

Wrocław, dnia 19 listopada 2015 r.

SP-OŚ.6233.67.2015.SC

DECYZJA Nr 581/2015

Na podstawie art. 42 ust. 2 i 4, art. 43 ust. 2, art. 44 art. 25 ust. 2 i 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2014 poz. 1923) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz.U. 2013 poz. 267 ze zm.)

orzekam:

- I. Zezwalam PRODIGO Sp. z o. o. z/s we Wrocławiu przy Al. Śląskiej 1, na **przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne w procesie odzysku R4** w instalacji do granulacji aluminium i innych metali nieżelaznych oraz w **procesie odzysku R13**, na terenie działki nr 159/58 obręb Mirosławice, gm. Sobótka.
- II. **Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 527 254 58 51**
REGON: 141 01 21 75
- III. **Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetwarzania oraz powstających w wyniku przetwarzania**

Tabela 1 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadów	Ilość, Mg/rok
1.	02 01 10	Odpady metalowe	do 3 600
2.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	do 3 600
3.	15 01 04	Opakowania z metali	do 3 600
4.	16 01 18	Metale nieżelazne	do 3 600
5.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	do 3 600
6.	17 04 02	Aluminium	do 3 600
7.	17 04 03	Ołów	do 3 600
8.	17 04 04	Cynk	do 3 600
9.	17 04 06	Cyna	do 3 600
10.	17 04 07	Mieszaniny metali	do 3 600
11.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	do 3 600
12.	19 12 03	Metale nieżelazne	do 3 600
13.	20 01 40	Metale	do 3 600

Maksymalna, łączna, ilość odpadów przetwarzanych w ciągu roku w przedmiotowej instalacji nie przekroczy 3 600 Mg/rok.

Tabela 2 Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania

L. p.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość, Mg/rok
1.	19 12 02	Metale żelazne	do 360
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	do 3600
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	do 360

Łączna masa wszystkich powstających odpadów w skali roku nie przekroczy 3 600 Mg.

IV. Miejsce przetwarzania odpadów

Proces przetwarzania odpadów wymienionych w tabeli 1 w pkt III prowadzony jest na terenie działki nr 159/58 obręb Mirosławice, gm. Sobótka. Instalacja będzie zlokalizowana w hali magazynowej, magazynowanie odpadów będzie odbywało się w hali i na wydzielonej części placu o powierzchni 700 m².

V. Opis procesu technologicznego

Przetwarzanie odpadów odbywa się z zastosowaniem procesu odzysku R4 – recykling lub odzysk metali i związków metali. Ponadto z uwagi na magazynowanie odpadów przed ich przetworzeniem będzie prowadzony proces odzysku R13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

Przedmiotowa instalacja do granulowania aluminium i innych metali nieżelaznych, w całości posadowiona w wydzielonej części hali magazynowej, składać się będzie z następujących podzespołów:

- granulator z mobilnym urządzeniem odpylającym,
- taśmociąg,
- przesiewacz,
- separator magnetyczny,
- separator wiroprowodowy.

Roczna moc przerobowa instalacji wynosi 3600 Mg/rok.

Proces przetwarzania odpadów polegał będzie na granulacji odpadów przewidzianych do odzysku celem uzyskania frakcji odpowiadającej odbiorcom odpadów wykorzystującym granulaty do procesów odlewnictwa metali nieżelaznych. Natomiast w przypadku przetwarzania niektórych rodzajów metali nieżelaznych w postaci aluminium, produktem finalnym będzie granulaty aluminium wykorzystywane przez jego odbiorców jako odtleniacz używany w formie dodatku stopowego przy odlewnictwie stali.

Odpady przewidziane do przetwarzania przez otwór wlotowy o przekroju 200 mm wpadają do granulatora, w skład którego wchodzi korpus i rotor obrotowy, który obraca się z prędkością 1400 obr./min. Jednorazowy wsad przetwarzanych odpadów wynosi od 20 do 50 kg (w zależności od rodzaju odpadów, ich ciężaru właściwego oraz gęstości frakcji wejściowej). Wpadające odpady uderzają w rotorze o jego ścianki zakrzywiając swoje krawędzie. Po wielokrotnym powtórzeniu uderzeń o ścianki rotora, ustawicznie obracającego się z bardzo dużą prędkością, krawędzie cząsteczek zaokrąglają się tworząc granulki o wielkości do 10 mm. Proces granulacji wsadu w rotorze trwa ok. 4 min. Po tym czasie rotor zwalnia zmniejszając obroty do 0, a po jego zatrzymaniu wsad wysypywany jest na taśmociąg. Granulatore wyposażony jest w układ przeciążeniowy oraz układ łagodnego rozruchu. Moc silnika zainstalowanego w granulatorze wynosi 22 kW. Po wsypaniu wsadu na taśmociąg, granulaty będące przetransportowane do przesiewacza. Boki taśmociągu posiadają burty zabezpieczające z uszczelniającymi gumowymi celem zabezpieczenia przed wypadnięciem transportowanych odpadów.

Przesiewacz posiada zamkniętą komorę siewczą, w której znajduje się pole robocze o wymiarach 1,4 m x 0,6 m. Ponadto wyposażony jest w system zmiennych sit. Przesiewacz służy do oddzielania poszczególnych frakcji granulki w żądanym zakresie. Z przesiewacza granulki wpadają na kolejny taśmociąg i są dalej transportowane do podstawionego worka big-bag. Boki taśmociągu posiadają burty zabezpieczające z uszczelniającymi gumowymi celem zabezpieczenia przed wypadnięciem transportowanych odpadów.

Ponadto w zależności od rodzajów przetwarzanych odpadów wykorzystywane mogą być dodatkowe urządzenia wchodzące w skład ciągu technologicznego: separator wiroprowodowy i separator magnetyczny.

Separator wiroprowodowy będzie wykorzystywany w przypadku przetwarzania mieszaniny metali nieżelaznych, celem oddzielenia aluminium od miedzi, brązu, mosiądzu lub zanieczyszczeń niemetalicznych (np. drobnych elementów tworzyw sztucznych). Istota działania urządzenia opiera się na wykorzystaniu odwróconego pola wirowego do separacji metali. W przypadku przetwarzania odpadów wymagających wykorzystania w ciągu technologicznym separatora wiroprowodowego – ciąg technologiczny będzie rozpoczynał się właśnie od tego urządzenia. Odpady wówczas będą kierowane bezpośrednio do separatora wiroprowodowego, a po odseparowaniu w nim odpadów na pożądane ich rodzaje – odpady przewidziane do granulacji kierowane będą na taśmociąg transportujący je bezpośrednio do granulatora, natomiast pozostałe odpady na osobny taśmociąg transportujący je do podstawionych worków typu big-bag lub do pojemnika. W przypadku odpadów, które w dalszej kolejności poddawane będą granulacji – ich dalsze przetwarzanie będzie odbywało się w sposób opisany powyżej.

Separator magnetyczny będzie wykorzystywany w przypadku przetwarzania mieszaniny metali nieżelaznych zawierających w swoim składzie domieszki metali żelaznych. Zadaniem separatora magnetycznego jest separacja metali żelaznych od nieżelaznych. Separator magnetyczny jest wyposażony w taśmę separującą wyposażoną w magnesy ferrytowe o zdolności przyciągania od 4 do 25 cm (w zależności od wielkości frakcji). Odseparowane metale żelazne (odpady o kodzie 19 12 02) przemieszczane będą na taśmociąg, który będzie je przemieszczał do podstawionego worka typu big-bag lub pojemnika, natomiast odpady nieżelazne zrzucane są na drugi taśmociąg transportujący je do separatora wiroprowodowego, gdzie poddane zostaną dalszemu przetwarzaniu w sposób opisany powyżej.

VI. Miejsca oraz sposoby magazynowania odpadów

Tabela 3 Miejsca oraz sposoby magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania i powstających w jego wyniku.

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania
Odpady przeznaczone do przetwarzania w instalacji (magazynowanie – proces odzysku R 13)			
1.	02 01 10	Odpady metalowe	Selektywnie, w pojemnikach, beczkach, kontenerach lub luzem sposób uporządkowany (w pryzmach) w wyznaczonej części placu magazynowego o powierzchni 700 m². Plac posiada szczelną, betonową nawierzchnię wyposażoną w system odprowadzania wód opadowych i roztopowych do wewnętrznej sieci kanalizacji deszczowej. Na przedmiotowej sieci kanalizacyjnej zainstalowano urządzenia do oczyszczania wód opadowych i roztopowych z potencjalnych zanieczyszczeń (osadnik wstępny ATOL-OW 3,0 oraz separator koalescencyjny ATOL-OH 6/60).
2.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	
3.	15 01 04	Opakowania z metali	
4.	16 01 18	Metale nieżelazne	
5.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	
6.	17 04 02	Aluminium	
7.	17 04 03	Ołów	
8.	17 04 04	Cynk	
9.	17 04 06	Cyna	
10.	17 04 07	Mieszaniny metali	
11.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	
12.	19 12 03	Metale nieżelazne	
13.	20 01 40	Metale	
Odpady wytwarzane w wyniku eksploatacji instalacji do przetwarzania odpadów			
14.	19 12 02	Metale żelazne	Magazynowane będą w workach typu big-bag lub pojemniku zlokalizowanym przy taśmociągu odprowadzającym przedmiotowe odpady po separatorze wiroprowadowym oraz worki typu big-bag lub pojemniki umieszczone przy taśmociągu odprowadzającym przedmiotowe odpady po separatorze magnetycznym. Worki lub pojemniki zlokalizowane będą w hali magazynowej (w której prowadzony będzie odzysk odpadów) na szczelnym betonowym podłożu w miejscu zabezpieczonym przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych lub w wydzielonej części placu magazynowego.
15.	19 12 03	Metale nieżelazne	Magazynowane będą w workach typu big-bag lub pojemniku zlokalizowanym przy taśmociągu odprowadzającym przedmiotowe odpady po przesiewaczu oraz worki typu big-bag lub pojemniki umieszczone przy taśmociągu odprowadzającym przedmiotowe odpady po separatorze wiroprowadowym. Worki lub pojemniki zlokalizowane będą w hali magazynowej (w której prowadzony będzie odzysk odpadów) na szczelnym betonowym podłożu w miejscu zabezpieczonym przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych lub w wydzielonej części placu magazynowego.

16.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Magazynowane będą w szczelnym pojemniku cyklonu odpylającego o pojemności 0,6 m ³ umiejscowionego w bezpośrednim sąsiedztwie granulatora. Pojemnik cyklonu odpylającego zlokalizowany będzie na szczelnej, betonowej powierzchni w hali magazynowej na terenie której prowadzony będzie proces odzysku odpadów. Ponadto w pojemnikach lub workach typu big-bag zlokalizowanych w sąsiedztwie taśmociągu odprowadzającym odpady po separatorze wirówowym. Worki lub pojemniki zlokalizowane będą w hali magazynowej na szczelnym betonowym podłożu lub w wydzielonej części placu magazynowego.
-----	----------	---	---

VII. Niniejsza decyzja została wydana na czas oznaczony tj. do dnia **18 listopada 2025 r.** pod następującymi warunkami:

- 1) przetwarzania odpadów wymienionych w tabeli w pkt III w procesie odzysku R4, zgodnie z punktem V niniejszej decyzji,
- 2) selektywnego magazynowania odpadów (odzysk odpadów w procesie R13) poddawanych procesowi przetwarzania w instalacji oraz selektywnego magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania wyłącznie na terenie działki nr 159/58 obręb Mirosławice, gm. Sobótka, do której PRODIGO Sp. z o.o. z/s we Wrocławiu posiada tytuł prawny, zgodnie z punktem VI niniejszej decyzji,
- 3) magazynowania przeznaczonych do przetwarzania i wytworzonych odpadów w sposób pozwalający na ich prawidłową ewidencję oraz gospodarowanie poszczególnymi strumieniami odpadów w sposób określony w przepisach,
- 4) oznakowania wszystkich miejsc magazynowania odpadów,
- 5) magazynowania poszczególnych strumieni odpadów przeznaczonych do przetwarzania (proces R13) i wytworzonych w wyniku przetwarzania przez czas wynikający z procesów technologicznych i organizacyjnych, nie dłużej niż przez 3 lata licząc łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy odpadów,
- 6) utrzymywanie placu i magazynu w stanie ochrony przeciwpożarowej pozwalającym na bezpieczne dla ludzi i środowiska wykonywanie działalności w zakresie przetwarzania odpadów,
- 7) przekazywania wytwarzanych odpadów do transportu, zbierania, przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) wyłącznie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia wydane w trybie ustawy o odpadach (odpady w pierwszej kolejności, o ile to możliwe, powinny być przekazywane do odzysku),
- 8) wskazywania, transportującemu odpady, następnego posiadacza odpadów, uprawnionego do ich zbierania lub przetwarzania,
- 9) prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów poddawanych odzyskowi zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów i wzorami dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów,
- 10) przechowywania dokumentów sporządzanych na potrzeby ewidencji odpadów przez okres 5 lat, licząc od końca roku kalendarzowego, w którym sporządzono te dokumenty,
- 11) po zakończeniu działalności objętej decyzją teren należy uprzątnąć, a odpady przekazać odbiorcom posiadającym zezwolenia na transport i gospodarowanie odpadami.

UZASADNIENIE

Pan Grzegorz Lupa, pełnomocnik reprezentujący podmiot PRODIGO Sp. z o.o. z/s we Wrocławiu przy Al. Śląskiej 1, wystąpił z wnioskiem z 23 października 2015 r. o wydanie zezwolenia na przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne w instalacji do granulacji aluminium i innych odpadów nieżelaznych.

Wnioskowane uprawnienia dotyczą prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów poprzez ich odzysk na terenie działki nr 159/58 obręb Mirosławice, gm. Sobótka. W przedłożonym wniosku określono rodzaje odpadów przewidzianych do przetwarzania, ich roczną ilość oraz wskazano proces odzysku, tj.: R4 – recykling lub odzysk metali i związków metali oraz R13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

W instalacji będą przetwarzane odpady metalowe w celu uzyskania frakcji odpowiadającej odbiorcom odpadów wykorzystującym granulaty do procesów odlewnictwa metali nieżelaznych oraz w celu uzyskania granulatu aluminium wykorzystywany przez jego odbiorców jako odtleniacz używany w formie dodatku stopowego przy odlewnictwie stali. W piśmie z 16 listopada 2015 r. wnioskodawca oświadczył, że ww. odtleniacz będzie spełniał wymagania określone w art. 14 ustawy o odpadach, a w przypadku nie spełnienia któregoś z tych kryteriów wytwarzany granulaty będzie traktowany jako odpad o kodzie 19 12 03. We wniosku uwzględniono wy-

tworzenie przedmiotowych odpadów w ilości równej maksymalnej ilości przetwarzanych odpadów, tj. 3 600 Mg rocznie.

We wniosku szczegółowo opisano wykorzystywany proces technologiczny. Wnioskodawca określił również miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania (magazynowanych w procesie odzysku R13) i powstających w jego wyniku oraz przedstawił możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające należycie wykonywać odzysk odpadów. We wniosku ujęto również informacje na temat czynności podejmowanych w ramach monitorowania i kontroli działalności w zakresie przetwarzania odpadów.

Realizowane na terenie zakładu przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne w instalacji do granulacji aluminium i innych odpadów nieżelaznych jest planowanym przedsięwzięciem, w związku z tym wnioskodawca załączył do wniosku decyzję Burmistrza Miasta i Gminy Sobótka nr 2/2015 (znak pisma OŚ.6220.6.005.2015) o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia na przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne w procesie odzysku R4 – recykling lub odzysk metali i związków metali w instalacjach do odzysku metali z wstępnie sortowanych odpadów innych niż niebezpieczne oraz do granulowania aluminium i innych metali nieżelaznych.

Zezwolenie na przetwarzanie odpadów jest decyzją wydawaną na podstawie art. 42 ust.2 i art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. 2013 r. poz. 21).

Zgodnie z treścią art. 41 ust 1 ustawy o odpadach prowadzenie przetwarzania odpadów wymaga uzyskania zezwolenia. Zezwolenie na przetwarzanie jest wydawane w drodze decyzji przez właściwy organ, na czas oznaczony nie dłuższy niż 10 lat. Wniosek spełnia wymagania art. 42 ust. 2 ustawy o odpadach, a wymagane informacje zawarto w niniejszej decyzji zgodnie z art. 43 ust. 2 ustawy o odpadach.

Uznano, że nie zachodzą przesłanki z art. 46 ust 1 ustawy o odpadach do wydania decyzji odmownej.

Biorąc pod uwagę powyższe, należało orzec jak w sentencji.

POUCZENIE

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego we Wrocławiu, pl. Powstańców Warszawy 1, za moim pośrednictwem (50-440 Wrocław, ul. T. Kościuszki 131), w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.
2. Ewidencja jakościowa i ilościowa odpadów powinna być prowadzona z zastosowaniem wzorów kart ewidencji i przekazania odpadów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 12.12.2014 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1973).

Informacja o opłacie skarbowej:

Zgodnie z częścią III pkt 43c załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. 2015 r. poz. 783) za niniejsze zezwolenie w dniu 20.10.2015 r. uiszczono opłatę skarbową w wysokości 616 zł (sześćset szesnaście złotych), nr rachunku 82 1020 5226 0000 6102 0417 7895.



z up. STAROSTY
Irena Krásicka
Dyrektor
Wydziału Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. PRODIGO Sp. z o. o.
54-118 Wrocław, al. Śląska 1

Do wiadomości:

1. Urząd Miasta i Gminy Sobótka
55-050 Sobótka, Rynek 1
2. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
51-117 Wrocław, ul. Paprotna 14
3. OŚ – a/a

