



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-III.7221.21.2020.AH

Rzeszów, dnia 2021-02-15

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 183 ust. 1, art 188 i 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 z późn. zm.),
- art. 41 ust. 2 i 3 pkt 1), art. 45 ust. 6 i 7 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 797 z późn. zm.),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 256 z późn. zm.),

po rozpatrzeniu wniosku WIBO JKZ Sp. z o.o. Sp. k., Wola Mielecka 1a, 39-300 Mielec o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów oraz zezwolenia na przetwarzanie odpadów w związku z eksploatacją instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów w miejscowości Malinie 315e, gm. Tuszów Narodowy

orzekam

- I. Udzielam WIBO JKZ Sp. z o.o. Sp. k., Wola Mielecka 1a, 39-300 Mielec (REGON: 383780828, NIP: 8172193791) pozwolenia na wytwarzanie odpadów w związku z eksploatacją instalacji do produkcji paliwa alternatywnego i określam:**

I.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

Działalność w zakresie produkcji paliwa alternatywnego jest prowadzona na terenie zakładu WIBO JKZ Sp. z o.o. Sp. k. zlokalizowanego w miejscowości Malinie 315e, na działce nr ewid. 671/8. Instalacja do produkcji paliwa alternatywnego zlokalizowana jest w hali produkcyjnej (Ob. 9) o powierzchni zabudowy 3 151,0 m² zlokalizowanej w południowo-wschodniej części ww. nieruchomości.

Plan zagospodarowania zakładu stanowi załącznik nr 1 decyzji, na którym zaznaczono eksploatowane przez WIBO JKZ Sp. z o.o. Sp. k. instalacje do przetwarzania odpadów oraz miejsca magazynowania odpadów przetwarzanych i wytwarzanych.

W skład instalacji do produkcji paliwa alternatywnego wchodzi następujące maszyny i urządzenia:

- taśmociąg odbierająco-podający do rozdrabniacza wstępnego,
- rozdrabniacz wstępny o wydajności maksymalnej 5 Mg/h,
- taśmociąg odbierająco-podający z nadtaśmowym separatorem magnetycznym,
- pomost sortowniczy, przez który przechodzi przenośnik taśmowy,
- rozdrabniacz końcowy o wydajności maksymalnej 5 Mg/h,
- taśmociąg odbierający z nadtaśmowym separatorem magnetycznym
- przesiewacz



Odpady przeznaczone do przetwarzania podawane będą ładowarką teleskopową poprzez taśmociąg odbierająco-podający do rozdrabniacza wstępnego o objętości komory zasypowej 6m³. Po procesie wstępnego rozdrobnienia odpady zostaną podane taśmociągiem do rozdrabniacza końcowego. W trakcie transportu odpadów z rozdrabniacza wstępnego do rozdrabniacza końcowego pracować będą:

- separator magnetyczny - wydzielający odpady metalowe, oraz
- pomost sortowniczy, na którym następować będzie ręczne oczyszczenie strumienia odpadów z odpadów niepalnych oraz zawierających niepożądane elementy, takie jak: rury PCV, kable, korytka teleinformatyczne, rury kanalizacyjne, folia PCV, rozdrobnione elementy betonowe, wełna mineralna i inne odpady o wysokiej zawartości chloru, siarki lub popiołu.

W rozdrabniaczu końcowym odpady zostaną rozdrobnione do rozmiaru pożądanego przez odbiorców, tj. do frakcji w przedziale 30-40 mm. Nad finalnym taśmociągiem odbierającym zainstalowany będzie końcowy separator magnetyczny wydzielający pozostałe elementy metalowe. W razie konieczności, rozdrobnione odpady taśmociągiem odbierająco-podającym kierowane będą na sito, na którym wydzielona zostanie frakcja podsitową (odpad o kodzie 19 12 12).

Zdolność przerobowa instalacji: 18 816 Mg/rok; 73,5 Mg/dobę; 3,5 Mg/h.

Instalacja do produkcji paliwa alternatywnego może pracować dwuwariantowo. Wariant I obejmuje produkcję paliwa o kodzie 19 12 10. Wariant II obejmuje produkcję mieszaniny odpadów tworzyw sztucznych i gumy o kodzie 19 12 04. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczone do przetwarzania oraz powstające w wyniku przetwarzania w poszczególnych wariantach pracy instalacji określone zostały w tabeli 3 i tabeli 4 niniejszej decyzji.

Łączna ilość odpadów przetwarzanych w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego nie może przekroczyć 18 816 Mg/rok. Łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku przetwarzania odpadów w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego nie może przekroczyć 18 816 Mg/rok.

I.2. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku, źródła powstawania odpadów oraz ich podstawowy skład chemiczny i właściwości:

Tabela 1. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość w Mg/rok	Źródło powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,05	Eksploatacja urządzeń transportowych i technologicznych, w tym czyszczenie zabrudzonych powierzchni; usuwanie rozchlapek oleju; odpadem będzie też zanieczyszczona odzież robocza	<u>Skład chemiczny:</u> tekstylia naturalne (wyroby pochodzenia roślinnego i zwierzęcego) i sztuczne – polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące. <u>Właściwości:</u> odpad stały, łatwopalny, ekotoksyczny

2.	19 12 01	Papier i tektura	100,00	Linia do produkcji paliwa alternatywnego (wytworzenie paliwa o kodzie 19 12 10 i mieszaniny tworzyw sztucznych i gumy o kodzie 19 12 04) - segregacja ręczna	<u>Skład chemiczny:</u> celuloza, włókna organiczne lub roślinne oraz substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne – mineralne (kaolin, talk, gips, kreda), hydrosulfit, barwniki; <u>Właściwości:</u> odpad stały, łatwopalny.
3.	19 12 02	Metale żelazne	1 000,00	Linia do produkcji paliwa alternatywnego (wytworzenie paliwa o kodzie 19 12 10 i mieszaniny tworzyw sztucznych i gumy o kodzie 19 12 04) - segregacja ręczna, separatory magnetyczne	<u>Skład chemiczny:</u> stopy żelaza, <u>Właściwości:</u> odpad stały w postaci wyrobów metalowych, takich jak elementy wyposażenia mieszkań, rurki; niepalny
4.	19 12 03	Metale nieżelazne	500,00	Linia do produkcji paliwa alternatywnego (wytworzenie paliwa o kodzie 19 12 10 i mieszaniny tworzyw sztucznych i gumy o kodzie 19 12 04) - segregacja ręczna	<u>Skład chemiczny:</u> zawierają metale kolorowe: miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium, stopy: mosiądz i brąz; <u>Właściwości:</u> odpad stały w postaci wyrobów metalowych (drabiny, oświetlenie, ozdoby okucia drzwi); niepalny
5.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	11 500,00	Linia do produkcji paliwa alternatywnego – wytworzenie mieszaniny tworzyw sztucznych i gumy o kodzie 19 12 04	<u>Skład chemiczny:</u> tworzywa sztuczne - materiały składające się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących; guma – elastomer zbudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych. <u>Właściwości:</u> odpad stały, łatwopalny;
6.	19 12 05	Szkło	100,00	Linia do produkcji paliwa alternatywnego (wytworzenie paliwa o kodzie 19 12 10 i mieszaniny tworzyw sztucznych i gumy o kodzie 19 12 04) - segregacja ręczna	<u>Skład chemiczny:</u> piasek kwarcowy oraz dodatki (węglan sodu, węglan wapnia, topniki: tlenek boru, tlenek ołowiu (II), pigmenty. <u>Właściwości:</u> odpad stały, niepalny.
7.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	17 500,00	Linia do produkcji paliwa alternatywnego – wytworzenie paliwa o kodzie 19 12 10	<u>Skład chemiczny:</u> różnego rodzaju tworzywa sztuczne, papier, tkaniny zabrudzone, folie, tworzywa sztuczne, kompozyty, itp. rozdrobnione do frakcji ok. 30 mm. <u>Właściwości:</u> odpad stały, suchy, łatwopalny

8.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11*	2 000,00	Linia do produkcji paliwa alternatywnego (wytworzenie paliwa o kodzie 19 12 10 i mieszaniny tworzyw sztucznych i gumy o kodzie 19 12 04) - przesiewanie odpadów na sicie (frakcja podsitowa)	<u>Skład chemiczny</u> : odpad w formie mieszaniny odpadów mineralnych i organicznych (piasek, cząstki organiczne, drobne kawałki drewna, tworzyw sztucznych). <u>Właściwości</u> : odpad stały, o niskiej wartości kalorycznej
----	----------	--	----------	--	---

I.3. Miejsca i sposoby magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania oraz sposób dalszego ich zagospodarowania:

Tabela 2. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego postępowania
1.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach w pomieszczeniach hali produkcyjno-magazynowej, w wydzielonych miejscach oznakowanych nazwą i kodem odpadu, zabezpieczonych przed działaniem czynników atmosferycznych.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom w celu poddania ich procesowi odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku – przekazywane będą do unieszkodliwienia
2.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane będą selektywnie w odpowiednio oznakowanych pojemnikach, w wydzielonych miejscach - na utwardzonym placu magazynowym lub w pomieszczeniach hali produkcyjno-magazynowej. Miejsca magazynowania ww. odpadów oznakowane będą nazwą i kodem odpadu oraz zabezpieczone będą przed działaniem czynników atmosferycznych, w szczególności wiatrem i deszczem	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom, w celu poddania ich procesowi odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku – przekazywane będą do unieszkodliwienia
3.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady magazynowane będą selektywnie w odpowiednio oznakowanych pojemnikach, kontenerach, lub workach typu big-bag na utwardzonym placu magazynowym lub luzem w postaci pryzmy w pomieszczeniach hali produkcyjno-magazynowej w wydzielonych miejscach oznakowanych nazwą i kodem odpadu oraz zabezpieczonych przed działaniem czynników atmosferycznych, w szczególności wiatrem i deszczem	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom w celu poddania ich procesowi odzysku
4.	19 12 03	Metale nieżelazne		

5.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady magazynowane będą luzem w formie pryzmy w pomieszczeniach hali produkcyjno-magazynowej w wydzielonych miejscach oznakowanych nazwą i kodem odpadu oraz zabezpieczonych przed działaniem czynników atmosferycznych i rozwiewaniem.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom w celu poddania ich procesowi odzysku
6.	19 12 05	Szkło	Odpady magazynowane będą selektywnie w odpowiednio oznakowanych pojemnikach, kontenerach na utwardzonym placu magazynowym, w wydzielonych miejscach oznakowanych nazwą i kodem odpadu oraz zabezpieczonych przed działaniem czynników atmosferycznych.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom w celu poddania ich procesowi odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku – przekazywane będą do unieszkodliwienia
7.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady magazynowane będą luzem w formie pryzmy w pomieszczeniach hali produkcyjno-magazynowej w wydzielonych miejscach oznakowanych nazwą i kodem odpadu oraz zabezpieczonych przed działaniem czynników atmosferycznych i rozwiewaniem	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom w celu poddania ich procesowi odzysku
8.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11*	Odpady magazynowane będą selektywnie w odpowiednio oznakowanych pojemnikach, kontenerach, workach typu big-bag na utwardzonym placu magazynowym lub luzem w postaci pryzmy w pomieszczeniach hali produkcyjno-magazynowej w wydzielonych miejscach oznakowanych nazwą i kodem odpadu oraz zabezpieczonych przed działaniem czynników atmosferycznych, w szczególności wiatrem i deszczem	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwienia

I.4. Transport odpadów

Transport wytworzonych odpadów do miejsc dalszego gospodarowania prowadzony będzie przez WIBO JKZ Sp. z o.o. Sp. k. lub uprawnione podmioty.

I.5. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów oraz ograniczenia ilości i negatywnego oddziaływania na środowisko:

- optymalizacja zużycia surowców,
- unowocześnianie urządzeń i maszyn,
- przestrzeganie parametrów procesu technologicznego,

- analizowanie i weryfikacja stosowanych technologii i norm zużycia materiałów pod kątem ograniczenia ilości odpadów,
- selektywne magazynowanie wytworzonych odpadów,
- kontrolowanie ilości i rodzaju powstających odpadów,
- opracowanie i wdrażanie procedur określających postępowanie z odpadami,
- wprowadzanie w zakładzie zasad „czystej produkcji”, które kładą nacisk na ograniczenie zanieczyszczeń u źródła, czyli w momencie ich powstawania w procesie technologicznym,
- systematyczne szkolenie pracowników w zakresie problemów związanych z ograniczeniem wytwarzania odpadów, właściwego postępowania z odpadami, świadczenia pracy w sposób gwarantujący możliwie największy odzysk odpadów.

I.6. Pozwolenia udzielam pod następującymi warunkami:

1. Niniejsze pozwolenie obejmuje odpady wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji do produkcji paliwa alternatywnego z odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania 18 816 Mg odpadów na rok (nie więcej niż 3,5 Mg/h), zlokalizowaną w miejscowości Malinie 315 e, na działce nr ewid. 671/8.
2. Wytwarzane odpady magazynowane będą w miejscach wydzielonych, specjalnie na ten cel przeznaczonych, oznakowanych nazwą i kodem odpadu oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych; w sposób selektywny, zapobiegający rozprzestrzenianiu się odpadów poza przeznaczone do tego celu miejsce, w tym poza przeznaczone do tego celu pojemniki, kontenery, worki lub wydzielone boksy i sektory, w sposób uniemożliwiający ich zmieszanie oraz zanieczyszczenie środowiska wodno – gruntowego, zgodnie z zapisami punktu I.3. niniejszej decyzji. Miejsca magazynowania odpadów zabezpieczone będą przed wpływem warunków atmosferycznych, w szczególności wiatrem i deszczem. Pojemność pojemników oraz materiał, z którego będą wykonane dostosowane będą do ilości, rodzaju i składu odpadów.
3. Ilość magazynowanych odpadów nie może przekraczać pojemności magazynów, a sposób magazynowania odpadów nie może powodować zanieczyszczenia środowiska oraz uciążliwości zapachowych.
4. Przemieszczanie i transport odpadów odbywać się będzie w sposób zabezpieczający przed ich przypadkowym rozproszaniem i wyciekami. Środki transportu dostosowane będą do rodzaju i ilości przewożonych odpadów.
5. Ciągi komunikacyjne, place i miejsca magazynowania odpadów utrzymywane będą w odpowiednim stanie czystości, wszelkie zanieczyszczenia powierzchni odpadami będą na bieżąco usuwane.
6. Wszelkie zmiany w zakresie wytwarzania odpadów w stosunku do stanu przedstawionego w niniejszym pozwoleniu wymagają zmiany decyzji.

I.7. Niniejsze pozwolenie na wytwarzanie odpadów w wyniku eksploatacji instalacji do produkcji paliwa alternatywnego obowiązuje do dnia 31 stycznia 2031 roku.

II. Udzielam WIBO JKZ Sp. z o.o. Sp. k., Wola Mielecka 1a, 39-300 Mielec (REGON: 383780828, NIP: 8172193791) zezwolenia na przetwarzanie odpadów w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego i określam:

II.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania

Instalacja do produkcji paliwa alternatywnego może pracować dwuwariantowo. Wariant I obejmuje produkcję paliwa o kodzie 19 12 10. Wariant II obejmuje produkcję mieszaniny odpadów tworzyw sztucznych i gumy o kodzie 19 12 04. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczone do przetwarzania zostały określone w tabeli 3.

Tabela 3. Odpady inne niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok
Wariant I – Produkcja paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10			
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	200,00
2.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	500,00
3.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	10,00
4.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	100,00
5.	02 01 99	Inne niewymienione odpady	10,00
6.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81*)	50,00
7.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	100,00
8.	02 03 82	Odpady tytoniowe	1 000,00
9.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	200,00
10.	02 04 80	Wysłodki	100,00
11.	02 04 99	Inne niewymienione odpady	50,00
12.	02 05 99	Inne niewymienione odpady	100,00
13.	02 06 99	Inne niewymienione odpady	100,00
14.	02 07 03	Odpady z procesów chemicznych	50,00
15.	02 07 99	Inne niewymienione odpady	500,00
16.	03 01 01	Odpady kory i korka	200,00
17.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04*	500,00
18.	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80*	50,00
19.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	200,00
20.	03 02 99	Inne niewymienione odpady	100,00
21.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	500,00
22.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	200,00

23.	03 03 10	Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	50,00
24.	03 03 99	Inne niewymienione odpady	100,00
25.	04 01 01	Odpady z mizdrowania (odzierki i dwoiny wapniowe)	50,00
26.	04 01 08	Odpady skóry wygarbowanej zawierające chrom (wióry, obcinki, pył ze szlifowania skór)	50,00
27.	04 01 09	Odpady z polerowania i wykańczania	100,00
28.	04 01 99	Inne niewymienione odpady	100,00
29.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	1 000,00
30.	04 02 10	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)	100,00
31.	04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14*	20,00
32.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	50,00
33.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	50,00
34.	04 02 99	Inne niewymienne odpady	200,00
35.	05 01 17	Bitum	100,00
36.	05 01 99	Inne niewymienne odpady	100,00
37.	05 06 99	Inne niewymienne odpady	100,00
38.	05 07 99	Inne niewymienne odpady	100,00
39.	07 05 14	Odpady stałe inne niż wymienione w 07 05 13*	100,00
40.	07 06 80	Ziemia bieląca z rafinacji oleju	500,00
41.	07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek	300,00
42.	07 06 99	Inne niewymienione odpady	100,00
43.	07 07 99	Inne niewymienne odpady	100,00
44.	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17*	80,00
45.	08 01 99	Inne niewymienne odpady	100,00
46.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	60,00
47.	08 02 99	Inne niewymienne odpady	100,00
48.	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 0312*	50,00
49.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17*	80,00
50.	08 03 99	Inne niewymienne odpady	100,00
51.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09*	500,00
52.	08 04 99	Inne niewymienne odpady	200,00
53.	10 01 25	Odpady z przechowywania i przygotowania paliw dla opalanych węglem elektrowni	250,00
54.	10 01 99	Inne niewymienne odpady	50,00
55.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	100,00

56.	12 01 99	Inne niewymienne odpady	250,00
57.	13 08 80	Zaolejone odpady stałe ze stałków	50,00
58.	15 01 01	Opakowania z papieru tektury	1 000,00
59.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000,00
60.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 000,00
61.	15 01 05	Opakowania wielomaterialowe	5 000,00
62.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	10 000,00
63.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	500,00
64.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	1 000,00
65.	16 01 03	Zużyte opony	1 000,00
66.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	500,00
67.	16 01 22	Inne niewymienne elementy	100,00
68.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	100,00
69.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15*	300,00
70.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03*, 16 03 80*	300,00
71.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05*, 16 03 80*	3 000,00
72.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	50,00
73.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	100,00
74.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01*	300,00
75.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01*	300,00
76.	^{ex} 17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny, itp.	200,00
77.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	300,00
78.	17 02 01	Drewno	100,00
79.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	500,00
80.	17 03 02	Mieszanki bitumiczne inne niż wymienione w 17 03 01*	250,00
81.	17 03 80	Odpadowa papa	5 000,00
82.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01* i 17 06 03*	3 000,00
83.	19 01 18	Odpady z pirolizy odpadów inne niż wymienione w 19 01 17*	50,00
84.	19 01 99	Inne niewymienne odpady	50,00
85.	19 02 03	Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne	250,00
86.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08* lub 19 02 09*	500,00
87.	19 02 99	Inne niewymienione odpady	50,00
88.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	500,00

89.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	50,00
90.	19 06 99	Inne niewymienne odpady	50,00
91.	19 08 01	Skratki	500,00
92.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	2 000,00
93.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	50,00
94.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	50,00
95.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	100,00
96.	19 11 99	Inne niewymienione odpady	100,00
97.	19 12 01	Papier i tektura	1 000,00
98.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	3 000,00
99.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06*	100,00
100.	19 12 08	Tekstylia	1 000,00
101.	ex 19 12 10	Odpady palne	15 000,00
102.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11*	15 000,00
103.	19 80 01	Odpady po autoklawowaniu odpadów medycznych i weterynaryjnych	3 000,00
104.	20 01 01	Papier i tektura	1 000,00
105.	20 01 10	Odzież	1 000,00
106.	20 01 11	Tekstylia	1 000,00
107.	ex 20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27* w postaci stałej	200,00
108.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31*	100,00
109.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	100,00
110.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	500,00
111.	20 01 41	Odpady z czyszczenia kominów (w tym zmiotki wentylacyjne)	500,00
112.	20 01 80	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19*	200,00
113.	ex 20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny (<i>odpady kaloryczne</i>)	500,00
114.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	500,00
115.	20 03 02	Odpady z targowisk	200,00
116.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	10 000,00
117.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	500,00
Łączna ilość przetwarzanych odpadów w ciągu roku w procesie wytwarzania paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10			18 816,00

Wariant II – Produkcja mieszaniny tworzyw sztucznych i gumy o kodzie 19 12 04			
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	140,00
2.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	290,00
3.	04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14*	6,00
4.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	15,00
5.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	15,00
6.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	1 400,00
7.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	1 400,00
8.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	300,00
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	3 900,00
10.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	200,00
11.	16 01 03	Zużyte opony	300,00
12.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	150,00
13.	16 01 22	Inne niewymienne elementy	20,00
14.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	150,00
15.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2 200,00
16.	19 12 08	Tekstylika	300,00
17.	^{ex} 20 01 10	Odzież (z włókien syntetycznych)	300,00
18.	^{ex} 20 01 11	Tekstylika (z włókien syntetycznych)	300,00
19.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	150,00
Łączna ilość przetwarzanych odpadów w ciągu roku w procesie wytwarzania mieszaniny tworzyw sztucznych i gumy o kodzie 19 12 04			11 536,00
Łączna ilość odpadów dopuszczonych do przetworzenia w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego w procesie wytwarzania paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10 i mieszaniny tworzyw sztucznych i gumy o kodzie 19 12 04			18 836,00

II.2. Rodzaje i masy odpadów powstających w wyniku przetworzenia w okresie roku

Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego w procesie wytwarzania paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10 i mieszaniny tworzyw sztucznych i gumy o kodzie 19 12 04 zostały określone w tabeli 4.

Tabela 4. Odpady powstające w wyniku przetworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok
Wariant I – Produkcja paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10			
1.	19 12 01	Papier i tektura	100,00
2.	19 12 02	Metale żelazne	1 000,00
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	500,00
4.	19 12 05	Szkło	100,00
5.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	17 500,00
6.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11*	2 000,00
Łączna ilość odpadów powstających w procesie produkcji paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10			18 816,00
Wariant II – Produkcja mieszaniny tworzyw sztucznych i gumy o kodzie 19 12 04			
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok
1.	19 12 01	Papier i tektura	60,00
2.	19 12 02	Metale żelazne	200,00
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	60,00
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	11 500,00
5.	19 12 05	Szkło	60,00
6.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11*	600,00
Łączna ilość odpadów powstających w procesie wytwarzania mieszaniny tworzyw sztucznych i gumy o kodzie 19 12 04			11 536,00
Łączna ilość odpadów dopuszczonych do wytworzenia w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego w procesie wytwarzania paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10 i mieszaniny tworzyw sztucznych i gumy o kodzie 19 12 04			18 836,00

II.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku; największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów; całkowita pojemność miejsca magazynowania odpadów.

1. Miejsca i sposoby magazynowania odpadów

Odpady przewidziane do przetwarzania na linii do produkcji paliwa alternatywnego magazynowane będą w trzech obiektach zakładu, tj.

- w hali produkcyjnej Ob. 9 zlokalizowanej w południowo-wschodniej części działki nr ewid. 671/8, w wydzielonej jej części oznaczonej jako hala Z5 o powierzchni magazynowania 300,1 m², w sąsiedztwie linii do produkcji paliwa alternatywnego,
- w zewnętrznym boksie magazynowym Z1 o powierzchni magazynowania 57,9 m², w sąsiedztwie hali produkcyjnej Ob. 9 w południowo-wschodniej jej części, oddzielnym od otoczenia murem z kostek betonowych,
- w zewnętrznym boksie magazynowym Z2 o powierzchni magazynowania 135,5 m², w sąsiedztwie hali produkcyjnej Ob. 9 w południowo-zachodniej jej części, oddzielnym od otoczenia murem z kostek betonowych.

W hali Z5 oraz boksach Z1 i Z2 odpady magazynowane będą luzem w stosach do maksymalnej wysokości magazynowania 3,5 m zaznaczonej na murze widocznymi liniami. Wydzielona w hali produkcyjnej powierzchnia magazynowania odpadów Z5 również obrysowana będzie widocznymi liniami.

Miejsca magazynowania odpadów posiadają szczelne betonowe posadzki. Boksy Z1 i Z2 wyposażone będą w plandeki w celu zabezpieczenia znajdujących się tam odpadów przed działaniem czynników atmosferycznych, w szczególności deszczem i wiatrem.

Zdolność magazynowa dla odpadów przyjmowanych do instalacji wynosi 130 Mg.

Odpady powstające w wyniku przetwarzania magazynowane będą selektywnie w sposób określony w tabeli 3 i 4 w punkcie I.3. niniejszej decyzji. Wytworzone paliwo alternatywne magazynowane będzie w zewnętrznych boksach magazynowych Z3 i Z4 oraz w hali produkcyjnej Ob. 9, w magazynie oznaczonym jako Z6.

Drogi transportowe oraz powierzchnie wokół hal produkcyjnych posiadają utwardzone podłoże. Droga od zbiornika podczyszczonych ścieków przemysłowo-deszczowych do bramy wejściowej nawy środkowej hali produkcyjnej Ob. 9 wyłożona jest betonem z wpustami do odprowadzania wód opadowych. Systemem kanalizacji ścieki deszczowe kierowane są do zakładowej podczyszczalni ścieków przemysłowo-deszczowych.

Załącznik nr 1 niniejszej decyzji stanowi plan zagospodarowania przedsiębiorstwa, na którym zaznaczono wszystkie miejsca magazynowania odpadów i produktów.

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

Tabela 5. Maksymalne masy odpadów przewidzianych do przetworzenia w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane	
			w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]
Produkcja paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10 oraz mieszaniny tworzyw sztucznych i gumy o kodzie 19 12 04				
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	20,00	200,00
2.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	50,00	500,00

3.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	2,00	10,00
4.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	20,00	100,00
5.	02 01 99	Inne niewymienione odpady	2,00	10,00
6.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81*)	10,00	50,00
7.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	10,00	100,00
8.	02 03 82	Odpady tytoniowe	130,00	1 000,00
9.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	20,00	200,00
10.	02 04 80	Wysłodki	20,00	100,00
11.	02 04 99	Inne niewymienione odpady	20,00	50,00
12.	02 05 99	Inne niewymienione odpady	20,00	100,00
13.	02 06 99	Inne niewymienione odpady	20,00	100,00
14.	02 07 03	Odpady z procesów chemicznych	10,00	50,00
15.	02 07 99	Inne niewymienione odpady	50,00	500,00
16.	03 01 01	Odpady kory i korka	20,00	200,00
17.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04*	50,00	500,00
18.	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80*	5,00	50,00
19.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	20,00	200,00
20.	03 02 99	Inne niewymienione odpady	10,00	100,00
21.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	50,00	500,00
22.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	20,00	200,00
23.	03 03 10	Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	5,00	50,00
24.	03 03 99	Inne niewymienione odpady	10,00	100,00
25.	04 01 01	Odpady z mizdrowania (odzierki i dwoiny wapniowe)	5,00	50,00
26.	04 01 08	Odpady skóry wygarbowanej zawierające chrom (wióry, obcinki, pył ze szlifowania skór)	5,00	50,00
27.	04 01 09	Odpady z polerowania i wykańczania	10,00	100,00
28.	04 01 99	Inne niewymienione odpady	10,00	100,00
29.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	100,00	1 000,00
30.	04 02 10	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)	10,00	100,00
31.	04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14*	5,00	20,00
32.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	5,00	50,00
33.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	5,00	50,00

34.	04 02 99	Inne niewymienne odpady	20,00	200,00
35.	05 01 17	Bitum	10,00	100,00
36.	05 01 99	Inne niewymienne odpady	10,00	100,00
37.	05 06 99	Inne niewymienne odpady	10,00	100,00
38.	05 07 99	Inne niewymienne odpady	10,00	100,00
39.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	25,00	1 400,00
40.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	25,00	1 400,00
41.	07 05 14	Odpady stałe inne niż wymienione w 07 05 13*	10,00	100,00
42.	07 06 80	Ziemia bieląca z rafinacji oleju	50,00	500,00
43.	07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek	30,00	300,00
44.	07 06 99	Inne niewymienione odpady	10,00	100,00
45.	07 07 99	Inne niewymienne odpady	10,00	100,00
46.	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17*	10,00	80,00
47.	08 01 99	Inne niewymienne odpady	10,00	100,00
48.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	10,00	60,00
49.	08 02 99	Inne niewymienne odpady	10,00	100,00
50.	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12*	10,00	50,00
51.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17*	5,00	80,00
52.	08 03 99	Inne niewymienne odpady	10,00	100,00
53.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09*	10,00	500,00
54.	08 04 99	Inne niewymienne odpady	20,00	200,00
55.	10 01 25	Odpady z przechowywania i przygotowania paliw dla opalanych węglem elektrowni	25,00	250,00
56.	10 01 99	Inne niewymienne odpady	5,00	50,00
57.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	20,00	300,00
58.	12 01 99	Inne niewymienne odpady	20,00	250,00
59.	13 08 80	Zaolejone odpady stałe ze statków	10,00	50,00
60.	15 01 01	Opakowania z papieru tektury	100,00	1 000,00
61.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	100,00	5 000,00
62.	15 01 03	Opakowania z drewna	100,00	1 000,00
63.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	100,00	5 000,00
64.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	100,00	10 000,00
65.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	100,00	500,00

66.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	100,00	1 000,00
67.	16 01 03	Zużyte opony	50,00	1 000,00
68.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	100,00	500,00
69.	16 01 22	Inne niewymienne elementy	10,00	100,00
70.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	10,00	100,00
71.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15*	50,00	300,00
72.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03*, 16 03 80*	50,00	300,00
73.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05*, 16 03 80*	100,00	3 000,00
74.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	5,00	50,00
75.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	10,00	100,00
76.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01*	10,00	300,00
77.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01*	10,00	300,00
78.	ex 17 01 80	Usunięte tynki, tapety, klejony, itp.	10,00	200,00
79.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	10,00	300,00
80.	17 02 01	Drewno	10,00	100,00
81.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	10,00	500,00
82.	17 03 02	Mieszanki bitumiczne inne niż wymienione w 17 03 01*	10,00	250,00
83.	17 03 80	Odpadowa papa	100,00	5 000,00
84.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01* i 17 06 03*	50,00	3 000,00
85.	19 01 18	Odpady z pirolizy odpadów inne niż wymienione w 19 01 17*	5,00	50,00
86.	19 01 99	Inne niewymienne odpady	5,00	50,00
87.	19 02 03	Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne	10,00	250,00
88.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08* lub 19 02 09*	10,00	500,00
89.	19 02 99	Inne niewymienione odpady	5,00	50,00
90.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	10,00	500,00
91.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	5,00	50,00
92.	19 06 99	Inne niewymienne odpady	5,00	50,00
93.	19 08 01	Skratki	10,00	500,00
94.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	50,00	2 000,00
95.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	10,00	50,00

96.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	10,00	50,00
97.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	10,00	100,00
98.	19 11 99	Inne niewymienione odpady	10,00	100,00
99.	19 12 01	Papier i tektura	100,00	1 000,00
100.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	100,00	3 000,00
101.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06*	10,00	100,00
102.	19 12 08	Tekstylia	10,00	1 000,00
103.	ex 19 12 10	Odpady palne	100,00	15 000,00
104.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11*	100,00	15 000,00
105.	19 80 01	Odpady po autoklawowaniu odpadów medycznych i weterynaryjnych	100,00	3 000,00
106.	20 01 01	Papier i tektura	50,00	1 000,00
107.	20 01 10	Odzież	50,00	1 000,00
108.	20 01 11	Tekstylia	50,00	1 000,00
109.	ex 20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27* w postaci stałej	20,00	200,00
110.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31*	20,00	100,00
111.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	20,00	100,00
112.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	20,00	500,00
113.	20 01 41	Odpady z czyszczenia kominów (w tym zmiotki wentylacyjne)	20,00	500,00
114.	20 01 80	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19*	20,00	200,00
115.	ex 20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny (odpady kaloryczne)	20,00	500,00
116.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	20,00	500,00
117.	20 03 02	Odpady z targowisk	20,00	200,00
118.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	120,00	10 000,00
119.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	50,00	500,00
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane dopuszczonych do przetworzenia w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego w procesie wytwarzania paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10 i mieszaniny tworzyw sztucznych i gumy o kodzie 19 12 04			130,00	18 836,00

3. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów oraz całkowita pojemność miejsca magazynowania

Tabela 6. Największe masy odpadów przewidzianych do przetworzenia

Miejsca magazynowania odpadów do produkcji paliwa alternatywnego	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania* [Mg]
Hala magazynowa Z5 o wymiarach: - długość: 43,5 m - szerokość: 6,9 m - wysokość: 8,40 m - powierzchnia magazynowania odpadów: 300,1 m ² - wysokość magazynowania odpadów: 3,5 m - kubatura użytkowa magazynu: 1 050,3 m ³ - maksymalna masa odpadów dopuszczona do magazynowania: 83,0 Mg	83,0	119,2
Boks magazynowy Z1 - głębokość (długość): 7,3 m - szerokość: 7,9 m - wysokość: 5 m - powierzchnia magazynowania odpadów: 57,9 m ² - wysokość magazynowania odpadów: 3,5 m - kubatura użytkowa magazynu: 202,6 m ³ - maksymalna masa odpadów dopuszczona do magazynowania: 14,0 Mg	14,0	20,0
Boks magazynowy Z2 - głębokość (długość): 19,8 m - szerokość: 6,6 - 7,2 m - wysokość: 5 m - powierzchnia magazynowania odpadów: 135,5 m ² - wysokość magazynowania odpadów: 3,5 m - kubatura użytkowa magazynu: 474,5 m ³ - maksymalna masa odpadów dopuszczona do magazynowania: 33,0 Mg	33,0	47,1

* Całkowite pojemności miejsc magazynowania odpadów [Mg] są wartościami ustalonymi przez organ na podstawie podanych we wniosku i operacje przeciwpożarowym parametrów obiektów magazynowych.

II.4. Miejsce i dopuszczona metoda przetwarzania odpadów oraz opis procesu technologicznego.

Instalacja do produkcji paliwa alternatywnego eksploatowana przez WIBO JKZ Sp. z o.o. Sp. k. Wola Mielecka 1a, 39-300 Mielec zlokalizowana jest na działce nr ewid. 671/8 w miejscowości Malinie 315e, w wydzielonej części hali produkcyjnej oznaczonej na planie zagospodarowania przedsiębiorstwa jako Ob. 9.

Proces produkcji paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10 przebiega identycznie jak proces produkcji mieszaniny odpadów tworzyw sztucznych i gumy o kodzie 19 12 04. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczone do przetwarzania oraz powstające w wyniku przetwarzania odpadów w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego w procesie wytwarzania odpowiednio paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10 oraz mieszaniny tworzyw sztucznych i gumy o kodzie 19 12 04 zostały określone w tabelach 3 i 4 niniejszej decyzji.

Przetwarzanie odpadów realizowane będzie poprzez ich odzysk metodą R12 (Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11).

Odpady dostarczane będą na teren Zakładu własnymi środkami transportu lub dowożone przez dostawców zewnętrznych. Następnie odpady będą wazone i weryfikowane pod względem zgodności z kartą przekazania odpadu i zamówieniem, tzn. czy w dostarczonych odpadach nie ma elementów niepożądanych do produkcji paliwa alternatywnego, jakimi są m.in. rury/elementy PCV (starego typu kable, elewacja typu siding, korytka teleinformatyczne, rury kanalizacyjne, folia PCV, elementy betonowe, wełna mineralna, oraz inne odpady o wysokiej zawartości chloru, siarki lub popiołu). Przed przyjęciem odpadów do miejsc ich magazynowania sprawdzany będzie również poziom wilgotności w odpadach za pomocą higrometru. Odpady zawierające wilgotność powyżej 25% będą odsyłane z powrotem do dostawcy. Następnie odpady rozładowywane będą w hali magazynowej, gdzie po raz kolejny odpady będą weryfikowane przez pracowników zmiany pod kątem zawartości ww. elementów. Odpady niepożądane będą wysortowywane ze strumienia odpadów przeznaczonych do produkcji paliwa alternatywnego. Odpady przed przetworzeniem będą czasowo magazynowane w miejscach do tego celu przeznaczonych, tj. hali magazynowej Z5 oraz w dwóch betonowych boksach Z1 i Z2, będących w sąsiedztwie hali produkcyjnej, w której zlokalizowana jest instalacja. Magazynowanie odpadów prowadzone będzie w sposób selektywny uwzględniając rodzaj odpadu (kod i nazwę odpadu), dodatkowo wprowadzając podział na trzy kategorie tj.:

1. odpady wysokokaloryczne o dużej wartości opałowej, ok. 17-32 MJ/kg,
2. odpady wielkogabarytowe (głównie meble) oraz o wysokiej zawartości biomasy, m.in. drewna, oraz
3. pozostałe odpady.

Taki podział pozwala dostosować się do wymogów odbiorcy. Przed skierowaniem do odzysku odpady przeznaczone do produkcji paliwa alternatywnego będą mieszane w proporcjach umożliwiającym osiągnięcie parametrów wymaganych przez odbiorców. Proporcje kaloryczność vs. biomasa ustalane będą każdorazowo przez kierownika zmiany w oparciu o wymagania dostawców, dostępność odpadów do produkcji, wizualną ocenę odpadów, oraz na bazie wyników badań laboratoryjnych poszczególnych odpadów.

W skład instalacji do produkcji paliwa alternatywnego wchodzi następujące maszyny i urządzenia:

- taśmociąg odbierająco-podający do rozdrabniacza wstępnego,
- rozdrabniacz wstępny (wydajność maksymalna 5 Mg/h¹),

¹ Podana wydajność jest wydajnością maksymalną w danej godzinie przy najniższych do przetworzenia odpadach oraz ciągłej pracy. W celu uzyskania wydajności rzeczywistej należy wziąć pod uwagę szereg aspektów, tj.:

- przerwy w pracy (30 minut na każdą 8 h zmianę),
- przerwy technologiczne związane m.in. z utrzymaniem czystości linii i jej bieżącą konserwacją (napinanie napinaczy taśm przenośników, smarowanie itp.),
- awarie bieżące spowodowane np. dostaniem się niepożądanego elementu do rozdrabniacza, awarią łożyska w taśmociągu podającym,
- remonty linii technologicznej lub poszczególnych jej elementów,
- dni wolne od pracy,
- brak produkcji w momentach corocznego postoju przemysłu cementowego
- przetwarzanie odpadów uciążliwych (znacząco zmniejszających wydajność) do przetworzenia pod względem mechanicznym przez linię technologiczną.

- taśmociąg odbierająco-podający z nadtaśmowym separatorem magnetycznym,
- pomost sortowniczy, przez który przechodzi przenośnik taśmowy,
- rozdrabniacz końcowy (wydajność maksymalna 5 Mg/h¹),
- taśmociąg odbierający z kolejnym nadtaśmowym separatorem magnetycznym,
- przesiewacz (opcjonalnie).

Odpady będą podawane ładowarką teleskopową na taśmociąg odbierająco-podający i następnie do rozdrabniacza wstępnego. Po procesie wstępnego rozdrobnienia zostaną one podane taśmociągiem do rozdrabniacza końcowego. W trakcie transportu odpadów z rozdrabniacza wstępnego do końcowego pracować będzie separator magnetyczny, który będzie wydzielał odpady metalowe oraz pomost sortowniczy, na którym pracownicy będą ręcznie oczyszczać strumień odpadów z odpadów niepalnych oraz zawierających w swoim składzie niepożądane elementy, takie jak np. pochodne chloru (np. odpady PVC) czy rozdrobnione elementy betonowe.

Następnie odpady będą rozdrabniane do rozmiaru frakcji w przedziale 30-40 mm (w zależności od wymagań odbiorcy) przez rozdrabniacz końcowy. Nad finalnym taśmociągiem odbierającym pracować będzie końcowy separator magnetyczny, który wydzielał będzie niepożądane w paliwie alternatywnym elementy metalowe – będzie to drugi separator magnetyczny znajdujący się na linii do produkcji paliwa alternatywnego. W razie konieczności, rozdrobnione odpady taśmociągiem odbierająco-podającym kierowane będą na sito, na którym wydzielona zostanie frakcja podsitową (odpad o kodzie 19 12 12).

Wyprodukowane paliwo alternatywne będzie weryfikowane pod kątem kaloryczności i wilgotności. W zależności od norm odbiorców, paliwo będzie segmentowane w miejscu magazynowania oznaczonym na planie zakładu (załącznik 1 do decyzji) jako Z6 oraz Z4. Segmentacja będzie zależna od wymogów odbiorcy, tj. będzie podzielona na 3 obszary, na: paliwo o zawartości wilgotności poniżej 15%, paliwo o wilgotności pomiędzy 15 a 25% oraz paliwo o wilgotności powyżej 25%, które będzie sezonowane w celu obniżenia zawartości wilgoci. W przypadku paliwa o wilgotności powyżej 25%, będzie ono kilkakrotnie przesypywane przy pomocy ładowarki teleskopowej w celu ulotnienia się pary wodnej.

Wytworzone paliwo alternatywne ładowane będzie za pomocą ładowarki teleskopowej na naczepy typu ruchoma podłoga, które transportują wytworzone paliwo alternatywne do miejsc przetwarzania do zakładów prowadzących termiczny odzysk energii – cementowni posiadających stosowne zezwolenia.

Spółka jest wyposażona w laboratorium przeznaczone do badań jakości zarówno materiałów wsadowych, jak i otrzymanych produktów. Otrzymany produkt poddawany będzie badaniom laboratoryjnym w zakresie m. in. kaloryczności. Produkty nie spełniające wymagań będą powtórnie przerabiane w ciągu technologicznym instalacji.

Maksymalna łączna ilość odpadów dopuszczonych do przetwarzania w procesie odzysku w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego wynosi 18 816,00 Mg/rok (73,5 Mg/dobę, 3,5 Mg/h).

Maksymalna łączna ilość odpadów dopuszczonych do wytworzenia w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego w procesie wytwarzania paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10 oraz mieszaniny tworzyw sztucznych i gumy o kodzie 19 12 04 wynosi 18 816,00 Mg/rok.

II.5. Zezwolenie wydaję pod następującymi warunkami:

1. Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku przetworzenia w ciągu roku nie może być większa niż łączna masa odpadów przetworzonych w ciągu roku.
2. Zabrania się przyjmowania do przetwarzania odpadów w postaci płynnej i półpłynnej.
3. Odpady przeznaczone do przetwarzania w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego magazynowane będą selektywnie w miejscach wydzielonych, specjalnie na ten cel przeznaczonych, oznakowanych nazwą i kodem odpadu oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, w sposób zapobiegający rozprzestrzenianiu się odpadów poza przeznaczone do tego celu miejsce oraz umożliwiającą właściwą rotację odpadów. Miejscami tymi będą hala magazynowa Z5 w budynku hali produkcyjnej Ob. 9 oraz dwa betonowe boksy Z1 i Z2 przykryte plandeką. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w sposób zabezpieczający środowisko wodne i gruntowe przed zanieczyszczeniami.
4. Powstające w wyniku przetwarzania paliwo alternatywne o kodzie 19 12 10 oraz mieszanina tworzyw sztucznych i gumy o kodzie 19 12 04 magazynowane będą w budynku hali produkcyjnej w wyznaczonym jej miejscu oznaczonym jako hala magazynowa Z6 oraz w zewnętrznych betonowych boksach Z3 i Z4 przykrytych plandeką. Ww. miejsca magazynowania paliwa alternatywnego oznakowane będą nazwą i kodem odpadu. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w sposób selektywny, uniemożliwiający ich zmieszanie oraz zanieczyszczenie środowiska wodno - gruntowego.
5. Pozostałe odpady wytworzone magazynowane będą selektywnie w pojemnikach, kontenerach w hali produkcyjnej, względnie w pojemnikach lub luzem na placu magazynowym – zgodnie z zapisami punktu I.3. niniejszej decyzji. Pojemność pojemników oraz materiał, z którego będą wykonane dostosowane będą do ilości, rodzaju i składu odpadów.
6. Przemieszczanie i transport odpadów na terenie zakładu odbywać się będzie w sposób zabezpieczający przed ich przypadkowym rozproszaniem czy wyciekami. Środki transportu dostosowane będą do rodzaju i ilości przewożonych odpadów.
7. Ciągi komunikacyjne, place i miejsca magazynowania odpadów utrzymywane będą w odpowiednim stanie czystości, wszelkie zanieczyszczenia powierzchni odpadami będą na bieżąco usuwane.
8. Miejsca magazynowania łatwopalnych i palnych odpadów zostaną wyposażone w urządzenia gaśnicze.
9. Wszystkie urządzenia związane z gromadzeniem i podczyszczaniem ścieków przemysłowo-deszczowych należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym, pełnej sprawności i eksploatować zgodnie ze stosownymi instrukcjami.
10. Wszelkie zmiany w zakresie przetwarzania odpadów w stosunku do stanu przedstawionego w niniejszym zezwoleniu wymagają zmiany decyzji.

II.6. Niniejsze zezwolenie na przetwarzanie odpadów w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego obowiązuje do dnia 31 stycznia 2031 r.

III. Udzielam WIBO JKZ Sp. z o.o. Sp. k., Wola Mielecka 1a, 39-300 Mielec (REGON: 383780828, NIP: 8172193791) zezwolenia na przetwarzanie odpadów w instalacji do recyklingu opakowań z tworzyw sztucznych typu PET i określam:

III.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania:

Tabela 7. Odpady przewidziane do przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok
1.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1 875,00

III.2. Rodzaje i masy odpadów powstających w wyniku przetworzenia w okresie roku:

Tabela 8. Odpady powstające w wyniku przetworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok
1.	19 12 01	Papier i tektura	15,00
2.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	25,00
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11*	250,00

III.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania na linii do recyklingu opakowań z tworzyw sztucznych typu PET. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku; największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów; całkowita pojemność miejsca magazynowania odpadów.

1. Miejsca i sposoby magazynowania odpadów

Odpady przewidziane do przetwarzania na linii do recyklingu opakowań z tworzyw sztucznych typu PET magazynowane będą w hali produkcyjnej (Ob. 1) o powierzchni zabudowy wynoszącej 726 m², zlokalizowanej w północno-zachodniej części nieruchomości nr ewid. 671/8. W hali znajduje się linia technologiczna do przetwarzania opakowań z tworzyw sztucznych typu PET oraz pomieszczenie magazynowe P10 przeznaczone do magazynowania ww. odpadów o powierzchni magazynowania 368,6 m².

W pomieszczeniu magazynowym P10 przyjęte do odzysku opakowania typu PET magazynowane będą w workach typu big-bag oraz sprasowane w kostkach, do maksymalnej wysokości magazynowania 2,0 m. Miejsce przeznaczone do magazynowania ww. odpadów posiada szczelną betonową posadzkę.

Zdolność magazynowa dla odpadów przyjmowanych do instalacji wynosi 88,2 Mg.

Powstały w wyniku recyklingu płatek PET magazynowany będzie w workach big-bag na placu magazynowym (wydzielona powierzchnia magazynowa Z11) - w sąsiedztwie hali produkcyjnej Ob.1.

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

Tabela 9. Maksymalne masy odpadów przewidzianych do przetworzenia w instalacji do recyklingu opakowań z tworzyw sztucznych typu PET

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane	
			w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]
1.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	88,20	1 875,00
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane			88,20	1 875,00

3. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów oraz całkowita pojemność miejsca magazynowania

Tabela 10. Największa masa odpadów przewidzianych do przetworzenia

Miejsca magazynowania odpadów do produkcji paliwa alternatywnego	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania* [Mg]
Pomieszczenie magazynowe P10 w hali Ob. 1 o wymiarach: - długość: 38,0 m - szerokość: 9,7 m - wysokość: 6,30 m - powierzchnia magazynowania odpadów: 368,6 m ² - wysokość magazynowania odpadów: 2,0 m - kubatura użytkowa magazynu: 737,2 m ³ - maksymalna masa odpadów dopuszczona do magazynowania: 88,2 Mg	88,2	277,8

* Całkowita pojemność miejsca magazynowania odpadów Ob. 1 jest wartością ustaloną przez organ na podstawie podanych we wniosku i operacje przeciwpożarowym parametrów ww. obiektu.

III.4. Miejsce i dopuszczona metoda przetwarzania odpadów oraz opis procesu technologicznego.

Instalacja do recyklingu opakowań z tworzyw sztucznych typu PET eksploatowana przez WIBO JKZ Sp. z o.o. Sp. k. Wola Mielecka 1a, 39-300 Mielec zlokalizowana jest na działce nr ewid. 671/8 w miejscowości Malinie 315e, w wydzielonej części hali

produkcyjnej oznaczonej na planie zagospodarowania przedsiębiorstwa jako Ob. 1.

Przetwarzanie odpadów realizowane będzie poprzez ich odzysk metodą R3 (*Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki, w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania*).

Zdolność przerobowa instalacji: 1 875 Mg/rok; 0,5 Mg/h.

Opakowania z tworzyw sztucznych typu PET po uprzedniej weryfikacji z kartą przekazania odpadu oraz z zamówieniem dostarczane będą w rejon linii technologicznej do recyklingu PET, zlokalizowanej w hali produkcyjnej (Ob. 1). Odpady magazynowane będą wewnątrz ww. hali w pomieszczeniu magazynowym P10 do czasu poddania ich procesowi recyklingu.

W skład instalacji do recyklingu opakowań z tworzyw sztucznych typu PET wchodzi następujące maszyny i urządzenia:

- taśmociąg podający,
- sito obrotowe bębnowe,
- pomost sortowniczy,
- przenośnik podający do kruszarki skośny,
- kruszarka (wydajność do 1 Mg/h),
- taśmociąg podający do pierwszej wirówki czyszczącej,
- wanna myjąca z przenośnikiem ślimakowym, z zainstalowanymi turbomyjkami,
- młynek nożowy końcowy (wydajność do 500 kg/h),
- wirówka czyszcząca,
- wanna myjąca z przenośnikiem ślimakowym, z zainstalowanymi turbomyjkami,
- wirówki z segmentem grzewczym,
- przenośnik pneumatyczny (cyklon) z systemem grzewczym,
- cyklon z rusztową separacją magnetyczną.

Proces produkcyjny rozpoczyna się skierowaniem odpowiedniej partii odpadów w rejon taśmy podającej, gdzie następować będzie rozerwanie zbelowanych kostek zawierających odpady opakowaniowe z tworzyw sztucznych typu PET. Odpady za pośrednictwem taśmy podającej kierowane będą do sita bębnowego. Na sicie następować będzie wstępne oczyszczenie surowca z etykiet, piasku, minerałów itp. Za sitem, na dwustanowiskowym pomoście sortowniczym butelki będą dosortowywane na kolory oraz eliminowane będą zanieczyszczenia w postaci innych odpadów. Następnie surowiec rozdrabniany będzie w kruszarce do wielkości 29 mm. Dalej będzie on oczyszczany z resztek zanieczyszczeń (etykiet oraz zanieczyszczeń mineralnych) w układzie wirówka – wanna piorąca (poj. ok. 5 m³). W dalszej kolejności surowiec podawany będzie na młynek nożowy, który rozdrabniać będzie zmielony wcześniej surowiec do wielkości handlowej (10-14 mm). Po rozdrobieniu, gotowy przemiał będzie doczyszczany w układzie wirówka – wanna (poj. ok. 5 m³), a układem cyklonów suszony i pakowany do worków typu „big-bag”. W ten sposób przygotowany przemiał trafi do sprzedaży.

Ścieki technologiczne z procesu odzysku odpadów tworzyw sztucznych w instalacji do recyklingu opakowań z tworzyw sztucznych typu PET kierowane będą do zakładowej podczyszczalni ścieków przemysłowo-deszczowych.

Odpady palne wytworzone na linii do recyklingu opakowań z tworzyw sztucznych typu PET będą przetwarzane w Zakładzie w procesie produkcji paliwa alternatywnego. Odpady niepalne przekazywane będą do przetworzenia podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

III.5. Zezwolenie wydaję pod następującymi warunkami:

1. Odpady przeznaczone do przetwarzania w instalacji do recyklingu tworzyw sztucznych typu PET magazynowane będą w miejscu wydzielonym, specjalnie na ten cel przeznaczonym, oznakowanym nazwą i kodem odpadu oraz zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych, w sposób zapobiegający rozprzestrzenianiu się odpadów poza przeznaczone do tego celu miejsce, w tym poza przeznaczone do tego celu opakowania, pojemniki, worki lub wydzielone sektory, zgodnie z pkt III.3. niniejszej decyzji. Miejszem tym będzie pomieszczenie magazynowe P10 w budynku hali produkcyjnej Ob. 1.
2. Łączna ilość odpadów oraz produktu wytworzonych w instalacji do recyklingu opakowań z tworzyw sztucznych typu PET nie może przekraczać ilości odpadów poddanych procesowi przetwarzania w tej instalacji.
3. Przemieszczanie i transport odpadów na terenie zakładu odbywać się będzie w sposób zabezpieczający przed ich przypadkowym rozproszeniem.
4. Środki transportu dostosowane będą do rodzaju i ilości przewożonych odpadów.
5. Ciągi komunikacyjne, place i miejsca magazynowania odpadów utrzymywane będą w odpowiednim stanie czystości, wszelkie zanieczyszczenia powierzchni odpadami będą na bieżąco usuwane.
6. Miejsca magazynowania łatwopalnych i palnych odpadów zostaną wyposażone w urządzenia gaśnicze.
7. W trakcie pracy instalacji do recyklingu opakowań z tworzyw sztucznych typu PET winna pracować podczyszczalnia ścieków przemysłowo-deszczowych, którą należy utrzymywać w pełnej sprawności.
8. Wszelkie zmiany w zakresie przetwarzania odpadów w stosunku do stanu przedstawionego w niniejszym zezwoleniu wymagają zmiany decyzji.

III.6. Niniejsze zezwolenie na przetwarzanie odpadów w instalacji do recyklingu opakowań z tworzyw sztucznych typu PET obowiązuje do dnia 31 stycznia 2031r.

IV. Udzielam WIBO JKZ Sp. z o.o. Sp. k., Wola Mielecka 1a, 39-300 Mielec (REGON: 383780828, NIP: 8172193791) zezwolenia na przetwarzanie odpadów w instalacji do recyklingu odpadów z tworzyw sztucznych z poliolefin i określam:

IV.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania:

Tabela 11. Odpady przewidziane do przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	130,00
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	500,00
3.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	130,00
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1 800,00

5.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	130,00
6.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	160,00
7.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	200,00
8.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	200,00

Łączna ilość odpadów przetwarzanych w ciągu roku na linii do recyklingu poliolefin nie będzie przekraczała 1 875 Mg/rok.

IV.2. Rodzaje i masy odpadów powstających w wyniku przetworzenia w okresie roku:

Tabela 12. Odpady powstające w wyniku przetworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok
1.	19 12 01	Papier i tektura	15,00
2.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	25,00
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11*	250,00

IV.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania na linii do recyklingu odpadów z tworzyw sztucznych z poliolefin. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku; największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów; całkowita pojemność miejsca magazynowania odpadów.

1. Miejsca i sposoby magazynowania odpadów

Odpady przewidziane do przetwarzania na linii do recyklingu poliolefin magazynowane będą w dwóch obiektach zakładu, tj.

- w hali produkcyjnej Ob. 9 zlokalizowanej w południowo-wschodniej części działki nr 671/8, w wydzielonej jej części oznaczonej jako pomieszczenie magazynowe P7 o powierzchni magazynowania 307,8 m² - w sąsiedztwie pierwszej linii do przemiału wstępnego odpadów z tworzyw sztucznych typu HDPE lub PP;
- w obiekcie budowlanym Ob. 8, zlokalizowanym w północno-wschodniej części nieruchomości nr ewid. 671/8, którym znajduje się druga linia technologiczna do przemiału tworzyw sztucznych z poliolefin wraz z myjką, w wydzielonym pomieszczeniu magazynowym P8 o powierzchni magazynowania 148,5 m².

W pomieszczeniach magazynowych P7 i P8 przyjęte do odzysku odpady magazynowane będą w workach typu big-bag oraz sprasowane w kostkach, do maksymalnej wysokości magazynowania 1,0 m. Miejsca przeznaczone do magazynowania ww. odpadów posiada szczelną betonową posadzkę.

Zdolność magazynowa dla odpadów przyjmowanych do instalacji wynosi 106,1 Mg.

Powstały w wyniku recyklingu przemiał tworzyw sztucznych magazynowany będzie w workach big-bag na placu magazynowym Z11. Miejsce magazynowania produktów przetwarzania tworzyw sztucznych na planie zagospodarowania przedsiębiorstwa oznaczone zostało jako magazyn Z11.

W zależności od potrzeb klienta oczyszczony przemiał z poliolefin może być poddawany procesowi regranulacji, do postaci granulek o frakcji 3,0-4,0 mm. Przemiał z poliolefin przeznaczony do regranulacji magazynowany będzie w hali produkcyjnej Ob. 9, w wydzielonej jej części oznaczonej jako pomieszczenie magazynowe P9 – w sąsiedztwie linii do regranulacji tworzyw sztucznych.

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

Tabela 13. Maksymalne masy odpadów przewidzianych do przetworzenia w instalacji do recyklingu poliolefin

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane	
			w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	65,00	130,00
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	65,00	500,00
3.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	65,00	130,00
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	65,00	1 800,00
5.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	65,00	130,00
6.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	65,00	160,00
7.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	65,00	200,00
8.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	65,00	200,00
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane			106,10	1 875,00

3. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów oraz całkowita pojemność miejsca magazynowania

Tabela 14. Największa masa odpadów przewidzianych do przetworzenia

Miejsca magazynowania odpadów do produkcji paliwa alternatywnego	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania* [Mg]
<p>Pomieszczenie magazynowe P7 w hali Ob. 9 o wymiarach:</p> <ul style="list-style-type: none"> - długość: 34,2 m - szerokość: 9,0 m - wysokość: 8,40 m - powierzchnia magazynowania odpadów: 307,8 m² - wysokość magazynowania odpadów: 1,0 m - kubatura użytkowa magazynu: 307,8 m³ - maksymalna masa odpadów dopuszczona do magazynowania: 70,5 Mg 	70,5	592,2
<p>Pomieszczenie magazynowe P8 w hali Ob. 8 o wymiarach:</p> <ul style="list-style-type: none"> - długość: 22,5 m - szerokość: 6,6 m - wysokość: 3,5 m - powierzchnia magazynowania odpadów: 148,5 m² - wysokość magazynowania odpadów: 1,0 m - kubatura użytkowa magazynu: 148,5 m³ - maksymalna masa odpadów dopuszczona do magazynowania: 35,6 Mg 	35,6	124,6

* Całkowite pojemności miejsc magazynowania odpadów [Mg] są wartościami ustalonymi przez organ na podstawie podanych we wniosku i operacje przeciwpożarowym parametrów obiektów magazynowych.

IV.4. Miejsce i dopuszczona metoda przetwarzania odpadów oraz opis procesu technologicznego.

Instalacja do recyklingu odpadów tworzyw sztucznych z poliolefin eksploatowana przez WIBO JKZ Sp. z o.o. Sp. k. Wola Mielecka 1a, 39-300 Mielec zlokalizowana jest na działce nr ewid. 671/8 w miejscowości Malinie 315e. W skład instalacji wchodzi dwie linie do przemiału odpadów z tworzyw sztucznych typy HDPE lub PP oraz linia do produkcji regranulatu z przemiału tworzyw sztucznych.

Linia do wstępnego przemiału odpadów tworzyw sztucznych z poliolefin zlokalizowana jest w wydzielonym pomieszczeniu hali produkcyjnej Ob. 9, zaś druga - linia do recyklingu poliolefin z myjką zlokalizowana jest w obiekcie budowlanym Ob.8.

Przetwarzanie odpadów realizowane będzie poprzez ich odzysk metodą R3 (*Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki, w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania*).

Odpady z tworzyw sztucznych typu poliolefiny po uprzedniej weryfikacji z kartą przekazania odpadu oraz z zamówieniem i zważeniu dostarczane będą w rejon jednej z dwóch linii technologicznych do ich przemiału i tam magazynowane w pomieszczeniu magazynowym P7 lub P8, do czasu poddania ich procesowi recyklingu.

Pierwsza linia do przemiału wstępnego odpadów tworzyw sztucznych z poliolefin zlokalizowana w hali produkcyjnej Ob. 9 składa się z:

- taśmociągu podającego do rozdrabniacza wstępnego, oraz
- rozdrabniacza wstępnego (wydajność maksymalna 1 Mg/h).

Druga linia do recyklingu poliolefin z myjką, zlokalizowana w obiekcie budowlanym Ob. 8 składa się z następujących elementów:

- taśmociągu podającego do wanny myjącej,
- wanny myjącej z przenośnikiem ślimakowym,
- wirówki do odprowadzania zanieczyszczeń,
- wanny myjącej,
- wirówki czyszczącej,
- urządzenia rozdrabniającego (wydajność do 500 kg/h),
- przenośnika odbierającego – cyklonu

Całkowita zdolność przerobowa instalacji: 1 875 Mg/rok; 0,5 Mg/h.

Proces produkcyjny rozpoczyna się skierowaniem odpadów tworzyw sztucznych z poliolefin do kruszarki uniwersalnej, gdzie poddawane będą wstępnemu rozdrobnieniu do frakcji 29 mm. Otrzymany przemiał transportowany będzie na drugą linię do recyklingu poliolefin wyposażoną w myjkę (Ob. 8). Na drugiej linii do recyklingu poliolefin przemiał tworzyw sztucznych oczyszczany będzie z części mineralnych w układzie wanna (poj. ok. 6 m³) - wirówka - wanna (poj. ok. 3 m³) - wirówka. Odwirowane z wody tworzywo poprzez segment grzewczy (wentylator) podawane będzie do końcowego urządzenia rozdrabniającego młynka nożowego celem rozdrobnienia do wielkości handlowej. Następnie systemem cyklonu odpowiednio przemiał PP lub przemiał HDPE podawany będzie do worków typu „big-bag” i jako surowiec o przeznaczeniu pierwotnym przygotowywany do sprzedaży – do produkcji rur, kształtek, doniczek, skrzynek.

Ścieki technologiczne z procesu odzysku odpadów tworzyw sztucznych w instalacji do recyklingu odpadów tworzyw sztucznych z poliolefin kierowane będą do zakładowej podczyszczalni ścieków przemysłowo-deszczowych.

W zależności od zapotrzebowania klienta oczyszczony przemiał HDPE może być poddawany procesowi regranulacji.

Linia do regranulacji przemiału tworzyw sztucznych znajduje się w hali produkcyjnej Ob. 9.m W skład linii wchodzi: zasobnik, urządzenie ślimakowe do rozgrzewania tworzywa wraz z dyszą do granulowania oraz urządzenie do odbioru granulatu. Otrzymany regranulat o frakcji 3-4 mm stanowi produkt przeznaczony do sprzedaży jako surowiec o przeznaczeniu pierwotnym.

Odpady palne wytworzone na linii do recyklingu tworzyw sztucznych z poliolefin będą przetwarzane w zakładzie w procesie produkcji paliwa alternatywnego. Odpady niepalne wytwarzane w wyniku eksploatacji tej linii (np. drut metalowy spinający kostkę HDPE lub PP), przekazywane będą do przetworzenia podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

IV.5. Zezwolenie wydaję pod następującymi warunkami:

1. Odpady przeznaczone do przetwarzania w instalacji do recyklingu tworzyw sztucznych z poliolefin magazynowane będą w miejscach wydzielonych, specjalnie na ten cel przeznaczonych, oznakowanych nazwą i kodem odpadu oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, w sposób zapobiegający rozprzestrzenianiu się odpadów poza przeznaczone do tego celu miejsce, w tym poza przeznaczone do tego celu opakowania, pojemniki, worki lub wydzielone sektory, zgodnie z pkt IV.3. niniejszej decyzji. Miejscami tym będą pomieszczenie

magazynowe P7 w budynku hali produkcyjnej Ob. 9 oraz pomieszczenie magazynowe P8 w obiekcie budowlanym Ob. 8.

2. Łączna ilość odpadów oraz produktu wytworzonych w instalacji do recyklingu tworzyw sztucznych z poliolefin nie może przekraczać ilości odpadów poddanych procesowi przetwarzania w tej instalacji.
3. Przemieszczanie i transport odpadów na terenie zakładu odbywać się będzie w sposób zabezpieczający przed ich przypadkowym rozproszeniem.
4. Środki transportu dostosowane będą do rodzaju i ilości przewożonych odpadów.
5. Ciągi komunikacyjne, place i miejsca magazynowania odpadów utrzymywane będą w odpowiednim stanie czystości, wszelkie zanieczyszczenia powierzchni odpadami będą na bieżąco usuwane.
6. Miejsca magazynowania łatwopalnych i palnych odpadów zostaną wyposażone w urządzenia gaśnicze.
7. W trakcie pracy instalacji do recyklingu opakowań z tworzyw sztucznych z poliolefin winna pracować podczyszczalnia ścieków przemysłowo-deszczowych, którą należy utrzymywać w pełnej sprawności.
8. Wszelkie zmiany w zakresie przetwarzania odpadów w stosunku do stanu przedstawionego w niniejszym zezwoleniu wymagają zmiany decyzji.

IV.6. Niniejsze zezwolenie na przetwarzanie odpadów w instalacji do poliolefin obowiązuje do dnia 31 stycznia 2031 r.

V. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej miejsc magazynowania odpadów.

Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej miejsc magazynowania odpadów określono w Operacie przeciwpożarowym dotyczącym warunków bezpieczeństwa pożarowego dla zakładu WIBO JKZ Sp. z o.o. Sp. k., Wola Mielecka 1a, 39-300 Mielec, opracowanym we wrześniu 2020 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana Krzysztofa Cygana (nr upr. 591/2014), uzgodnionym przez Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Mielcu. Wymagania te dotyczą:

- zachowania klasy odporności pożarowej budynków i klasy odporności ogniowej elementów oddzielań przeciwpożarowych oraz poszczególnych elementów budowlanych;
- zachowania gęstości obciążenia ogniowego obiektów magazynowych,
- zachowania stref pożarowych i ich odległości od obiektów sąsiednich;
- przestrzegania miejsc magazynowania odpadów palnych na terenie zakładu;
- doposażenia obiektu w podręczny sprzęt gaśniczy;
- oznakowania wyjść i kierunków ewakuacji, zapewnienia do zakładu dojazdu pożarowego ekipom ratowniczym,
- zapewnienia przeciwpożarowego zaopatrzenia w wodę,
- wyposażenia budynków w hydranty wewnętrzne.

Należy przestrzegać postanowień zawartych w instrukcjach przeciwpożarowych, ocenie zagrożenia wybuchem, instrukcjach stanowiskowych oraz procedur w przypadku powstania zagrożenia pożarowego na terenie zakładu; dokonywać przeglądów technicznych oraz czynności konserwacyjnych dla urządzeń przeciwpożarowych i gaśnic zgodnie z zaleceniami producenta oraz w instrukcjach DTR; przeprowadzać okresowe szkolenia z zakresu obsługi podręcznego sprzętu gaśniczego dla pracowników pracujących w zakładzie; utrzymywać drogi pożarowe w ciągłej przejezdności.

W kontekście zapewnienia poprawnych warunków bezpieczeństwa w ww. operacie przeciwpożarowym zobligowano Zakład do podjęcia działań w zakresie zamurowania okien w Obiekcie 8 w pasie min. 7,5 m od ścian prostopadłych budynku podczyszczalni ścieków oraz wyposażenia Obiektu 8 w hydranty wewnętrzne 52 z węzłami płasko składanymi.

Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej należy analizować każdorazowo w przypadku zmiany ilości oraz rodzaju odpadów przetwarzanych, powstających w wyniku przetwarzania i magazynowanych; przebudowy, nadbudowy, rozbudowy budynków i obiektów związanych z gospodarką odpadami, zmiany parametrów procesu produkcyjnego lub pozyskania nowych informacji o parametrach palności bądź wybuchowości odpadów.

Uzasadnienie

WIBO JKZ Sp. z o.o. Sp. k., Wola Mielecka 1a, 39-300 Mielec pismem z dnia 26.02.2020 r. (data wpływu) zwróciła się do Marszałka Województwa Podkarpackiego z wnioskiem o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów i zezwolenia na przetwarzanie odpadów w związku z eksploatacją instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów zlokalizowaną w miejscowości Malinie 315e, na działce nr ewid. 671/8, oraz zezwolenia na zbieranie odpadów na ww. terenie. Złożony wniosek wymagał uzupełnienia i korekty. Spółka kilkakrotnie aktualizowała wniosek. W korekcie wniosku złożonej w dniu 15.09.2020 r. Spółka zrezygnowała z ubiegania się o wydanie zezwolenia na zbieranie odpadów. Ostatnią korektę wniosku WIBO JKZ Sp. z o.o. Sp. k. przedłożyła w dniu 28.12.2020 r., w której zawężyła znacznie zakres rodzajów odpadów kierowanych na linię do produkcji paliwa alternatywnego oraz linię do recyklingu opakowań z tworzywa sztucznych typu PET.

Informacja o w/w wniosku znajduje się w publicznie dostępnym wykazie o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie.

Do wniosku dołączono m.in.:

- operat przeciwpożarowy, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1) ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2020 r., poz. 797 z późn. zm.) zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji wykonany we wrześniu 2020 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr Krzysztofa Cygana (nr upr. 591/2014),
- postanowienie Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Mielcu z dnia 14.10.2020 r., znak: PZ.5560.71.4.2020, wyrażające zgodę na zastosowanie warunków ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym,
- zaświadczenia i oświadczenia o niekaralności wymagane art. 42 ust. 3a ustawy o odpadach,

- wypis Aktu Notarialnego Nr Rep. A 228/2020 z dnia 16.01.2020 r. stwierdzający nabycie przez WIBO JKZ Sp. z o.o. Sp. k. z/s w Woli Mieleckiej Firmy Handlowo-Uługowo-Produkcyjnej „WIBO RECYKLING” Sp. z o.o. w upadłości likwidacyjnej w Maliniu, w tym praw wieczystego użytkowania nieruchomości w miejscowości Malinie składającej się z działki ewid. nr 671/8 o powierzchni 2,5176 ha, objętej KW TB1M/00043656/1 zabudowanej budynkami, budowlami i urządzeniami stanowiącymi od gruntu odrębny przedmiot własności, będący również przedmiotem nabycia na własność;
- wypis Aktu Notarialnego Nr Rep. A 225/2020 z dnia 17.02.2020 r. stwierdzający dokonanie darowizny przez Pana Jerzego Zajęca – współnika – komandytariusza WIBO JKZ Sp. z o.o. Sp. k. z/s w Woli Mieleckiej, wpisanej w dniu 31.12.2019 r. do Rejestru Przedsiębiorców KRS-u pod nr KRS: 0000821302, ogółu przysługujących mu praw i obowiązków w spółce pod firmą: WIBO JKZ Sp. z o.o. Sp.k., Wola Mielecka 1a na rzecz swojego syna Krzysztofa Zajęca;
- wypis Aktu Notarialnego Nr Rep. A 230/2020 z dnia 17.02.2020 r. – Protokół posiedzenia współników spółki komandytowej w sprawie zmiany umowy spółki.

Dla przedsięwzięcia pn. „Innowacyjne rozwiązania w procesie odzysku i recyklingu odpadów opakowaniowych, komunalnych i przemysłowych” na działce nr ewid. gruntu 671/8 w miejscowości Malinie wydana została decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia², polegającego na budowie i wyposażeniu podczyszczalni ścieków technologicznych z procesu odzysku i recyklingu tworzyw sztucznych wraz z zagospodarowaniem wód opadowych oraz budowie hali produkcyjnej o powierzchni ok. 3 000 m² wraz z instalacją do odzysku odpadów opakowaniowych, komunalnych i przemysłowych. Zgodnie z zapisami z ww. decyzji, w wyniku realizacji projektu z nieprzetworzonych i pozostałych po procesie recyklingu odpadów opakowaniowych, komunalnych i przemysłowych możliwe będzie produkowanie paliwa alternatywnego w ilości 50 000 Mg/rok.

Wskutek nie zrealizowania w całości założeń ww. projektu, Strona we wniosku określa, iż zdolność przerobowa instalacji do produkcji paliwa alternatywnego wynosi 18 816 Mg/rok. Przy takiej ilości odpadów kierowanych na ww. instalację możliwa będzie produkcja paliwa alternatywnego w ilości 17 500 Mg/rok.

Zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 z późn. zm.) oraz w świetle zapisów rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839) - § 2 ust. 1 pkt 47) oraz art. 41 ust. 2 i 3 pkt 1), art. 45 ust. 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 797 z późn. zm.) – organem właściwym do wydania niniejszej decyzji jest Marszałek Województwa Podkarpackiego.

WIBO JKZ Sp. z o.o. Sp. k., Wola Mielecka 1a, 39-300 Mielec w miejscowości Malinie 315e eksploatować będzie instalację do przetwarzania odpadów palnych (produkcja paliwa alternatywnego), instalację do recyklingu opakowań z tworzyw sztucznych typu PET oraz instalację do recyklingu odpadów tworzyw sztucznych typu poliolefin, w tym linię do regranulacji przemiału z poliolefin.

² Decyzja Wójta Gminy Tuszów Narodowy z dnia 06.01.2010 r., znak: ŚFP 7624/12-6/2009 wydana dla Firmy Handlowo-Uługowo-Produkcyjnej „Wibo Recykling” Sp. z o.o., Malinie 317, 39-331 Chorzelów (Ww. Spółka będąca w upadłości likwidacyjnej została w dniu 16.01.2020 r. zakupiona przez WIBO JKZ Sp. z o.o. Sp.k., Wola Mielecka 1a, 39-300 Mielec)

Eksploracja instalacji do produkcji paliwa alternatywnego powodować będzie powstawanie odpadów innych niż niebezpieczne w ilości powyżej 5 000 Mg rocznie.

Zgodnie z art. 180a ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2020 r., poz. 1219): *Pozwolenie na wytwarzanie odpadów jest wymagane do wytwarzania odpadów:*

- 1) o masie powyżej 1 Mg rocznie – w przypadku odpadów niebezpiecznych lub
- 2) o masie powyżej 5000 Mg rocznie – w przypadku odpadów innych niż niebezpieczne.

Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom określone zostały w punkcie I.1 niniejszej decyzji.

Instalacja do produkcji paliwa alternatywnego może pracować dwuwariantowo. Wariant I obejmuje produkcję paliwa o kodzie 19 12 10, wariant II obejmuje produkcję mieszaniny odpadów tworzyw sztucznych i gumy o kodzie 19 12 04. Rodzaje, ilości i źródła powstawania odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku, miejsce i sposób ich magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania zostały określone w punkcie I.2 i I.3. niniejszej decyzji.

Wytwarzane odpady magazynowane będą w miejscach wydzielonych, oznakowanych nazwą i kodem odpadu; w sposób selektywny, uniemożliwiający ich zmieszanie oraz zanieczyszczenie środowiska wodno-gruntowego. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych zabezpieczone będą przed dostępem osób postronnych. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, wytworzone odpady transportowane będą przez Spółkę do miejsc ich dalszego gospodarowania. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom na zasadzie zlecenia obowiązku gospodarowania odpadami w świetle art. 27 ust. 2 ustawy o odpadach.

Zgodnie z wnioskiem Strony, na podstawie art. 45 ust. 4 - 8 niniejsza decyzja obejmuje pozwolenie na wytwarzanie odpadów oraz zezwolenie na przetwarzanie odpadów.

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona na terenie zakładu w m. Malinie, na działce nr ewid. 671/8 obejmuje eksploatację

- instalacji do produkcji paliwa alternatywnego o zdolności przetwarzania odpadów 18 816 Mg/rok (3,5 Mg/h)
- instalacji do recyklingu opakowań z tworzyw sztucznych typu PET o wydajności 1 875 Mg/rok (0,5 Mg/h),
- instalacji do recyklingu odpadów tworzyw sztucznych z poliolefin, w skład której wchodzi: linia do wstępnego przemiału odpadów tworzyw sztucznych z poliolefin o wydajności: 0,5 Mg/h, linia do recyklingu poliolefin z myjką o wydajności: 0,7 Mg/h oraz linia do regranulacji przemiału z poliolefin o wydajności: 0,2 Mg/h; wydajność całej instalacji wynosi 1 875 Mg/rok;

Przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego polegać będzie na ich odzysku metodą R12 – *Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11*. Przetwarzanie odpadów tworzyw sztucznych w instalacji do recyklingu opakowań PET i odpadów z poliolefin polegać będzie na ich odzysku metodą R3 – *Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki, w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania*.

Rodzaje odpadów przewidzianych do przetwarzania oraz powstających w wyniku przetwarzania określono odpowiednio w punktach II.1., II.2., III.1, III.2 oraz IV.1. i IV.2. niniejszej decyzji. Miejsce i dopuszczoną metodę przetwarzania odpadów

oraz opis procesu technologicznego poszczególnych linii technologicznych podano w punkcie II.4., III.4. i IV.4. decyzji.

Wnioskodawca posiada urządzenia do podczyszczania ścieków opadowo-przemysłowych, tj. wód opadowych ze skanalizowanej części nieruchomości oraz ścieków z mycia przetwarzanych odpadów tworzyw sztucznych.

Teren nieruchomości jest monitorowany przez sieć kamer przemysłowych w ilości 42 sztuk, w tym kamer skierowanych na miejsca magazynowania odpadów.

Strona posiada możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające należycie wykonywać działalność w zakresie przetwarzania odpadów. Dysponuje potencjałem technicznym i niezbędną kadrą pracowniczą dla realizacji działań polegających na przetwarzaniu odpadów, w tym wytwarzaniu paliwa alternatywnego i recyklingu tworzyw sztucznych typu PET oraz tworzyw z poliolefin. Wnioskodawca zapewnia nadzór nad tymi działaniami przez osoby posiadające stosowne doświadczenie, kompetencje i wiedzę z zakresu gospodarowania przetwarzanymi i wytwarzanymi odpadami, niezbędne uprawnienia do obsługi maszyn i urządzeń. Wnioskodawca zapewnia, iż instalacje do przetwarzania odpadów są w pełni sprawne i kompletne.

Na podstawie art. 41a ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach pozwolenie na wytwarzanie odpadów uwzględniające zbieranie lub przetwarzanie odpadów jest wydawane po przeprowadzeniu przez wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska, z udziałem przedstawiciela właściwego organu, kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów lub zbieranie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Zgodnie z w/w obowiązkiem, w toku prowadzonego postępowania, pismem z dnia 13.10.2020 r. wystąpiono do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o przeprowadzenie kontroli instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów oraz miejsc magazynowania odpadów w m. Maliniu 315e, w których prowadzone będzie przetwarzanie odpadów przez WIBO JKZ Sp. z o.o. Sp. k., Wola Mielecka 1a, 39-300 Mielec.

W dniach 04-20 listopada 2020 r. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska przeprowadził kontrolę zakładu WIBO JKZ Sp. z o.o. Sp. k. w Maliniu. Podczas kontroli w dniu 04.11.2020 r. przedstawiciele Marszałka Województwa zgłosili na piśmie szereg uwag dotyczących rozbieżności pomiędzy zapisami we wniosku (i jego uzupełnieniach) a stwierdzonym oględzinami stanem faktycznym i podanymi podczas oględzin informacjami przez Pełnomocnika Spółki. Uwagi te w całości zostały wprowadzone do protokołu kontroli Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska. Do protokołu złożone zostały także pisemne wyjaśnienia kontrolowanego do stwierdzonych uwag przedstawicieli Marszałka.

Postanowieniem z dnia 25.11.2020 r., znak: DTWI.7060.104.2020.HS, Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska stwierdził, że: *Instalacje zlokalizowane w Maliniu 315e, gmina Tuszów Narodowy, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów, tj.*

- linia do przetwarzania odpadów tworzyw sztucznych typu PET,
- linia do przetwarzania odpadów tworzyw sztucznych zawierających poliolefiny,
- linia do granulacji odpadów tworzyw sztucznych zawierających poliolefiny,
- linia do mechanicznego przetwarzania odpadów palnych (produkcja paliwa alternatywnego),

w tym magazynowanie odpadów przyjętych do przetworzenia i magazynowanie odpadów wytworzonych w procesie przetwarzania, w ramach prowadzonej działalności gospodarczej przez WIBO JKZ Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka Komandytowa, Wola Mielecka 1a, 39-300 Mielec, spełniają wymagania określone w przepisach ochrony środowiska.

Na podstawie art. 41a ust. 1a ustawy o odpadach pozwolenie na wytworzenie odpadów uwzględniające zbieranie lub przetwarzanie odpadów jest wydawane po przeprowadzeniu przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów lub zbieranie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu, o których mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 i ust. 4c.

Postanowieniem z dnia 04.12.2020 r., znak: PZ.5560.71.7.2020 Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Mielcu, po przeprowadzeniu czynności kontrolno-rozpoznawczych instalacji, stwierdził cyt. *spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym wykonanym przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana Krzysztofa Cygan (upr. nr 591/2014) we wrześniu 2020 r., uzgodnionym pozytywnie przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Mielcu postanowieniem z dnia 14 października 2020 r., znak: PZ.5560.71.4.2020.*

Mając na uwadze zapis art. 41 ust. 6a ustawy o odpadach, iż zezwolenie na zbieranie odpadów lub zezwolenie na przetwarzanie odpadów wydaje się po zasięgnięciu opinii wójta, burmistrza lub prezydenta miasta właściwych ze względu na miejsce prowadzenia zbierania lub przetwarzania odpadów, pismem z dnia 13.10.2020 r. wystąpiono do Wójta Gminy Tuszów Narodowy o wydanie stosownej opinii w sprawie.

Postanowieniem z dnia 23.10.2020 r., znak: OŚG.0333.26.2020, Wójt Gminy Tuszów Narodowy postanowił cyt. *zaopiniować negatywnie realizację przedsięwzięcia w zakresie wydania pozwolenia na wytworzenie odpadów oraz zezwolenia na przetwarzanie odpadów w związku z eksploatacją instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów w miejscowości Malinie 315e. W uzasadnieniu postanowienia organ wyjaśnia, iż wniosek spółki WIBO JKZ Sp. z o.o. Sp.k. dotyczy nieruchomości, na której przez długi czas dochodziło do gromadzenia i przetwarzania odpadów, w tym także w okresie po cofnięciu decyzji na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami. Organ przywołuje wszelkie następstwa i przekształcenia podmiotów eksploatujących instalację do przetwarzania odpadów zlokalizowaną na działce nr ewid. 671/8 w Maliniu. Podaje, iż cyt. *Mimo aktualnie braku związku osobowego z Jerzym Zajac, zdaniem organu nie ulega wątpliwości, mając na względzie wskazane przekształcenia podmiotów, czas kiedy przekształcenia te są dokonywane w świetle trwających postępowań o wydanie zezwoleń na przetwarzanie odpadów (...), iż podmiot WIBO JKZ Sp. z o.o. Sp. k. jest powiązany z podmiotami, co do których zastosowanie mają przepisy art. 47 ust. 7 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, zgodnie z którym: Nie wydaje się zezwolenia na zbieranie odpadów lub zezwolenia na przetwarzanie odpadów, jeżeli wniosek dotyczy uprawnień wnioskodawcy objętych decyzją, o której mowa w ust. 2, a nie minęło 10 lat od dnia, gdy decyzja o cofnięciu zezwolenia stała się ostateczna.**

Ponadto pismem z dnia 11.02.2020 r. Sołtys wsi Malinie, Radni wsi Malinie, Wójt Gminy Tuszów Narodowy oraz Przewodniczący Rady Gminy wnieśli o nie wydawanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów oraz zezwolenia na przetwarzanie odpadów w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów w m. Malinie 315e, z uwagi m. in. na to, iż „przez szereg lat poprzednicy prawni – podmioty faktycznie powiązane ze spółka WIBO JKZ Sp. z o.o. Sp. k. prowadzili działania sprzeczne z prawem, ignorując wszelkie przepisy ochrony środowiska i narażając mieszkańców na życie w zatrutym środowisku i borykanie się z plagami gryzoni i insektów”.

W świetle powyższego należy wyjaśnić, iż decyzją z dnia 20.05.2016 r., znak: OŚ.6220.5.2013.JG Starosta Mielecki cofnął bez odszkodowania decyzję własną z dnia 20.10.2014 r., znak: OŚ.6220.5.2013.JG, którą udzielono Firmie Handlowo-Usługowo-Produkcyjnej „WIBO RECYKLING” Sp. z o.o. Malinie 317, 39-331 Chorzelów pozwolenia na wytwarzanie odpadów oraz zezwolenia na przetwarzanie odpadów w instalacji zlokalizowanej na działce nr ewid. 671/8 w m. Malinie 315e. Wspólnikiem ww. Spółki w czasie, gdy zostało popełnione naruszenie, z powodu którego cofnięto decyzję był Pan Jerzy Zając, późniejszy Prezes Zarządu WIBO JZ Sp. z o.o. Wola Mielecka 1a (KRS nr 0000793153), która w grudniu 2019 r. przekształcona została w firmę: WIBO JKZ Sp. z o.o. Sp. k., Wola Mielecka 1a (KRS nr 0000821302). Z dołączonych do wniosku aktów notarialnych wynika, iż z dniem 17.02.2020 r. Pan Jerzy Zając – wspólnik – komandytariusz WIBO JKZ Sp. z o.o. Sp. k. przekazał ogół swoich udziałów na rzecz syna – Pana Krzysztofa Zając. Z przedłożonych do wniosku aktów notarialnych, umowy spółki komandytowej, umowy darowizny udziałów, kopii wniosków złożonych do Sądu Rejonowego w Rzeszowie o zmianę danych Wnioskodawcy (KRS nr 0000821302) i jego wspólnika – WIBO JKZ Sp. z o.o. (KRS nr 0000793154) w rejestrze przedsiębiorców wynika, iż po dniu 17.02.2020 r. Pan Jerzy Zając nie figuruje w WIBO JKZ Sp. z o.o. Sp.k. jako członek zarządu, członek rady nadzorczej, prokurent czy wspólnik Spółki.

Zgodnie z art. 41a ust. 4 i 4a ustawy o odpadach, negatywna opinia organów kontrolujących w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska oraz w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu, skutkuje odmową wydania zezwolenia na zbieranie odpadów, zezwolenia na przetwarzanie odpadów lub pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego zbieranie lub przetwarzanie odpadów. Negatywna opinia wójta, burmistrza lub prezydenta miasta, właściwych ze względu na miejsce prowadzenia zbierania lub przetwarzania odpadów nie jest dla organu wiążąca, tj. nie obliгуje organu właściwego w sprawie do odmowy wydania decyzji, o których mowa wyżej.

Analizując przedłożony materiał dowodowy w sprawie, w tym wyjaśnienia kontrolowanego wniesione do protokołu z kontroli Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, wobec nie złożenia, w ocenie organu, wszystkich uzupełnień i wyjaśnień, o które Spółkę wzywano w trakcie prowadzonego postępowania, pismem z dnia 11.12.2020 r. poinformowano Wnioskodawcę, iż zostanie wydana decyzja niezgodna z jej żądaniem, tj. odmowa udzielenia pozwolenia na wytwarzanie odpadów i zezwolenia na przetwarzanie odpadów. W piśmie tym przedstawiono Stronie zakres informacji, o które była wzywana, a które nie zostały przedstawione lub zostały przedstawione w sposób, który nie mógł być zaakceptowany. W określonym terminie wskazanym w ww. piśmie dano Stronie możliwość wypowiedzenia się co do zebranych materiałów i dowodów.

Pismem z dnia 28.12.2020 r. (data wpływu) WIBO JKZ Sp. z o.o. Sp. k. złożyła wyjaśnienia do uwag zawartych w piśmie organu z dnia 11.12.2020 r. oraz przedłożyła kolejną korektę wniosku o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów oraz zezwolenia na przetwarzanie odpadów dla instalacji do przetwarzania odpadów w m. Malinie, w której zawężyła znacznie zakres rodzajów odpadów kierowanych na linię do produkcji paliwa alternatywnego oraz linię do recyklingu opakowań z tworzyw sztucznych typu PET. Organ przyjął korektę wniosku i złożone wyjaśnienia Wnioskodawcy za wyjątkiem podanych wartości całkowitych pojemności miejsc magazynowania odpadów [Mg], które były tożsame z wartościami największych mas odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w ww. obiektach magazynowych zakładu. Organ sam ustalił wartości całkowitych pojemności miejsc magazynowania odpadów na podstawie podanych we wniosku i operacje przeciwpożarowym parametrów obiektów magazynowych.

W przedłożonym wniosku WIBO JKZ Sp. z o.o. Sp. k. z/s w Woli Mieleckiej określiła formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń, o którym mowa w art. 48a ustawy o odpadach.

Postanowieniem z dnia 20.01.2021 r., Marszałek Województwa Podkarpackiego ustanowił wysokość i formę zabezpieczenia roszczeń umożliwiającego pokrycie kosztów wykonania zastępczego zgodnie z zapisami ustawy o odpadach. W dniu 21.01.2021 r. Strona potwierdziła ustanowienie zabezpieczenia roszczeń zgodnie z w/w postanowieniem.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji decyzji.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 256 z późn. zm.) organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji (pismo organu z dnia 08.02.2021 r.) umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów. W dniu 12.02.2021 r. Strona złożyła pismo, w którym poinformowała, iż nie wnosi uwag co do zebranego materiału dowodowego oraz prosi o możliwie szybkie wydanie decyzji, w terminie krótszym niż termin 7-dniowy wyznaczony w piśmie organu z dnia 08.02.2021 r.

P o u c z e n i e

Na niniejszą decyzję przysługuje Stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od daty otrzymania niniejszej decyzji. Odwołanie należy składać dwóch egzemplarzach.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

W przypadku naruszenia przez wytwórcę odpadów przepisów dotyczących ochrony środowiska lub nieprzestrzegania warunków określonych w niniejszej decyzji podjęte zostaną wobec Strony czynności określone odpowiednio w art. 195 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz w art. 47 ustawy o odpadach.

Szczegółowe wymagania dotyczące magazynowania odpadów zostały określone w Rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1742).

Instalacja musi posiadać uregulowany stan formalno-prawny w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz odprowadzania z terenu zakładu ścieków odpadowych.

Uiszczono opłatę skarbową w wysokości 506,00 + 616,00 złotych
na rachunek Urzędu Miasta Rzeszowa:
17 1020 4391 2018 0062 0000 0423



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. WIBO JKZ Sp. z o. o Sp. k., Wola Mielecka 1a, 39-300 Mielec
2. A/a OS-III (wyk. w 4 egz.)

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
2. Wójt Gminy Tuszów Narodowy

Am. Missions