanych na instalacji rozwiązań technicznych związanych z wentylacją, oczyszczaniem i zawracaniem powietrza z powrotem do obiektów.

W związku z powyższym niniejszą decyzją organ nie określił źródeł powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyki oraz czasu eksploatacji źródeł emisji jak również nie określił wielkości dopuszczalnej emisji z instalacji gdyż w przedłożonym do niniejszego postępowania wniosku wykazano, że w wyniku prowadzenia procesów w instalacji nie przewiduje się zorganizowanej emisji do powietrza, natomiast zgodnie z brzmieniem art. 202 ust. 2a ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej

wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany lub za pośrednictwem wentylacji grawitacyjnej.

Na potrzeby przedmiotowego postępowania wnioskodawca wykonał obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu, uwzględniając wszystkie źródła emisji niezorganizowanej oraz emisję ze zbiornika magazynowego paliwa, jak również emisję z laboratorium. Źródłem emisji niezorganizowanej z całego analizowanego zakładu będą procesy magazynowania odpadów w wyznaczonych wiatach, ruch samochodów ciężarowych transportujących odpady oraz maszyny i pojazdy eksploatowane na potrzeby instalacji, tj. cztery ładowarki i jeden wózek widłowy.

Obliczenia wykazały, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji będących przedmiotem wniosku i instalacji pozostałych nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie *poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031 ze zm.), ani przekroczeń wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie *wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2010 r., poz. 87). Analizą objęto substancje takie jak: pył ogółem, PM10 i PM2,5, dwutlenek siarki, tlenki azotu, tlenek węgla, benzo(a)piren, benzen i węglowodory alifatyczne.

Organ niniejszą decyzją w punkcie pn. „Wymagane działania, w tym wyszczególnienie środków technicznych mających na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, w tym sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych”, zawarł między innymi, informacje o sposobach spełniania wymogów określonych w konkluzjach BAT odnoszących się do sposobów ograniczenia emisji do powietrza (w tym BAT 13, BAT 14, BAT 25, BAT 31).

Obecnie Spółka nie posiada planu zarządzania odorami (BAT 12) oraz nie monitoruje emisji odorów (BAT 10), gdyż zastosowanie konkluzji ogranicza się do przypadków stwierdzenia uzasadnienia dokuczliwości odorów w obiektach wrażliwych. Z uwagi na rodzaje stosowanych odpadów, a także przyjęte rozwiązania techniczne, w tym w zakresie układów wentylacji i oczyszczania powietrza Spółka nie przewiduje możliwości występowania uciążliwości zapachowych na terenach wrażliwych.

Z uwagi na fakt, iż przedmiotowa instalacja, zgodnie z zapisami we wniosku, nie powoduje zorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza nie określono obowiązku pomiarowego wynikającego z najlepszych dostępnych technik w *odniesieniu do przetwarzania odpadów* (BAT 8). Zgodnie z obecnie obowiązującym stanem prawnym, tj. rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie *wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji* (Dz. U. z 2023 r. poz. 1706), instalacja objęta niniejszą decyzją nie podlega z mocy prawa obowiązkowi wykonywania pomiarów emisji substancji do powietrza.

Przedmiotowa instalacja przetwarzania odpadów i wytwarzania paliwa alternatywnego nie wymaga zaopatrzenia w wodę do celów technologicznych.

Instalacja ta nie jest również źródłem powstawania i emisji ścieków technologicznych. Jedynym źródłem powstawania ścieków będą miejsca magazynowania odpadów funkcjonujące na potrzeby instalacji do przetwarzania odpadów, z których mogą być generowane odcieki. Ich ilość oraz stan i skład będą zależne od rodzaju i wilgotności magazynowanych odpadów. Odcieki z magazynów odpadów będą gromadzone wraz z innymi ściekami pochodzącymi z terenu Zakładu w pięciu szczelnych zbiornikach bezodpływowych o pojemności do 1,5 m<sup>3</sup> każdy, przy czym wiata nr 3 (magazyn paliwa alternatywnego lub tworzyw sztucznych i gumy) posiada bezpośrednie połączenie z kanalizacją wewnętrzną zakładu. Wszystkie odcieki wraz ze ściekami innymi pochodzącymi

z całego terenu Zakładu wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

W przesłanej dokumentacji wnioskujący dokonał inwentaryzacji wszystkich źródeł hałasu wraz z podaniem ich mocy akustycznych oraz czasu pracy w czasie odniesienia, w porze dnia i porze nocy.

Na potrzeby oceny akustycznego oddziaływania instalacji w środowisku, wnioskujący wykonał analizę propagacji hałasu w środowisku od wszystkich istotnych źródeł zakładu. Z przedstawionych obliczeń wynikało, że oddziaływanie instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych. Tereny objęte ochroną przed hałasem przedstawione w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym ustalono, zgodnie z wnioskiem Strony, na podstawie zapisów uchwały Nr XLVIII/557/22 Rady Miasta Kędzierzyn-Koźle z dnia 28 czerwca 2022 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego dla części obszaru miasta Kędzierzyn-Koźle położonego na terenie osiedli Przyjaźni i Sławięcice, w rejonie ulic: Przyjaźni, Strzeleckiej, Spacerowej, Naftowej oraz Kanału Kędzierzyńskiego i Kanału Gliwickiego. (Dziennik Urzędowy Województwa Opolskiego z 2022 r. poz. 1993).

W niniejszym pozwoleniu określono rozkład czasu pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00) oraz zgodnie z przepisem art. 211 ust. 6 ustawy Poś ustalono dopuszczalne poziomy hałasu poza zakładem, wyrażone wskaźnikami  $L_{AeqD}$  i  $L_{AeqN}$  w odniesieniu do rodzajów terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 punkt 1 ustawy Poś.

W udzielonym pozwoleniu wskazano najlepsze dostępne techniki ograniczania emisji hałasu do środowisku od instalacji.

Z przepisów rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2023 r. poz. 1706), wynika obowiązek prowadzenia pomiarów poziomu hałasu w środowisku, które prowadzący instalację winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. Prowadzący instalację jest zobowiązany do prowadzenia pomiarów hałasu w środowisku na najbliższych położonych terenach objętych ochroną, zgodnie z metodyką referencyjną ustaloną w ww. rozporządzeniu Ministra Klimatu i Środowiska. Wyniki pomiarów hałasu w środowisku prowadzący instalację przedstawia organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska zgodnie z art. 149 ustawy Poś.

Niniejsza decyzja reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ustawy Poś i jest jednocześnie zezwoleniem na przetwarzanie odpadów. Zgodnie bowiem z treścią art. 45 ust 8 ustawy o odpadach, jeśli pozwolenie zintegrowane obejmuje przetwarzanie odpadów staje się odpowiednio zezwoleniem na przetwarzanie odpadów.

Biorąc pod uwagę treść art. 43 ust. 2 ustawy *o odpadach*, w niniejszej decyzji określono warunki dotyczące przetwarzania odpadów. Ponadto, zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy *Poś*, w pozwoleniu zintegrowanym określono warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami powstającymi w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, na zasadach określonych w przepisach ustawy o odpadach.

Przedstawione w przedłożonej organowi dokumentacji rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia i przetworzenia, zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 2 stycznia 2020 r. *w sprawie katalogu odpadów* (Dz. U. z 2020 r. poz. 10).

Mając na względzie art. 188 ust. 2b ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu scharakteryzowano powstające odpady, podając ich podstawowy skład chemiczny, właściwości oraz określono ich ilość możliwą do wytworzenia w ciągu roku, a także określono dopuszczalne sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami. W niniejszej decyzji uwzględniono również sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko oraz wyznaczono bezpieczne miejsca i sposoby ich magazynowania. Określono również numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer regon posiadacza odpadów.

Właściwości odpadów niebezpiecznych zostały określone 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 uchylającym niektóre dyrektywy (Dz. U. WE L.365/89).

Zaproponowany we wniosku sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami uznano za prawidłowy z punktu widzenia ochrony środowiska. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady. Miejsca magazynowania odpadów przewidzianych do przetworzenia objęte są monitoringiem wizyjnym. W ramach monitoringu ilości odpadów będą określone wagowo.

Spółka w ramach prowadzonej działalności eksploatuje na terenie zakładu również instalacje nieobjęte niniejszym pozwoleniem, w których przetwarzane są m.in. odpady powstałe w wyniku eksploatacji instalacji do przetwarzania odpadów celem wytworzenia paliwa alternatywnego. Tym samym boks magazynowe, będące miejscami magazynowania odpadów wytworzonych o kodach 19 12 02, 19 12 03 oraz ex 19 12 12 (boks W6A, W6B oraz W2D) są magazynami odpadów przewidzianych do przetworzenia w innej instalacji.

Ponadto, mając na uwadze art. 43 ust. 2 pkt 5 ustawy o *odpadach*, w niniejszej decyzji uwzględniono i określono zgodnie z wnioskiem Strony:

- a) maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,
- b) największe masy odpadów, które mogą być magazynowane w wyznaczonych miejscach magazynowania,
- c) całkowite pojemności (wyrażone w Mg) wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów, w związku z prowadzonymi procesami przetwarzania odpadów na terenie Kapadora Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu.

Mając na względzie przepis art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w punkcie 3.2.3. pn. „Warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego” zawarto informację o miejscach magazynowania odpadów znajdujących się na terenie Zakładu oraz określono warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego wykonanego w lipcu 2023 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Piotra Świercza.

W pozwoleniu ustalono, zgodnie z wnioskiem strony, że instalacja nie będzie pracowała w warunkach odbiegających od normalnych.

Zgodnie z przepisami ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu zintegrowanym określono stosowane w trakcie eksploatacji instalacji działania i środki techniczne, mające na celu ograniczenie emisji substancji i energii, w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz ograniczanie oddziaływań transgranicznych, jak również ustalono sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii elektrycznej.

Decyzja, określa także wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania, zgodnie z brzmieniem art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Mając na względzie brzmienie art. 211 ust. 6 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w niniejszym pozwoleniu nie określono sposobu systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko oraz sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami oraz pomiarów zawartości tych

substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek, bowiem w analizie przedłożonej wraz z wnioskiem wykazano brak konieczności sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko co organ przyjął w niniejszym postępowaniu.

Mając na względzie art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu określono także zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, w zakresie w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe w celu sprawdzenia zgodności rzeczywistych warunków eksploatacji z warunkami określonymi w pozwoleniu. Mając powyższe na uwadze w pozwoleniu wskazano także termin przekazywania tych danych Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu.

Organ w pozwoleniu określił ogólne sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku.

Na podstawie informacji zawartych w dokumentacji dołączonej do wniosku, zakład na terenie którego zlokalizowana jest instalacja, będąca przedmiotem niniejszego pozwolenia, nie zalicza się do zakładów o zwiększonym (ZZR) ani do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (ZDR) w świetle obecnie obowiązującego rozporządzenia 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), stąd zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy *Prawo ochrony środowiska* określono w niniejszej decyzji sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Biorąc pod uwagę art. 186 ust. 8 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ stwierdził, że nie zasła przesłanka do odmowy wydania przedmiotowej decyzji, bowiem prowadzący instalację nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono zaświadczenia o niekaralności).

Termin obowiązywania pozwolenia ustalono, zgodnie z wnioskiem strony oraz brzmieniem art. 188 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* - na czas nieoznaczony.

Zgodnie z treścią art. 214 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, przed dokonaniem zmian w instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym, polegających na zmianie funkcjonowania instalacji, prowadzący instalację jest obowiązany poinformować o planowanych zmianach Marszałka Województwa Opolskiego.

Zgodnie z brzmieniem art. 215 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, analiza niniejszego pozwolenia będzie wykonywana po publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej decyzji wykonawczej ustanawiającej konkluzje BAT dla tej branży, a także na podstawie przepisu art. 216 ww. ustawy z częstotliwością raz na 5 lat lub jeżeli oddziaływanie instalacji na środowisko zmieniłoby się w stopniu wskazującym na konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego, lub jeśli nastąpi zmiana w najlepszych dostępnych technikach bądź przepisach o ochronie środowiska.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową zgodnie z pozycją III.40 pkt 2 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2023 r. poz. 2111) w wysokości określonej od wydania pozwolenia zintegrowanego, tj. 506,00 zł (słownie: pięćset sześć złotych). Wpłaty dokonano w dniu 16 października 2023 r., przelewem na konto Urzędu Miasta Opola, Bank Millennium S.A. nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

Zgodnie z art. 127a ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* przed upływem terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Opolskiego, który wydał niniejszą decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

z upoważnienia  
Marszałka Województwa Opolskiego  
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Manfred Grabelus

Otrzymuje:

*/za zwrotnym potwierdzeniem odbioru/*

1. p. Dorota Anders – pełnomocnik KAPADORA Sp. z o.o.  
*adres do doręczenia:*  
ul. Spółdzielcza 18/15  
44-102 Gliwice
2. aa