

DECYZJA Nr 9/2015
PREZYDENTA MIASTA TYCHY

Na podstawie art. 104, 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013r. poz. 267 t.j. z późn. zm.), art. 181 ust. 1 pkt 4), art. 183 ust.1, art. 188, art. 193 ust. 1 pkt 3), art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013r. poz. 1232 t.j. z późn. zm.), art. 41 ust. 3 pkt 2) art. 43, art. 44, art. 45 ust. 4 do 7 ustawy z dnia 14 grudnia 2014r. o odpadach (Dz. U. Z 2013r. poz. 21 z późn. zm.) oraz rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014r. poz. 1923), po rozpatrzeniu wniosku Pana Włodzimierza Buzińskiego, działającego na podstawie pełnomocnictwa z dnia 23.09.2014r. w imieniu spółki Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowo-Usługowe PRODREX-POLAND Sp. z o.o. z siedzibą w Rudołowicach przy ul. Wolności 92d, Ćwiklice, w sprawie wygaszenia pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie odzysku odpadów udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Tychy Nr 32/2007 znak: IKR.EO/76600/10/07 z dnia 13.06.2007r. (z późn. zm.) oraz wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów

orzekam

- I. Wygaszam pozwolenie na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie odzysku odpadów udzielone decyzją Prezydenta Miasta Tychy Nr 32/2007 znak: IKR.EO/76600/10/07 z dnia 13.06.2007r. (zmienione decyzją Nr 71/2011 znak: IKO.6238.6.2011 z dnia 19.12.2011r.).
- II. Pozwalam przedsiębiorcy Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowo-Usługowe PRODREX-POLAND Sp. z o.o. z siedzibą w Rudołowicach przy ul. Wolności 92d (KRS: 0000209397, NIP: 6381640313, Regon: 072910499) na wytwarzanie odpadów na terenie Zakładu w Tychach przy ul. Świerczyńskiej 12, pod następującymi warunkami:

1. Rodzaj i parametry instalacji.

Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowo-Usługowe PRODREX-POLAND Sp. z o.o. eksploatuje instalację do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, w procesie odzysku, klasyfikowaną zgodnie z § 3 ust. 1 pkt 80) rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 09 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010r. Nr 213, poz. 1397 z późn. zm.), jako mogącą potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko. W skład instalacji wchodzi zespół urządzeń do przetwarzania odpadów metali, na który składają się:

- a) skórowarka do kabli PK 60 – urządzenie do oddzielania metalu od osłony kabla, stosowane do skórowania kabla o maksymalnej średnicy 60 mm, o szybkości 16 m/min oraz mocy 0,75 kW,
- b) przenośnik taśmowy,
- c) młyn młotkowy i nożowy do rozdrabniania opakowań,
- d) prasa brykietująca LINDEMANN o zdolności przerobowej 3900 Mg/miesiąc (2 szt.).

Procesowi przetwarzania poddawane są odpady opakowaniowe (po rozdrobieniu na młynie młotkowym i nożowym), odpady kabli metalowych (po procesie skórowania) oraz odpady wiórów żelaznych i nieżelaznych. Po przygotowaniu odpadów i załadunku za pomocą ładowarki Manitou do zasobnika brykieciarki, odpady transportowane są za pomocą przenośnika ślimakowego na wytrząsarkę w celu wydzielenia odpadów o wielkości nienadającej się do sprasowania. Wydzielone ponadnormatywnie duże kawałki metalu zawracane są z powrotem do rozdrobienia.

Po przejściu przez wytrząsarkę odpady trafiają do podajnika zgrzeblowego, który przenosi je do zespołu prasującego, w którym odbywa się formowanie brykiety pod wysokim ciśnieniem prasowania. Sprasowany brykiety posiada kształt cylindra o średnicy 155 mm i wysokości 50 do 200 mm. Gotowy brykiety wpada do kolebki magazynowej, która po wypełnieniu, transportowana jest do magazynu wyrobów gotowych.

Pod częścią prasującą brykieciarki znajduje się wanna odciekowa na oleje i emulsję wodno-olejową, które za pomocą pompy tłoczone są do pojemnika olejów odpadowych.

Spółka eksploatuje separator substancji ropopochodnych dla potrzeb oczyszczania ścieków z terenu zakładu, w którym następuje oddzielenie substancji olejowych i zawiesiny w procesach flotacji i sedymentacji.

2. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości
2a. odpady niebezpieczne			
1)	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Skład chemiczny: węglowodory alifatyczne i aromatyczne. Właściwości: szkodliwe, uczulające, toksyczne
2)	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Skład chemiczny: węglowodory alifatyczne i aromatyczne, związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu). Właściwości: szkodliwe, uczulające, ekotoksyczne
3)	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	Skład chemiczny: substancje ropopochodne Właściwości: szkodliwe, uczulające, ekotoksyczne
4)	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	Skład chemiczny: mieszanina wody, substancji ropopochodnych. Właściwości: szkodliwe, uczulające, ekotoksyczne
5)	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Skład chemiczny: włóknina (polipropylen, wiskoza, bawełna), węglowodory alifatyczne i aromatyczne, alkohole, wyższe kwasy tłuszczowe. Właściwości: szkodliwe, uczulające, łatwopalne, ekotoksyczne
2b. odpady inne niż niebezpieczne			
1)	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Skład chemiczny: włóknina (polipropylen, wiskoza, bawełna). Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
2)	19 12 02	Metale żelazne	Skład chemiczny: żelazo, węgiel. Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
3)	19 12 03	Metale nieżelazne	Skład: aluminium, miedź, cynk, mosiądz, ołów. Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
4)	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Skład chemiczny: polimery, kauczuk, tworzywa sztuczne PE, PP. Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
5)	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Skład chemiczny: stopy metali żelaznych i nieżelaznych, polimery, kauczuk. Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych

3. Określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
3a. odpady niebezpieczne			
1)	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	4 000
2)	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10

3)	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	20
4)	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	20
5)	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	10
3b. odpady inne niż niebezpieczne			
1)	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10
2)	19 12 02	Metale żelazne	45 000
3)	19 12 03	Metale nieżelazne	5 000
4)	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	300
5)	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	100

4. Źródła lub miejsce powstawania odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródła lub miejsce powstawania odpadów
4a. odpady niebezpieczne			
1)	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Proces zagęszczania wiórów, prasa brykietująca
2)	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Utrzymanie i konserwacja maszyn i urządzeń
3)	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	Separator substancji ropopochodnych
4)	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	
5)	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Utrzymanie i konserwacja maszyn i urządzeń
4b. odpady inne niż niebezpieczne			
1)	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Utrzymanie i konserwacja maszyn i urządzeń
2)	19 12 02	Metale żelazne	Mechaniczna obróbka odpadów (zgniatanie), prasa brykietująca
3)	19 12 03	Metale nieżelazne	
4)	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Mechaniczne oddzielenie metalu od osłony kabla - skórowarka
5)	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Rozdrabnianie opakowań w młynach nożowych i młotkowych

5. Wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów.

Odpady wymienione w pkt. 2 będą magazynowane na terenie, do którego spółka posiada tytuł prawny, jeżeli konieczność ich magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych, pod warunkiem, że:

- 1) każdy rodzaj odpadów będzie zbierany i magazynowany oddzielnie, w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady,
- 2) odpady niebezpieczne będą gromadzone w specjalistycznych pojemnikach (beczkach, kontenerach, itp.) odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów, posiadających szczelne zamknięcia,
- 3) pojemniki z odpadami niebezpiecznymi będą magazynowane na utwardzonym podłożu zabezpieczonym przed przenikaniem odpadów płynnych do ziemi w razie ewentualnych wycieków,

- 4) odpady olejowe gromadzone będą w pojemnikach typu Mauser o pojemności 1 m³ i magazynowane w magazynie odpadów niebezpiecznych, na betonowej szczelnej posadzce. Sposób postępowania z odpadami olejowymi będzie zgodny z przepisami rozporządzenia wydanego na podstawie przepisów ustawy o odpadach,
 - 5) w pobliżu pojemników z odpadami niebezpiecznymi będą się znajdowały urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji rozlewów odpadów w postaci ciekłej,
 - 6) pomieszczenia, w których będą gromadzone odpady niebezpieczne będą zamknięte i zabezpieczone w sposób uniemożliwiający dostanie się tam osób postronnych lub zwierząt,
 - 7) odpady będą magazynowane w sposób zapewniający ochronę środowiska przed negatywnym oddziaływaniem magazynowanych odpadów oraz zgodnie z wymaganiami ochrony przeciwpożarowej i bezpieczeństwa i higieny pracy.
6. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Proces produkcyjny prowadzony będzie z zastosowaniem rozwiązań organizacyjnych i technicznych zmierzających do minimalizacji ilości wytwarzanych odpadów oraz ograniczenia negatywnego oddziaływania na środowisko, poprzez:

- 1) przestrzeganie reżimu procesów technologicznych prowadzonych w instalacjach,
 - 2) postępowanie z odpadami w sposób zgodny z obowiązującymi przepisami prawa,
 - 3) racjonalną gospodarkę surowcami i materiałami.
7. Sposób dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
7a. odpady niebezpieczne			
1)	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady przekazywane będą do przetwarzania (D9) lub zbierania, transportem podmiotu zewnętrznego
2)	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą do przetwarzania (R9) lub zbierania, transportem podmiotu zewnętrznego
3)	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	Odpady przekazywane będą do przetwarzania (R9), transportem podmiotu zewnętrznego
4)	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	
5)	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady przekazywane będą do przetwarzania (D10) lub zbierania, transportem podmiotu zewnętrznego
7b. odpady inne niż niebezpieczne			
1)	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady przekazywane będą do przetwarzania (R1, R11, R12, D13) lub zbierania, transportem podmiotu zewnętrznego
2)	19 12 02	Metale żelazne	Odpady przekazywane będą do przetwarzania (R4, R12), transportem podmiotu zewnętrznego
3)	19 12 03	Metale nieżelazne	
4)	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady przekazywane będą do przetwarzania (R11, R12, D13) lub zbierania, transportem podmiotu zewnętrznego

5)	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady przekazywane będą do przetwarzania (R11, R12, D1) lub zbierania, transportem podmiotu zewnętrznego
----	----------	---	---

III. Zezwalam przedsiębiorcy Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowo-Usługowe PRODREX-POLAND Sp. z o.o. z siedzibą w Rudołowicach przy ul. Wolności 92d, (KRS: 0000209397, NIP: 6381640313, Regon: 072910499) na zbieranie odpadów, pod następującymi warunkami:

1. Rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1)	10 02 10	Zgorzelina walcownicza
2)	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza
3)	10 06 04	Inne cząstki i pyły
4)	10 08 04	Cząstki i pyły
5)	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11
6)	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11
7)	11 01 99	Inne niewymienione odpady
8)	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów
9)	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów
10)	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych
11)	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych
12)	12 01 99	Inne niewymienione odpady
13)	15 01 04	Opakowania z metali
14)	16 01 17	Metale żelazne
15)	16 01 18	Metale nieżelazne
16)	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13
17)	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz
18)	17 04 02	Aluminium
19)	17 04 03	Ołów
20)	17 04 04	Cynk
21)	17 04 05	Żelazo i stal
22)	17 04 06	Cyna
23)	17 04 07	Mieszanki metali
24)	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10
25)	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych
26)	19 10 01	Odpady żelaza i stali
27)	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych
28)	19 12 02	Metale żelazne
29)	19 12 03	Metale nieżelazne
30)	20 01 40	Metale

2. Oznaczenie miejsca zbierania odpadów.

Zbieranie odpadów prowadzone będzie w Tychach przy ul. Świerczyńskiej 12, na terenie, do którego przedsiębiorca posiada tytuł prawny (działka nr ewidencyjny 692/17).

3. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

- Odpady wymienione w ust. 1 będą czasowo gromadzone na terenie nieruchomości wskazanej w ust. 2 przed poddaniem procesowi przetwarzania lub transportem do miejsca przetwarzania.
- Odpady będą gromadzone selektywnie luzem w boksach magazynowych lub w pojemnikach (kontenerach, beczkach, workach, na paletach, itp.) z uwzględnieniem ich składu chemicznego i właściwości oraz wymagań wynikających ze sposobu ich dalszego przetwarzania.
- Boksy magazynowe zlokalizowane na placu magazynowym, będą posiadały konstrukcję umożliwiającą odprowadzenie odcieków do zbiornika bezodpływowego.

- 4) Pojemniki na odpady będą opisane rodzajem zbieranych odpadów zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów.
- 5) Miejsce magazynowania odpadów będzie utwardzone, ogrodzone oraz wyposażone w sprzęt ochrony ppoż. i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych lub zwierząt.
- 6) Magazynowanie odpadów będzie prowadzone w sposób niepowodujący negatywnego oddziaływania na środowisko z zachowaniem obowiązujących przepisów prawa.

4. Opis metody zbierania odpadów.

Zbieranie odpadów posiada charakter przygotowania odpadów do transportu do miejsc przetwarzania oraz przetwarzania odpadów we własnym zakresie.

Odpady przeznaczone do przetwarzania we własnym zakresie będą gromadzone selektywnie w odpowiednich pojemnikach, doczyszczane i segregowane przed poodaniem ich procesowi przetwarzania.

Odpady przygotowywane do transportu do miejsc przetwarzania będą tymczasowo magazynowane, a po zebraniu odpowiedniej partii wysyłkowej uzasadniającej transport odpadów, przekazywane do dalszego przetworzenia przez uprawnione podmioty posiadające odpowiednie zezwolenia.

5. Dodatkowe warunki prowadzenia zbierania odpadów.

- 1) Działalność w zakresie zbierania odpadów prowadzona będzie z zachowaniem wymagań ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi oraz w sposób uwzględniający właściwości oraz zagrożenia, jakie mogą powodować odpady.
- 2) Zebrane odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie właściwego organu na gospodarowanie odpadami bądź przetwarzane we własnym zakresie zgodnie z posiadaniem zezwoleniem na przetwarzanie odpadów.

6. Wymagania wynikające z odrębnych przepisów.

Zobowiązuje się spółkę Przedsiębiorstwo Produkcyjno - Handlowo - Usługowe PRODREX - POLAND Sp. z o.o. do:

- 1) zapewnienia pracownikom zatrudnionym przy zbieraniu odpadów warunków bezpieczeństwa i higieny pracy zgodnie z wymogami rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997r. w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (Dz. U. z 2003r. Nr 169 poz. 1650 t.j. z późn. zm.).
- 2) Przekazywania odpadów zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych (zgodnie z wymogami ustawy z dnia 29 lipca 2005r. o zużytych sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. z 2013r. poz. 1155 t.j. z późn. zm.) podmiotowi prowadzącemu zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.

IV. Zezwalam przedsiębiorcy Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowo-Usługowe PRODREX-POLAND Sp. z o.o. z siedzibą w Rudolłowicach przy ul. Wolności 92d, (KRS: 0000209397, NIP: 6381640313, Regon: 072910499) na przetwarzanie odpadów w Tychach przy ul. Świerczyńskiej 12, pod następującymi warunkami:

1. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1)	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	10 000
2)	10 02 80	Zgazy z hutnictwa żelaza	10 000
3)	10 06 04	Inne cząstki i pyły	10 000
4)	10 08 04	Cząstki i pyły	10 000
5)	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	10 000
6)	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	10 000
7)	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	20 000
8)	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	20 000
9)	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	5 000
10)	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	5 000

11)	15 01 04	Opakowania z metali	1 000
12)	17 04 05	Żelazo i stal	10 000
13)	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	1 000
14)	19 10 01	Odpady żelaza i stali	10 000
15)	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	10 000
16)	19 12 02	Metale żelazne	15 000
17)	19 12 03	Metale nieżelazne	10 000
18)	20 01 40	Metale	1 000

2. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1)	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	4 000
2)	19 12 02	Metale żelazne	45 000
3)	19 12 03	Metale nieżelazne	5 000
4)	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	300
5)	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	100

3. Miejsce i dopuszczona metoda przetwarzania, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej urządzenia.

- 1) Przetwarzanie odpadów w procesie odzysku prowadzone będzie w hali zlokalizowanej na terenie nieruchomości położonej w Tychach przy ul. Świerczyńskiej 12 (działka nr ewidencyjny 692/17), do której przedsiębiorca posiada tytuł prawny.
- 2) Zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach, proces odzysku oznaczony jest jako R4 (recykling lub odzysk metali i związków metali) oraz R12 (wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11).
- 3) Odzysk odpadów prowadzony będzie na dwóch urządzeniach brykietujących Metso Lindemann o łącznej zdolności przerobowej 95000 Mg/rok.
- 4) Proces technologiczny polega na rozdrobnieniu odpadów przeznaczonych do brykietowania za pomocą urządzenia kruszącego – młyna, załadunku odpadów za pomocą ładowarki Manitou do zasobnika brykieciarki, transporcie za pomocą przenośnika ślimakowego na wytrząsarkę w celu wydzielenia odpadów o wielkości nienadającej się do sprasowania. Po przejściu przez wytrząsarkę odpady trafiają do podajnika zgrzeblowego, który przenosi je do zespołu prasującego, gdzie odbywa się formowanie brykietu pod wysokim ciśnieniem prasowania, co powoduje uzyskanie brykietów odpornych na rozkruszanie. Sprasowany brykiet posiada kształt cylindra o średnicy 155 mm i wysokości 50 do 200 mm. Gotowy brykiet transportowany jest do miejsca magazynowania wyrobów gotowych.

4. Dodatkowe warunki przetwarzania odpadów.

- 1) Działalność w zakresie przetwarzania odpadów w procesie odzysku odpadów, prowadzona będzie z zachowaniem wymagań ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi oraz w sposób uwzględniający właściwości oraz zagrożenia, jakie mogą powodować odpady.
- 2) Proces przetwarzania odpadów prowadzony będzie na szczelnej betonowej posadzce, uniemożliwiającej przedostawanie się odcieków oleju i emulsji wodno-olejowej do gleby. Pod prasą hydrauliczną na stanowiskach brykietowania znajdowała się będzie wanna odciekowa na olej, z której oleje kierowane będą do pojemników typu Mauser o pojemności 1 m³ a następnie do miejsca magazynowania odpadów.

5. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

- 1) Magazynowanie odpadów przeznaczonych do przetwarzania (wymienionych w ust. 1), prowadzone będzie zgodnie z wymogami określonymi w zezwoleniu na zbieranie odpadów w dziale III ust. 2.

- 2) Odpady powstające w wyniku przetwarzania odpadów, gromadzone i magazynowane będą zgodnie z warunkami określonymi w pozwoleniu na wytwarzanie odpadów w dziale II ust. 5.
- V. Zobowiązuję spółkę Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowo-Usługowe PRODREX-POLAND Sp. z o.o. do:
- 1) prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów zgodnie z art. 66 i art. 67 ustawy o odpadach z zastosowaniem wzorów dokumentów ewidencyjnych określonych w rozporządzeniu ministra do spraw środowiska wydanym na podstawie art. 102 ust. 8 ustawy o odpadach,
 - 2) składania rocznych sprawozdań, o którym mowa w art. 75 ustawy o odpadach, w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy, do marszałka województwa właściwego ze względu na miejsce przetwarzania odpadów, zgodnie z art. 76 ust. 1 pkt. 2) ustawy, w sposób określony w art. 76 ust. 2 ustawy o odpadach.
- VI. Określam czas obowiązywania pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie, do dnia 11 lutego 2025 roku.

Uzasadnienie

Odstępuje się od uzasadnienia z uwagi na zgodność decyzji z wnioskiem strony.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach, za pośrednictwem Prezydenta Miasta Tychy, w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

Pobrano opłatę skarbową w kwocie 506,- zł za wydanie pozwolenia, zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2012r. poz. 1282 z późn. zm.) – część III ust. 40 pkt. 2) załącznika – przelew na rachunek Urzędu z dnia 07.11.2014r.



z up. PREZYDENTA MIASTA
Antonia
NACZELNIK
Wydziału Komunalnego, Ochrony Środowiska i Rolnictwa

Otrzymują:

1. Przedsiębiorstwo Naukowo-Badawczo-Usługowe BT
Włodzimierz Buziński
ul. Inwalidów 2c, 43-300 Bielsko Biała
2. PPHU PRODREX-POLAND Sp. z o.o.
ul. Wolności 92D, Rudołtowice
43-229 Ćwiklice
3. Marszałek Województwa Śląskiego
ul. Ligonia 46, 40-037 Katowice
srodowisko@slaskie.pl
4. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice
5. IKO a/a