

MARSZAŁEK

Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dnia 16 maja 2023 r.

ŚG-IV.7222.1.4.2022

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2023 r. poz. 775 ze zm.),
- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.),

po rozpatrzeniu

wniosku EL-KAJO Sp. z o. o. ul. Jana Karola Chodkiewicza 61, 85-667 Bydgoszcz z dnia 17 marca 2022 r. (data wpływu: 21 marca 2022 r.), w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki fizyczno-chemicznej (stabilizacji odpadów), zlokalizowanej na terenie Bydgoskiego Parku Przemysłowo-Technologicznego na działce nr ew. 9/129 obręb 137 przy ul. Hutniczej 139A, 85-873 Bydgoszcz

orzekam

- I. Udzielić EL-KAJO Sp. z o. o. ul. Jana Karola Chodkiewicza 61, 85-667 Bydgoszcz, pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki fizyczno-chemicznej (stabilizacji odpadów), zlokalizowanej na terenie Bydgoskiego Parku Przemysłowo-Technologicznego na działce nr ew. 9/129 obręb 137 przy ul. Hutniczej 139A, 85-873 Bydgoszcz.**

II. Informacje ogólne o prowadzącym instalację:

**EL-KAJO Sp. z o. o.
ul. Jana Karola Chodkiewicza 61
85-667 Bydgoszcz
NIP: 554 030 98 67
REGON: 090502444**

Adres zakładu, na którego terenie prowadzona będzie eksploatacja instalacji:

**EL-KAJO Sp. z o. o. Oddział w Bydgoszczy
ul. Hutnicza 139A
85-873 Bydgoszcz**

III. Rodzaj prowadzonej działalności

<i>Nazwa instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego</i>	<i>Rodzaj instalacji*</i>	<i>Parametry instalacji</i>
Instalacja do przetwarzania oraz stabilizacji odpadów Oddział w Bydgoszczy	Instalacja do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki fizyczno-chemicznej - pkt 5 ppkt 1 lit. b	Zdolność produkcyjna 220 000 Mg/rok przetwarzanych odpadów

* zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości

IV. Charakterystyka instalacji, urządzeń i technologii

IV.1. Charakterystyka instalacji

EL-KAJO Sp. z o. o. jest firmą zajmującą się budownictwem oraz produkcją elementów betonowych. Wykorzystywana na instalacji innowacyjna technologia przetwarzania odpadów zakłada separację, rozdrobnienie, zestalenie, neutralizację i stabilizację odpadów (w tym odpadów niebezpiecznych). W wyniku przetwarzania odpadów powstają produkty M-REKO oraz B-REKO wykorzystywane w budownictwie oraz ustabilizowane odpady.

IV.2. Opis procesu technologicznego i urządzeń

Do zakładu przyjmowane są wyłącznie odpady, które zgodnie z opracowanymi receptami, mogą być wykorzystane w procesie technologicznym. Odpady na teren zakładu dostarczane są transportem samochodowym. Po ich ilościowej ewidencji odpady są selektywnie magazynowane w betonowych, zadaszonych boksach i silosach, a w miarę potrzeb kierowane do przetwarzania. Odpady stałe takie jak np. gruzy, żużle wymagające rozdrabniania są kruszone przez kruszarkę mobilną. Załadunek odpadów z boksów do dozatora załadowniczego odbywa się przy pomocy ładowarki kołowej lub taśmociągu, natomiast ze zbiornika za pomocą szczelnego podajnika ślimakowego, bezpośrednio do instalacji przetwarzania odpadów. W instalacji w pierwszej kolejności następuje neutralizacja, zestalenie i stabilizacja, mające na celu neutralizację związków niebezpiecznych. W pierwszej fazie procesu mieszania dochodzić będzie do przekształcenia związków chemicznych. W drugiej

fazie dochodzić będzie do zmiany fizycznej struktury mieszanki. Wszystkie procesy odbywają się w mieszalniku, gdzie nie jest wymagana zmiana temperatury czy ciśnienia. Ważne jest odpowiednie mieszanie odpowiednich składników w odpowiednich proporcjach czasowych według opracowanych recept. W mieszalniku 1 są przetwarzane odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne, natomiast w mieszalniku 2 jedynie odpady inne niż niebezpieczne. W rezultacie z przetwarzanych odpadów powstają produkty M-REKO oraz B-REKO. W przypadku, gdy produkt nie będzie spełniać wymagań jakościowych możliwe będzie jego zawracanie do procesu technologicznego w ramach recyklingu wewnętrznego bądź zostanie przekazywany uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania jako odpad o kodzie 19 03 05 i/lub 19 03 07.

W skład zagospodarowania zakładu wchodzi m.in.:

- hale produkcyjno-magazynowe (stalowa, namiotowe),
- 3 boksy: nr 1, nr 2 i nr 6 do magazynowania odpadów (betonowe, zadaszone),
- 3 boksy: nr 3, nr 4, nr 5 do magazynowania kruszyw (betonowe, zadaszone),
- instalacja technologiczna do przetwarzania odpadów wraz z infrastrukturą towarzyszącą:
 - układ dozowania zbrojenia – 1 sztuka,
 - kontenery chemii – 2 sztuki,
 - platformy komunikacyjne – 2 sztuki,
 - kontener sterowniczy – 1 sztuka,
 - kontener narzędziowy – 1 sztuka,
 - platformy nośne – 2 sztuki,
 - podajniki ślimakowe – 4 sztuki,
 - dozowniki/mieszalniki neutralizacji i stabilizacji odpadów – 2 sztuki,
 - wagi taśmowe – 2 sztuki,
 - linia zasypowa – 1 sztuka,
 - 4 silosy magazynowe o pojemności i ładowności 100 Mg każdy:
 - 2 silosy: nr 1, nr 2 przeznaczone do magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania,
 - 2 silosy – przeznaczone do magazynowania dodatków,
 - dozatory – 10 sztuk (z czego jednocześnie mogą działać maksymalnie 3 sztuki),
 - zbiorniki: wód popłucznych (recykling wód popłucznych) i retencyjny (wody opadowe lub roztopowe),
 - trafostacja,
 - naziemne zbiorniki magazynowe oleju napędowego z dystrybutorem, o pojemności po 2,5 m³ – typowe zbiorniki dwupłaszczowe z sygnalizacją wycieku do przestrzeni międzypłaszczowej,
- nawierzchnie utwardzone (drogi wewnętrzne, place i parkingi),
- budynek biurowy.

IV.3. Parametry pracy instalacji

Instalacja pracuje przez cały rok w wymiarze 24 h przez 7 dni w tygodniu, tj. 8760 h/rok. Wydajność instalacji do przetwarzania odpadów wynosi max. 220 000 Mg/rok

V. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw w ciągu roku

V.1. Zużycie surowców, materiałów i paliw

Lp.	Nazwa surowca/półproduktu	Zużycie w ciągu roku
1.	Cement	70 000 Mg
2.	Kruszywa naturalne (granit, marmur, bazalt, gnejs, wapień, dolomit, piasek, żwir)	100 000 Mg
3.	Domieszki do betonu (np. plastyfikatory polimerowe, odpowietrzacze, przyspieszacze/opóźniacze wiązania, impregnat hydrofobowy do betonu i in.)	2 000 m ³
4.	Chemia: np. CaO, FeSO ₄ , Na ₂ S, dolomit, szkło wodne, NaOH, H ₂ O ₂ , NaCl, dodatek do betonu lub zaprawy, mączka wapienna, Ca(OH) ₂ , metakaolinit, glina, proszek glinowy	4 000 Mg
5.	Materiały inertne: piasek, glinokrzemiany, zeolity, inne	20 000 Mg
6.	Paliwo (olej napędowy)	70 000 l

V.2. Zużycie energii

Energia	Zużycie w ciągu roku [MWh/rok]
Energia elektryczna	800

VI. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

VI.1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

VI.1.1. Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Źródłem emisji pyłów do powietrza na terenie zakładu są zbiorniki magazynowe materiałów sypkich – silosy, wyłącznie w trakcie ich pneumatycznego załadunku. Wszystkie silosy wyposażone zostały w filtry tkaninowe ograniczające emisję pyłu do atmosfery w czasie ich załadunku o skuteczności odpylania $\geq 99,9\%$.

VI.1.2. Charakterystyka emitorów

Nr emitora	Wysokość emitora/ komina	Średnica	Prędkość wylotowa gazów	Temperatura wylotowa gazów	Czas pracy emitora
	[m]		[m/s]	[K]	h/rok
ES-1	21,5	0,4	0	293	2800
ES-2	21,5	0,4	0	293	2800

ES-3	21,5	0,4	0	293	2800
ES-4	21,5	0,4	0	293	2800

VI.1.3. Dopuszczalna emisja pyłów wprowadzanych do powietrza

Emitor	Źródło	Nazwa substancji	Wielkość emisji	BAT-AEL (średnia z okresu pobierania próbek) ¹⁾
			[kg/h]	[mg/Nm ³]
ES-1	Magazyn materiałów sypkich (odpady sypkie)	Pył całkowity	-	5
		Pył zawieszony PM10	0,0040	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,0037	-
ES-2	Magazyn materiałów sypkich (odpady sypkie)	Pył całkowity	-	5
		Pył zawieszony PM10	0,0040	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,0037	-
ES-3	Magazyn materiałów sypkich (dodatki)	Pył całkowity	-	5
		Pył zawieszony PM10	0,0040	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,0037	-
ES-4	Magazyn materiałów sypkich (dodatki)	Pył całkowity	-	5
		Pył zawieszony PM10	0,0040	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,0037	-

¹⁾ zgodnie z decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE

VI.1.4. Wielkość emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym

Nazwa substancji	Emisja roczna [Mg/rok]
Pył całkowity	0,0493
Pył zawieszony PM10	0,0448
Pył zawieszony PM2,5	0,0414

VI.2 Gospodarka wodno-ściekowa

VI.2.1. Zaopatrzenie w wodę

Woda zużywana na potrzeby instalacji dostarczana jest z miejskiej sieci wodociągowej na podstawie umowy z gestorem sieci. Dodatkowo na cele technologiczne (przetwarzanie odpadów, produkcja materiałów budowlanych, mycie/płukanie instalacji i zbiorników) wykorzystywana jest woda z recyklingu wód popłucznych oraz woda deszczowa zmagazynowana w zbiorniku retencyjnym.

Lp.	Woda	Zużycie w ciągu roku [m ³ /rok]
1.	Woda na cele technologiczne	29 000
2.	Woda na cele socjalno-bytowe	1 000
Łącznie:		30 000

VI.2.2. Ścieki powstające w wyniku funkcjonowania instalacji

W wyniku eksploatacji instalacji nie powstają ścieki przemysłowe. Zużyta woda z mycia i płukania instalacji i zbiorników procesowych kierowana jest do zbiornika wód popłucznych, skąd zawracana jest do procesu technologicznego (obieg zamknięty). Ścieki bytowe odprowadzane są do miejskiej sieci kanalizacyjnej.

VI.3 Emisja hałasu

VI.3.1. Źródła hałasu

Źródłami hałasu w ramach funkcjonowania instalacji IPPC są:

Źródła bezpośrednie stacjonarne:

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Czas aktywności źródła [h] w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia i 1 najmniej korzystnej godzinie nocy		Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła [dB] (w przeliczeniu na czas pracy)	
		Dzień	Noc	Dzień	Noc
1.	Pompa zbiornika wód popłucznych	8	1	80,0	80,0
2.	Dozatory kruszyw	8	1	85,0	85,0
3.	Proces załadunku silosów	8	1	86,4	86,4
4.	Kruszarka	8	1	94,2	94,2

Źródła pośrednie (kubaturowe):

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Czas aktywności źródła [h] w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia i 1 najmniej korzystnej godzinie nocy		Równoważny poziom dźwięku A źródła [dB] (w przeliczeniu na czas pracy)	
		Dzień	Noc	Dzień	Noc
1.	Hala produkcyjno-magazynowa nr 1 (namiotowa)	8	1	80,0	80,0
2.	Hala produkcyjno-magazynowa nr 2 (stalowa)	8	1	80,0	80,0

Źródła liniowe:

Nazwa źródła hałasu	Czas aktywności źródła [h] w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia i 1 najmniej korzystnej godzinie nocy		Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła [dB] (w przeliczeniu na czas pracy)	
	Dzień	Noc	Dzień	Noc
Przenośnik taśmowy/taśmociąg/podajnik	8	1	94,4	94,4

VI.3.2. Dopuszczalny poziom hałasu

Najbliższe, względem lokalizacji przedmiotowej instalacji, tereny chronione akustycznie stanowią, zlokalizowane w odległości:

- ok. 460 m – tereny mieszkaniowo-usługowe,
- ok. 485 m – tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego.

Wielkość emisji hałasu emitowanego do środowiska przez instalację, wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do terenów podlegających ochronie akustycznej zlokalizowanych wokół zakładu, tj. terenów mieszkaniowo-usługowych oraz terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego, nie może przekroczyć określonych poniżej wartości:

- $L_{Aeq D}$ – dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6.00 do godz. 22.00) – 55 dB,
- $L_{Aeq N}$ – dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22.00 do godz. 6.00) – 45 dB.

VI.4. Gospodarka odpadami

W związku z eksploatacją instalacji wytwarzane są odpady:

- powstające w wyniku przetwarzania,
- pozostałe powstające w ramach eksploatacji zakładu.

VI.4.1. Rodzaje odpadów dopuszczonych do wytworzenia podczas normalnej pracy instalacji, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad stanowią przepracowane oleje z dodatkami uszlachetniającymi wymieniane w maszynach, urządzeniach i pojazdach pracujących na potrzeby instalacji. Oleje odpadowe są to oleje, które w trakcie eksploatacji zmieniły swój skład i właściwości na tyle, że nie spełniają normatywnych wymagań i nie nadają się już do zastosowania, do którego były pierwotnie przeznaczone. Skład: różny, uzależniony od pochodzenia ropy i technologii jej przerobu. Zwykle występują w nim: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, dodatki

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
			uszlachetniające. Poza oryginalnymi składnikami oleju bazowego, w odpadzie znajdują się produkty przemian chemicznych i termicznych olejów bazowych i dodatków uszlachetniających oraz metale ciężkie i ścier metali. W skład odpadu wchodzić będą substancje sklasyfikowane jako niebezpieczne (właściwości: HP3 łatwopalne, HP4 drażniące).
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad stanowią materiały opakowaniowe w postaci kartonów, worków, przekładek itp. Skład: celuloza.
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad stanowią materiały opakowaniowe w postaci: folii, worków, pojemników, taśm spinających itp. Skład: polimery, głównie polietylen, polipropylen, polistyren, politereftalan etylu, polichlorek winylu.
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad stanowią przede wszystkim zużyte i uszkodzone palety drewniane, ale również skrzynki drewniane, krawędziaki. Odpady składają się z drewna oraz elementów metalowych i tworzyw sztucznych, stanowiących łączenia lub okucia. Podstawowy skład chemiczny stanowi celuloza.
5.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad stanowią materiały opakowaniowe w postaci pojemników, puszek, taśm spinających. Skład odpadu to przede wszystkim stopy żelaza z węglem.
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpad stanowi mieszanina różnych opakowań w postaci elementów wykonanych z różnych materiałów niemożliwych do rozdzielania. Skład: metale, polimery, celuloza, polietylen.
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad stanowią opakowania, głównie z tworzyw sztucznych, po preparatach i substancjach wykorzystywanych w trakcie procesów technologicznych do komponowania roztworów procesowych, a także po preparatach i substancjach wykorzystywanych w ramach utrzymania instalacji w sprawności technicznej. Skład: tworzywa sztuczne (polimery) zanieczyszczone mieszaniną związków organicznych i nieorganicznych. W skład odpadu wchodzić będą substancje sklasyfikowane jako niebezpieczne (właściwości: HP4 drażniące).
8.	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)	Odpad stanowią materiały filtracyjne, szmaty, ubrania ochronne itp. zanieczyszczone substancjami używanymi w procesie technologicznym i do utrzymania instalacji w sprawności technicznej. Skład: mieszanina włókien np.: celulozowych, lnianych, poliamidowych, bawełnianych, wełnianych czy wiskozowych zanieczyszczone np. cząstkami stałymi, które mogą zawierać w składzie metale ciężkie takie jak np.: Cr, Ni, Zn w postaci soli takich jak np.: siarczany, chlorki czy węglany (zużyte filtry) oraz np. smarami czy wykorzystywanymi preparatami i substancjami chemicznymi. W skład odpadu wchodzić będą substancje sklasyfikowane jako niebezpieczne (właściwości: HP3 łatwopalne, HP4 drażniące).
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad stanowią sorbenty, tkaniny do wycierania, ubrania ochronne oraz materiały filtracyjne. Skład: mieszanina włókien celulozowych, lnianych, poliamidowych, bawełnianych, wełnianych i wiskozowych z domieszkami zanieczyszczeń.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad stanowią zużyte urządzenia elektryczne i sprzęt elektroniczny oraz zużyte źródła światła. Odpady zużytych urządzeń elektrycznych i sprzętu elektronicznego zbudowane są z mieszaniny różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium, miedzi oraz składników niemetalicznych, mas plastycznych, szkła, gumy. Pod względem wagowym dominują metale i tworzywa sztuczne. W skład zużytych źródeł światła wchodzi: szkło, związki rtęci, końcówki metaliczne, gazy wypełniające: argon, neon. W skład odpadu wchodzić będą substancje sklasyfikowane jako niebezpieczne (właściwości: HP 14 ekotoksyczne).
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad stanowią zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, np.: zużyte części instalacji elektrycznej, automatyki sterowania maszyn i urządzeń, bezpieczniki, a także zużyte tonery drukarskie. Odpadowe zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne stanowią mieszaninę metali, tworzyw sztucznych, kabli, materiałów izolacyjnych. W skład zużytych tonerów wchodzi pojemnik z tworzyw sztucznych z barwnym proszkiem, który zazwyczaj składa się z dwóch frakcji: większych kulek szklanych i bardzo drobnych odpowiednio zabarwionych kulek żywicy termoplastycznej.
12.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad stanowią różnego rodzaju elementy z urządzeń elektrycznych i elektronicznych niezawierające niebezpiecznych elementów i części, np.: elementy przewodów, kabli, wtyczek, przełączników. Skład: mieszanina różnych materiałów, głównie metali żelaznych i nieżelaznych, tworzyw sztucznych.
13.	19 03 05	Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04	Odpad stanowią zestalone elementy zbetonizowane w formie stałej, które niepoprawnie przeszły proces przetwarzania. Skład: pyły, popioły, żużle, szlasy, osady, zgary, gruz, granit, marmur, bazalt, gnejs, wapień, dolomit, piasek, żwir, cement, sól, mączka wapienna, zbrojenie rozproszone, zeolity, metakaolinit, wapno, glina, proszek glinowy.
14.	19 03 07	Odpady zestalone inne niż wymienione w 19 03 06	Odpad stanowią zestalone elementy zbetonizowane w formie stałej, które niepoprawnie przeszły proces przetwarzania. Skład: pyły, popioły, żużle, szlasy, osady, zgary, gruz, granit, marmur, bazalt, gnejs, wapień, dolomit, piasek, żwir, cement, sól, mączka wapienna, zbrojenie rozproszone, zeolity, metakaolinit, wapno, glina, proszek glinowy.
15.	19 12 02	Metale żelazne	Odpad stanowi wydzielona frakcja w ramach prowadzonego procesu technologicznego. Skład odpadu stanowi stal z dodatkami uszlachetniającymi, której podstawowym składnikiem jest żelazo, węgiel, mangan, krzem, chrom, nikiel i wanad.
16.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpad stanowi wydzielona frakcja w ramach prowadzonego procesu technologicznego.
17.	19 12 05	Szkło	Odpad stanowi wydzielona frakcja w ramach prowadzonego procesu technologicznego. Skład: piasek kwarcowy (dیتlenek krzemu) z dodatkami.

* odpady niebezpieczne

VI.4.2. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytworzenia podczas normalnej pracy instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,35
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,5
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,5
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	0,5
5.	15 01 04	Opakowania z metali	0,5
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	0,5
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,35
8.	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)	0,15
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,3
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,1
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,3
12.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,3
13.	19 03 05	Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04	4 950 ¹⁾
14.	19 03 07	Odpady zestalone inne niż wymienione w 19 03 06	4 950 ¹⁾
15.	19 12 02	Metale żelazne	4 950 ¹⁾
16.	19 12 03	Metale nieżelazne	4 950 ¹⁾
17.	19 12 05	Szkło	4 950 ¹⁾

* odpady niebezpieczne

¹⁾ ilość każdego rodzaju odpadu może wynieść 4950 Mg/rok, lecz wszystkich razem nie więcej niż 4950 Mg/rok

VI.4.3. Miejsca i sposoby magazynowania wytworzonych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	pojemniki w hali
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	pojemniki w hali
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	pojemniki w hali
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	pojemniki w hali
5.	15 01 04	Opakowania z metali	pojemniki w hali
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	pojemniki w hali

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	pojemniki, luzem w hali
8.	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)	pojemniki w hali
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	pojemniki w hali
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	pojemniki w hali
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	pojemniki w hali
12.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	pojemniki w hali
13.	19 03 05	Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04	boks magazynowy nr 6; luzem
14.	19 03 07	Odpady zestalone inne niż wymienione w 19 03 06	boks magazynowy nr 6; luzem
15.	19 12 02	Metale żelazne	boks magazynowy nr 6; pojemniki
16.	19 12 03	Metale nieżelazne	boks magazynowy nr 6; pojemniki
17.	19 12 05	Szkło	boks magazynowy nr 6; pojemniki

* odpady niebezpieczne

Magazynowanie odpadów odbywa się w sposób selektywny oraz w sposób ograniczający negatywne oddziaływanie na środowisko. Miejsca magazynowania odpadów są oznakowane, wydzielone z przeznaczeniem na magazynowanie wyłącznie odpadów. Odpady wytworzone w wyniku przetwarzania magazynowane są w pojemnikach oraz luzem w betonowym i zadaszonym boksie nr 6. Odpady powstające w ramach eksploatacji zakładu magazynowane są w pojemnikach lub luzem w hali, co zabezpieczy je przed działaniem czynników atmosferycznych. Boks magazynowy nr 6 jest wykonany na płycie fundamentowej, której podłoże stanowi beton i podsypka piaskowo-żwirowa. Ściany wykonano z bloczków betonowych oraz ścian żelbetowych. Dach stanowi blacha trapezowa zamontowana na słupkach stalowych, na których zamontowana jest siatka. Pojemniki, w których magazynowane są odpady wykonane będą z materiałów odpornych na działanie składników w nich zawartych, z uwzględnieniem właściwości fizycznych i chemicznych oraz zagrożenia, jakie mogą one powodować. Odpowiednio dobrane pojemniki i optymalna częstotliwość odbioru odpadów skutecznie zabezpieczy przed możliwością rozprzestrzeniania się odpadów poza miejsca ich magazynowania, czy przypadkowym mieszaniem się odpadów. Odpady magazynowane są w sposób niepowodujący zmiany ich składu i właściwości fizykochemicznych. Na pojemnikach magazynowych o pojemności powyżej 5 l, w których magazynowane są odpady niebezpieczne, umieszczone są etykiety. Na terenie zakładu znajdują się sorbenty do neutralizacji ewentualnych wycieków. Odpady magazynowane będą do momentu zgromadzenia odpowiedniej ilości i przekazywane uprawnionym odbiorcom bez zbędnej zwłoki. Miejsca magazynowania nie będą kolidować z drogami pożarowymi. Teren zakładu, w tym miejsca magazynowania odpadów, jest ogrodzony, a tym samym zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych.

VI.4.4. Zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczanie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- prowadzenie racjonalnej gospodarki materiałami, w tym maksymalne wykorzystanie materiałów i surowców,
- prowadzenie prawidłowej eksploatacji urządzeń technologicznych, zapewniające ich optymalne wykorzystanie, zgodnie z instrukcją producenta,
- utrzymanie w bardzo dobrym stanie technicznym użytkowanych obiektów i urządzeń,
- właściwa organizacja gospodarki odpadami na terenie instalacji,
- właściwa gospodarka materiałowa: opakowania (o ile to możliwe stosowanie producenckich opakowań wielokrotnego użytku), sorbenty i ubrania ochronne (o ile to możliwe stosowanie czyściwi tkaninowych i ubrań ochronnych wielokrotnego użytku),
- stosowanie materiałów, surowców, paliw dobrej jakości,
- prowadzenie systematycznych kontroli pracy instalacji, jak i poszczególnych jej elementów.

VI.5. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów

VI.5.1. Rodzaj i ilość odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
<i>Odpady przeznaczone do przetworzenia</i>			
1.	19 01 12	Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	150 000
2.	19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	70 000
3.	19 01 13*	Popioły lotne zawierające substancje niebezpieczne	70 000
Łącznie:			220 000 ¹⁾
<i>Odpady powstające w wyniku przetwarzania</i>			
1.	19 03 05	Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04	4 950 ²⁾
2.	19 03 07	Odpady zestalone inne niż wymienione w 19 03 06	4 950 ²⁾
3.	19 12 02	Metale żelazne	4 950
4.	19 12 03	Metale nieżelazne	4 950
5.	19 12 05	Szkło	4 950
Łącznie:			4 950 ³⁾

* odpady niebezpieczne

¹⁾ ilość wszystkich odpadów razem nie więcej niż 220 000 Mg/rok

²⁾ odpad może być zawracany do procesu technologicznego, z założeniem, że łączna ilość wszystkich odpadów przeznaczonych do przetwarzania może wynieść nie więcej niż 220 000 Mg/rok

³⁾ ilość każdego rodzaju odpadu może wynieść 4950 Mg/rok, lecz wszystkich razem nie więcej niż 4950 Mg/rok

VI.5.2. Oznaczenie miejsca przetwarzania odpadów

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona jest na terenie Bydgoskiego Parku Przemysłowo-Technologicznego na działce nr ew. 9/129 obręb 137, przy ul. Hutniczej 139A, 85-873 Bydgoszcz, do której prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

VI.5.3. Opis stosowanej metody lub metod przetwarzania odpadów, w tym wskazanie procesu przetwarzania

W instalacji przetwarzane są wyłącznie odpady, które zgodnie z opracowanymi receptami, mogą być wykorzystane w procesie technologicznym. W pierwszej kolejności odbywa się neutralizacja, zestalenie i stabilizacja, mające na celu usunięcie związków niebezpiecznych. W pierwszej fazie procesu mieszania dochodzić będzie do przekształcenia związków chemicznych. W drugiej fazie dochodzić będzie do zmiany fizycznej struktury mieszanki poprzez dodawanie odpowiednich spoiw. Proces neutralizacji, zestalenia i stabilizacji odpadów prowadzony jest w oparciu o system precyzyjnych wag oraz szklanek połączonych z czujnikami oraz system informatyczny, które dozować będą odpowiednią ilość poszczególnych składników do mieszalników. Wszystkie procesy odbywają się w mieszalniku, gdzie nie jest wymagana zmiana temperatury, czy ciśnienia. W wyniku przetwarzania odpadów powstają produkty M-REKO oraz B-REKO. W przypadku, gdy produkt nie będzie spełniał wymagań jakościowych możliwe będzie jego zawracanie do procesu technologicznego w ramach recyklingu wewnętrznego, bądź zostanie przekazywany uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania jako odpad o kodzie 19 03 05 i/lub 19 03 07.

Cały ciąg technologiczny przetwarzania odpadów stanowi proces R5 – Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.

Wydajność instalacji do przetwarzania odpadów (stabilizacji odpadów) wynosi max. 220 000 Mg/rok.

VI.5.4. Miejsca i sposoby magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów przewidywanych do przetwarzania i powstających w wyniku przetwarzania

Odpady magazynowane są w szczelnych silosach, w zadaszonych betonowych boksach w pojemnikach oraz luzem. Boksy wykonane są na płycie fundamentowej, której podłoże stanowi beton i podsypka piaskowo-żwirowa. Ściany wykonano z bloczków betonowych oraz konstrukcji żelbetowej. Dach stanowi blacha trapezowa zamontowana na słupkach stalowych, na których zamontowana jest siatka. Pojemniki, w których magazynowane są odpady wykonane będą z materiałów odpornych na działanie składników w nich zawartych, z uwzględnieniem właściwości fizycznych i chemicznych oraz zagrożenia, jakie mogą one powodować. Teren zakładu, w tym miejsca magazynowania odpadów, jest ogrodzony, a tym samym zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych.

Odpady przewidziane do przetwarzania magazynowane są selektywnie w następujący sposób:

- odpad o kodzie 19 01 07* w silosie magazynowym nr 1,

- odpad o kodzie 19 01 13* w silosie magazynowym nr 2,
 - odpad o kodzie 19 01 12 w boksach magazynowych nr 1 i nr 2 luzem;
- Odpady powstające w wyniku przetwarzania o kodach: 19 03 05, 19 03 07, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 05 magazynowane są w sposób selektywny w pojemnikach oraz luzem w boksie nr 6.

VI.5.5. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg] ¹⁾	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok] ¹⁾
<i>Odpady przeznaczone do przetworzenia</i>				
1.	19 01 12	Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	4 993,71	150 000
2.	19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	100	70 000
3.	19 01 13*	Popioły lotne zawierające substancje niebezpieczne	100	70 000
Maksymalna łączna masa:			5 193,71	220 000
<i>Odpady powstające w wyniku przetwarzania</i>				
1.	19 03 05	Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04	624	4 950
2.	19 03 07	Odpady zestalone inne niż wymienione w 19 03 06	624	4 950
3.	19 12 02	Metale żelazne	624	4 950
4.	19 12 03	Metale nieżelazne	624	4 950
5.	19 12 05	Szkło	624	4 950
Maksymalna łączna masa:			624	4 950

¹⁾ wskazane masy poszczególnych rodzajów odpadów są wartościami maksymalnymi przewidzianymi do magazynowania, z jednoczesnym założeniem, że ich maksymalna łączna masa w tym samym czasie nie przekroczy 5 193,71 Mg odpadów przewidzianych do przetworzenia i 624 Mg odpadów powstających w wyniku przetwarzania oraz w okresie roku 220 000 Mg odpadów przewidzianych do przetworzenia i 4 950 Mg odpadów powstających w wyniku przetwarzania

* odpady niebezpieczne

VI.5.6. 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 instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania	Rodzaj magazynowanego odpadu	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania [Mg]
1.	Boks nr 1 – do magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania, powierzchnia 280,14 m ² , maksymalna gęstość odpadów 2,364 Mg/m ³ , wysokość magazynowania odpadów 4 m	Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11 – (kod odpadu 19 01 12)	2 649
2.	Boks nr 2 – do magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania, powierzchnia 247,96 m ² , maksymalna gęstość odpadów 2,364 Mg/m ³ , wysokość magazynowania odpadów 4 m	Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11 – (kod odpadu 19 01 12)	2 344,71
3.	Silos nr 1 – do magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania, średnica wewnętrzna 3 m, wysokość wewnętrzna 6 m, objętość silosu 42,4 m ³ , maksymalna gęstość odpadów 2,364 Mg/m ³	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych – (kod odpadu 19 01 07*)	100
4.	Silos nr 2 – do magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania, średnica wewnętrzna 3 m, wysokość wewnętrzna 6 m, objętość silosu 42,4 m ³ , maksymalna gęstość odpadów 2,364 Mg/m ³	Popioły lotne zawierające substancje niebezpieczne – (kod odpadu 19 01 13*)	100
5.	Boks nr 6 – do magazynowania odpadów powstałych w wyniku przetwarzania, powierzchnia 20 m ² , maksymalna gęstość odpadów 7,8 Mg/m ³ , wysokość magazynowania odpadów 4 m	Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04 – (kod odpadu 19 03 05) Odpady zestalone inne niż wymienione w 19 03 06 – (kod odpadu 19 03 07) Metale żelazne – (kod odpadu 19 12 02) Metale nieżelazne – (kod odpadu 19 12 03) Szkło – (kod odpadu 19 12 05)	624

* odpady niebezpieczne

VI.5.7. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania	Całkowita pojemność miejsca magazynowania odpadów [Mg]
1.	Boks nr 1 – do magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania, powierzchnia 280,14 m ² , maksymalna gęstość odpadów 2,364 Mg/m ³ , wysokość magazynowania odpadów 4 m	2 649

Lp.	Miejsce magazynowania	Całkowita pojemność miejsca magazynowania odpadów [Mg]
2.	Boks nr 2 – do magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania, powierzchnia 247,96 m ² , maksymalna gęstość odpadów 2,364 Mg/m ³ , wysokość magazynowania odpadów 4 m	2 344,71
3.	Silos nr 1 – do magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania, średnica wewnętrzna 3 m, wysokość wewnętrzna 6 m, objętość silosu 42,4 m ³ , maksymalna gęstość odpadów 2,364 Mg/m ³	100
4.	Silos nr 2 – do magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania, średnica wewnętrzna 3 m, wysokość wewnętrzna 6 m, objętość silosu 42,4 m ³ , maksymalna gęstość odpadów 2,364 Mg/m ³	100
5.	Boks nr 6 – do magazynowania odpadów powstałych w wyniku przetwarzania, powierzchnia 20 m ² , maksymalna gęstość odpadów 7,8 Mg/m ³ , wysokość magazynowania odpadów 4 m	624

VI.5.8. Rodzaje odpadów, które mogą utracić status odpadów, w przypadku gdy utrata statusu odpadów jest przewidywana oraz informacje o spełnieniu warunków określonych w art.14 ust. 1 ustawy o odpadach

Odpady o kodach: 19 01 12, 19 01 07* i 19 01 13* będą przetwarzane w taki sposób, aby otrzymać z nich produkt spełniający warunki określone w art. 14 ust. 1 ustawy dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach. Powstające w procesie odzysku R5 ww. odpadów produkty M-REKO oraz B-REKO są wykorzystywane do konkretnych celów, istnieje rynek takich produktów i popyt na nie, spełniają wymagania techniczne dla zastosowania do konkretnych celów oraz wymagania określone w przepisach i normach mających zastosowanie do tych produktów, a ich zastosowanie nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska.

Mieszanka budowlana o nazwie handlowej M-REKO (w skład której wchodzi odpad o kodzie 19 01 12) sporządzona na podstawie recepty 2MMA/193/17 z 2014 r. będzie mogła być powszechnie stosowana w budownictwie jako mieszanka budowlana wykorzystywana głównie jako podbudowy pod place budów, warstwy odsączające dróg, nawierzchnie drogowe, materiały wyrównawcze i niwelacyjne placów budów oraz dróg, stabilizacje gruntów, podbudowy dróg, utwardzenia budów oraz dróg. Nie będzie miała zastosowania w budownictwie mieszkaniowym. Jako wyrób budowlany wprowadzony do obrotu będzie posiadać Krajową Deklarację Właściwości Użytkowych potwierdzającą deklarowane przez producenta właściwości użytkowe wyrobu według polskiej normy wyrobu lub krajowej oceny technicznej. Mieszanka budowlana M-REKO będzie spełnić wymagania techniczne WT-4 2010 Generalnego Dyrektora Dróg Krajowych i Autostrad z dnia 19 listopada 2010 r. dla mieszanek niezwiązanych do dróg krajowych oraz wymagania techniczne zgodnie z normą PN-EN 13285:2018-08 (Mieszanki niezwiązane - Specyfikacje), a także wymagania dotyczące wymywalności substancji, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy

wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych.

Beton towarowy o nazwie handlowej B-REKO (w skład którego wchodzić będą odpady o kodach 19 01 07* i 19 01 13*) sporządzony na podstawie recepty 01/EL-KAJO/C12-15/2021 z 2021 r. będzie mógł być powszechnie stosowany w budownictwie jako beton spełniający wymagania techniczne dla betonu klasy C12/15. Wykorzystywany będzie głównie do prefabrykacji płyt drogowych, bloków budowlanych, bloczków budowlanych, barier drogowych, ścian oporowych. Nie będzie miał zastosowania w budownictwie mieszkaniowym. Jako wyrób budowlany wprowadzony do obrotu będzie posiadać Krajową Deklarację Właściwości Użytkowych potwierdzającą deklarowane przez producenta właściwości użytkowe wyrobu według polskiej normy wyrobu lub krajowej oceny technicznej. Beton towarowy B-REKO będzie spełniać wymagania techniczne dla betonu klasy C12/15 zapisane w normie PN-EN 206+A2:2021-08 (Beton – Wymagania, właściwości użytkowe, produkcja i zgodność), a także wymagania dotyczące wymywalności substancji zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych.

Prowadzący instalację posiada krajowy certyfikat zgodności zakładowej kontroli produkcji dla betonu towarowego o nazwie handlowej B-REKO oraz dla mieszanki budowlanej o nazwie handlowej M-REKO wystawiony przez stosowne jednostki certyfikujące.

Odpady wykorzystywane do produkcji ww. produktów tracą swój status w momencie poddania ich odzyskowi. Zachodzi zatem recykling odpadów.

W przypadku, gdy ww. produkty nie będą spełniać wymagań jakościowych, możliwe będzie ich zawracanie do procesu technologicznego w ramach recyklingu wewnętrznego bądź przekazanie uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania jako odpad o kodzie 19 03 05 i/lub 19 03 07.

Prowadzący instalację zobowiązany jest do przeprowadzania badań zgodności z kryteriami utraty statusu odpadu wyprodukowanej partii mieszanki budowlanej M-REKO co 2000 m³ i betonu towarowego B-REKO co 400 m³ przez akredytowane laboratorium przy zachowaniu poboru próbek przez certyfikowanego próbkobiorcę.

VI.5.9. Wielkość i forma zabezpieczenia roszczeń

Ustanawiam zabezpieczenie roszczeń posiadaczowi odpadów spółce EL-KAJO Sp. z o. o. ul. Jana Karola Chodkiewicza 61, 85-667 Bydgoszcz - oddział w Bydgoszczy ul. Hutnicza 139A, 85-873 Bydgoszcz w formie depozytu w kwocie **487 200,00 zł** (słownie: czterysta osiemdziesiąt siedem tysięcy dwieście złotych 00/100) umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

1. decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach,
2. obowiązku ww. posiadacza odpadów, wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

- w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów.

W przypadku zmiany okoliczności faktycznych mających wpływ na wysokość określonego zabezpieczenia roszczeń, podmiot jest obowiązany do złożenia wniosku o zmianę formy lub wysokości zabezpieczenia roszczeń.

VI.5.10. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

W przedmiotowej instalacji są przetwarzane wyłącznie odpady niepalne, dla których operat przeciwpożarowy, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach nie jest wymagany.

VI.5.11. Możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające należycie wykonywać działalność w zakresie przetwarzania odpadów, ze szczególnym uwzględnieniem kwalifikacji zawodowych lub przeszkolenia pracowników oraz liczba i jakość posiadanych instalacji i urządzeń odpowiadających wymaganiom ochrony środowiska

Proces przetwarzania odpadów prowadzony jest w instalacji do przetwarzania oraz stabilizacji odpadów. Wszystkie czynności związane z prowadzeniem procesu przetwarzania odpadów odbywają się z zachowaniem warunków ochrony środowiska. Prace wykonywane są przez wykwalifikowanych pracowników, posiadających ważne badania profilaktyczne oraz zapoznanych z przepisami BHP i przeciwpożarowymi. Pomieszczenie, w którym znajduje się instalacja wyposażone jest w wentylację grawitacyjną i gaśnice. Zakład dysponuje odpowiednimi powierzchniami magazynowymi zapewniającymi bezpieczne magazynowanie odpadów przeznaczonych do przetworzenia w instalacji.

VI.6 Emisja promieniowania elektromagnetycznego

Instalacja nie jest istotnym źródłem emisji promieniowania elektromagnetycznego.

VI.7 Oddziaływanie promieniowania jonizującego

Instalacja nie jest istotnym źródłem emisji promieniowania jonizującego.

VII. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Prowadzenie procesów technologicznych lub operacji technicznych z wykorzystaniem niesprawnych lub uszkodzonych urządzeń nie jest możliwe ze względu na konieczność dotrzymania zasad technicznego bezpieczeństwa pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska. Nie przewiduje się i nie planuje się zatem eksploatacji urządzeń będących częścią składową instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

VIII. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

VIII.1. Techniczne i organizacyjne metody ochrony środowiska

Przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie cechy BAT 1, w tym:

- zarządzanie strumieniem odpadów zgodnie z poniższymi procedurami (BAT 2), tj.:
 - charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór,
 - odbioru odpadów,
 - systemu śledzenia oraz wykazu odpadów,
 - systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia,
 - zapewnienia segregacji odpadów,
 - zapewnienia zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów,
 - sortowania dostarczanych odpadów stałych;
- plan zarządzania pozostałościami;
- plan zarządzania w przypadku awarii obejmujący poniższe elementy (BAT 21):
 - środki ochrony,
 - zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii,
 - system rejestracji i oceny incydentów/awarii;
- procedury postępowania i przemieszczania odpadów (BAT 5) obejmujące poniższe elementy:
 - postępowanie z odpadami i przemieszczaniem odpadów przez kompetentny personel,
 - dokumentowanie, zatwierdzane przed wykonaniem i weryfikowane po wykonaniu postępowania z odpadami i przemieszczania odpadów,
 - stosowanie środków mających na celu zapobieganie, wykrywanie i ograniczenie wycieków,
 - stosowanie eksploatacyjnych i konstrukcyjnych środków ostrożności podczas mieszania lub łączenia odpadów;
- plan racjonalizacji zużycia energii, tj. ustalenie kluczowych wskaźników skuteczności działania w skali rocznej oraz planowanie okresowych celów usprawniania i powiązanych działań (BAT 23),
- plan efektywnego wykorzystania materiałów, tj. wykorzystanie odpadów zamiast innych materiałów do przetwarzania odpadów (BAT 22),
- plan ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z magazynowaniem odpadów (BAT 4):
 - zoptymalizowanie miejsca magazynowania,
 - odpowiednia pojemność magazynowania,
 - bezpieczna obsługa miejsca magazynowania,
 - wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi,

- plan poprawy efektywności środowiskowej poprzez monitorowanie odpadów dostarczanych do przetworzenia w ramach procedur poprzedzających odbiór oraz procedur odbioru (BAT 40).

VIII.2. Metody ochrony środowiska wodnego:

- utrzymywanie czystości i porządku na terenie instalacji,
- okresowe kontrolowanie wielkości zużycia wody,
- wykorzystywanie na cele technologiczne wody z recyklingu wód popłucznych oraz wykorzystanie wody deszczowej zmagazynowanej w zbiorniku retencyjnym,
- odprowadzanie ścieków bytowych do miejskiej sieci kanalizacyjnej,
- odprowadzanie wody opadowej lub roztopowej z terenu zakładu, po podczyszczeniu do zbiornika retencyjnego, z możliwością przelewu do sieci kanalizacji deszczowej w przypadku dużych opadów atmosferycznych,
- wykonywanie przeglądów sieci kanalizacyjnej oraz wodociągowej, a w razie zajścia takowej konieczności natychmiastowe likwidowanie stwierdzonych wycieków i nieszczelności.

VIII.3. Metody ochrony powietrza:

- przestrzeganie reżimów pracy instalacji,
- prowadzenie okresowych przeglądów, remontów, konserwacji i diagnostyki urządzeń technicznych i instalacji technologicznych,
- prowadzenie okresowych regulacji parametrów eksploatacyjnych urządzeń technicznych i instalacji,
- prowadzenie stałego monitoringu procesów technologicznych i operacji technicznych,
- wyposażenie wszystkich silosów magazynowych materiałów sypkich w filtry tkaninowe o skuteczności $\geq 99,9$,
- zraszanie/zamgławianie frakcji odpadów przeznaczonych do kruszenia (metoda ta pozwala na skuteczną minimalizację unosu pyłu i jego opadanie w obrębie prowadzonych procesów kruszenia).

VIII.4. Metody ochrony przed hałasem:

- utrzymywanie urządzeń, zwłaszcza pracujących na zewnątrz w poprawnym stanie technicznym,
- prowadzenie okresowych przeglądów instalacji.

VIII.5. Metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami:

- selektywne magazynowanie wszystkich odpadów w sposób zabezpieczający środowisko przed ich negatywnym wpływem,
- prowadzenie racjonalnej gospodarki materiałami, w tym maksymalne wykorzystanie materiałów i surowców,
- prawidłowa eksploatacja urządzeń technologicznych, zapewniająca ich optymalne wykorzystanie, zgodnie z instrukcją producenta,
- utrzymanie w bardzo dobrym stanie technicznym użytkowanych obiektów i urządzeń,
- właściwa organizacja gospodarki odpadami na terenie instalacji,

- właściwa gospodarka materiałowa: opakowania (o ile to możliwe stosowanie producenckich opakowań wielokrotnego użytku), sorbenty i ubrania ochronne (o ile to możliwe stosowanie czyszczyw tkaninowych i ubrań ochronnych wielokrotnego użytku),
- stosowania materiałów, surowców, paliw dobrej jakości,
- prowadzenie systematycznych kontroli pracy instalacji, jak i poszczególnych jej elementów,
- przekazywanie odpadów uprawnionym odbiorcom,
- magazynowanie odpadów w sposób, który zapobiegać będzie ewentualnemu ich wydostaniu się i zanieczyszczeniu środowiska. Pojemniki magazynowe wykonane będą z materiałów odpornych na działanie składników zawartych w odpadach, które dobrane będą z uwzględnieniem właściwości fizycznych i chemicznych odpadów oraz zagrożenia, jakie mogą one powodować.

VIII.6. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:

- wykorzystywane substancje i preparaty dostarczane są na teren zakładu w oryginalnych jednostkowych opakowaniach na bieżąco, bez konieczności długotrwałego ich magazynowania,
- wykorzystywane substancje i preparaty przechowywane są w sposób uniemożliwiający ich przedostanie się do środowiska gruntowo-wodnego -- w pojemnikach i kontenerach magazynowych zlokalizowanych w wyznaczonych miejscach,
- pojemniki i kontenery wykonane są z materiałów odpornych na działanie składników w nich zawartych, które dobrane są z uwzględnieniem właściwości fizycznych i chemicznych substancji oraz zagrożenia, jakie mogą one powodować,
- zwrotne pojemniki posiadają stosowne atesty i aprobaty techniczne dopuszczające do transportu i magazynowania substancji niebezpiecznych,
- miejsca magazynowania preparatów i substancji posiadają szczelną, utwardzoną posadzkę,
- olej napędowy będzie dostarczany na teren zakładu cysternami, z których przepompowany będzie bezpośrednio do zbiorników magazynowych, proces przeładunku odbywać się będzie w sposób hermetyczny,
- zakład jest wyposażony w sorbenty wykorzystywane do unieszkodliwienia ewentualnych wycieków,
- pracownicy mający kontakt z preparatami zawierającymi substancje niebezpieczne zapoznani są z przepisami BHP, przeciwpożarowymi i ochrony środowiska,
- wykorzystywane substancje i preparaty magazynowane są w niedostępnych dla osób postronnych pomieszczeniach, miejscach magazynowych,
- osoby obsługujące wózki widłowe są przeszkolone i zaopatrzone w środki ochrony osobistej,
- instalacja jak i infrastruktura przesyłowa i dozująca podlegają kontrolom stanu technicznego, serwisom, konserwacjom i remontom pozwalającym na utrzymanie ich w pełnej sprawności,
- instalacja i urządzenia eksploatowane będą wyłącznie w normalnych warunkach w stanie pełnej sprawności technicznej, w przypadku wystąpienia defektu, uszkodzenia, awarii

- następować będzie jego wyłączenie z eksploatacji, do czasu zakończenia niezbędnej naprawy lub usunięcia usterki,
- w przypadku przedostania się substancji do środowiska gruntowo-wodnego w wyniku awarii czy zdarzenia wypadkowego skutki negatywnego oddziaływania eliminowane będą przez pracowników zakładu w ramach możliwości technicznych z uwzględnieniem przepisów BHP i p.poż, w razie potrzeby wzywane będą odpowiednie służby zewnętrzne,
 - teren zakładu jest wyposażony w zakładową sieć kanalizacji deszczowej, na której zainstalowane są urządzenia podczyszczające (separator substancji ropopochodnych zintegrowany z osadnikiem),
 - wszystkie elementy infrastruktury wodno-ściekowej poddawane są okresowym kontrolom oraz w razie konieczności stosownym zabiegom konserwacyjnym i czyszczeniu,
 - powierzchnie utwardzone są szczelne,
 - pojazdy poruszające się po terenie zakładu są w bardzo dobrym stanie technicznym (bez wycieków płynów eksploatacyjnych).

VIII.7. Metody zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

- kontrolowanie procesów,
- wykorzystywanie energooszczędnych rozwiązań,
- stosowanie energooszczędnych źródeł światła,
- konserwacje urządzeń,
- prowadzenie ewidencji zużycia energii.

IX. Obowiązki w zakresie monitoringu

IX.1. Monitoring procesów technologicznych

Monitoring procesów technologicznych na terenie zakładu obejmuje:

- monitorowanie zużycia surowców do produkcji poprzez ewidencję ilości wykorzystywanych środków chemicznych na instalacji oraz przechowywanie kart charakterystyk substancji,
- monitorowanie stanu magazynowanej ilości środków chemicznych,
- prowadzenie przeglądów eksploatacyjnych urządzeń wykorzystywanych w procesie produkcji w celu uniknięcia większych napraw, czy wymiany części sprzętu,
- kontrolę czasu pracy urządzeń,
- kontrolę zużycia energii elektrycznej,
- kontrolę rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów.

IX.2. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii

Prowadzony jest monitoring zużycia materiałów, surowców, paliw, energii i wody, przyjmowanych i przetwarzanych odpadów, wytwarzanych odpadów i produktów, z częstotliwością co najmniej raz w roku.

IX.3. Monitoring poboru wód

Ilość pobranej wody należy kontrolować i rejestrować w oparciu o odczyt wodomierza.

IX.4. Monitoring wytwarzanych ścieków przemysłowych

Nie dotyczy.

IX.5. Monitoring emisji do powietrza

Metody referencyjne wykonywania pomiarów emisji do powietrza z instalacji winny być zgodne z aktualnie obowiązującymi przepisami prawa.

Emitor	Pomiar okresowy*	
	Substancja	Częstotliwość
ES-1	pył	Raz na sześć miesięcy
ES-2	pył	Raz na sześć miesięcy
ES-3	pył	Raz na sześć miesięcy
ES-4	pył	Raz na sześć miesięcy

*zgodnie z decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE

IX.6. Monitoring hałasu

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy prowadzić zgodnie z zobowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa; raz na dwa lata na najbliższych terenach podlegających ochronie akustycznej.

Punkty pomiarowe należy lokalizować na najbliższych terenach objętych ochroną przed hałasem w ten sposób, aby przeprowadzone w nich pomiary pozwoliły na ustalenie miejsca o największym oddziaływaniu źródeł hałasu zgodnie z metodyką opisaną w obowiązujących przepisach prawa.

IX.7. Monitoring jakości gleb i wód powierzchniowych

Nie dotyczy.

IX.8. Monitoring w zakresie gospodarki odpadami

Ewidencjonowanie odpadów należy prowadzić zgodnie z zobowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.

IX.9. Prowadzący instalację zobowiązany jest do przeprowadzenia najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki fizyczno-chemicznej, wstępnych pomiarów wielkości emisji zgodnie z art. 147 ust. 4 i 5

ustawy Prawo ochrony środowiska i przekazanie wyników pomiaru emisji do Organu właściwego do wydania pozwolenia zintegrowanego w terminie do 30 dni od dnia ich zakończenia.

X. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska

Na Prowadzącego instalację nakłada się obowiązek przedkładania na piśmie, organowi wydającemu decyzję oraz organowi kontrolnemu (Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska), corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym w zakresie: zużycia energii elektrycznej, wielkości produkcji, ilości zużycia surowców materiałów i paliw w terminie do **28 lutego** po upływie każdego roku kalendarzowego.

XI. Sposób zapobiegania występowaniu i ograniczenia skutków awarii przemysłowych

Biorąc pod uwagę:

- charakter przewidzianych do wykorzystywania w procesie technologicznym odpadów (brak odpadów toksycznych, materiałów wybuchowych, gazów i aerozoli, cieczy, substancji samoreaktywnych, substancji piroforycznych; surowcami do procesu technologicznego będą odpady stałe, w przypadku odpadów niebezpiecznych zawierające substancje niebezpieczne, np. metale, węglowodory ropopochodne),
- rodzaje wykorzystywanych w procesie:
 - domieszek do betonu (np. plastyfikatory polimerowe, odpowietrzacze, przyspieszacze/opóźniacze wiązania, impregnat hydrofobowy do betonu i in.)
 - preparatów chemicznych: np. tlenek wapnia (CaO), siarczan żelaza II (FeSO₄), siarczek sodu (Na₂S), dolomit, szkło wodne, wodorotlenek sodu (NaOH), nadtlenek wodoru (H₂O₂),
 - materiałów inertnych: piasek, glinokrzemiany, zeolity, inne
- przewidywaną ilość substancji chemicznych magazynowanych w danym czasie nie przekraczającą łącznie 10 Mg,

w świetle zapisów zawartych w rozporządzeniu Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej), nie będą powodowały zaliczenia zakładu do zakładu o zwiększonym albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Na terenie zakładu będą stosowane i przechowywane substancje niebezpieczne, stwarzające zagrożenia fizyczne oraz zagrożenia dla środowiska, jednak w ilościach nieprzekraczających wielkości progowych, określonych w ww. rozporządzeniu.

Na terenie zakładu stosowane będą następujące sposoby zapobiegania wystąpieniu i ograniczania skutków awarii:

- utrzymywanie w należyтым stanie urządzeń zabezpieczających i rozwiązań technicznych służących ochronie ludzi i środowiska,
- ciągła kontrola prac i czynności, którym towarzyszy obecność substancji i preparatów niebezpiecznych,
- kontrola i monitoring instalacji technologicznych,
- wyposażenie obiektu w odpowiedni sprzęt p. pożarowy oraz środki neutralizujące wycieki (sorbenty),
- stałe podnoszenie kwalifikacji i poczucia odpowiedzialności pracowników obsługi za stan instalacji i otoczenia.

XII. Sposoby postępowania w razie zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów na terenie przedmiotowego zakładu wszystkie odpady przekazane zostaną uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania.

W przypadku ewentualnej likwidacji zakładu podjęte zostaną czynności w celu:

- demontażu urządzeń i wyposażenia,
- zagospodarowania powstałych odpadów,
- doprowadzenia terenu do stanu pozwalającego na dalsze jego wykorzystanie.

XIII. Sposoby ograniczania transgranicznych oddziaływań na środowisko

Eksploatacja instalacji nie wiąże się z transgranicznym oddziaływaniem na środowisko.

XIV. Pozwolenia zintegrowanego udziela się na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

EL-KAJO Sp. z o. o. ul. Jana Karola Chodkiewicza 61, 85-667 Bydgoszcz, pismem z dnia 17 marca 2022 r. (data wpływu: 21 marca 2022 r.) przedłożyła wniosek w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki fizyczno-chemicznej (stabilizacji odpadów) zlokalizowanej na terenie Bydgoskiego Parku Przemysłowo-Technologicznego na działce nr ew. 9/129 obręb 137 przy ul. Hutniczej 139A, 85-873 Bydgoszcz.

Przedmiotowa instalacja wyszczególniona jest w pkt 5 ppkt 1 lit. b. załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) i wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.), w związku z rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839 ze zm.).

Prowadzący instalację na podstawie art. 16 ust. 1 pkt 7 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2022 r., poz. 1029 ze zm.), wystąpił o wyłączenie z udostępniania publicznego danych i informacji technologicznych dotyczących opisu technologii zawartych w załączniku nr 4 zaktualizowanych w załączniku nr 5 tekstu ujednoliczonego wniosku.

Obowiązek uzyskania niniejszego pozwolenia wynika z art. 201 ust. 1 Prawa ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 210 ww. ustawy, jako warunek rozpatrzenia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną na wyodrębniony rachunek bankowy. Do wniosku załączono dowód uiszczenia opłaty skarbowej za wydanie niniejszej decyzji. Podstawę wydania niniejszej decyzji stanowi dokumentacja wraz z załącznikami, opracowana w marcu 2022 r. i w marcu 2023 r. (wniosek ujednolicony) przez EKOTER ochrona środowiska z siedzibą w Bydgoszczy ul. Libelta 5/1.

W toku postępowania wyjaśniającego wezwano Prowadzącego instalację do uzupełnienia braków formalnych i złożenia wyjaśnień merytorycznych do wniosku. Z uwagi na bardzo dużą ilość złożonych w toku postępowania wyjaśnień wezwano Prowadzącego instalację o przedłożenie ujednoliczonego wniosku. Mając na uwadze powyższe, EL-KAJO Sp. z o. o. ul. Jana Karola Chodkiewicza 61, 85-667 Bydgoszcz, przy piśmie z dnia 8 marca 2023 r. (data wpływu: 8 marca 2023 r.), przedłożyła ujednolicony wniosek w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego na eksploatację ww. instalacji.

Pismem z dnia 30 marca 2023 r., znak: ŚG-IV.7222.1.4.2022, tutejszy Organ podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu na żądanie Strony postępowania administracyjnego oraz umieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych informacji o wniosku w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości wnoszenia w terminie 30 dni od ukazania się ww. informacji uwag i wniosków. Zawiadomienie to podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń Wnioskodawcy, Urzędu Miasta w Bydgoszczy, Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu.

Po rozpatrzeniu kompletnego pod względem formalnym i merytorycznym wniosku, Organ przychylił się do żądania strony w przedmiocie wydania pozwolenia zintegrowanego.

Przed wydaniem niniejszej decyzji, zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2023 r. poz. 775 ze zm.), zawiadomieniem z dnia 10 maja 2023 r., znak: ŚG-IV.7222.1.4.2022, Organ poinformował Stronę o zebraniu wszystkich dowodów w sprawie i pouczył o przysługującym prawie do zapoznania się z zebrany materiałem dowodowym w terminie 3 dni od dnia doręczenia ww. zawiadomienia oraz o możliwości wniesienia uwag i dodatkowych wyjaśnień co do zebranych dowodów i materiałów w terminie 3 dni od dnia następującego po dniu

zapoznania się z materiałem dowodowym. Prowadzący instalację w piśmie z dnia 10 maja 2023 r. poinformował, że nie wnosi żadnych uwag.

Wnioskodawca zidentyfikował wymagania z zakresu najlepszych dostępnych technik BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Na podstawie tej analizy stwierdzono, że instalacja będąca przedmiotem wniosku spełnia wymogi wynikające z najlepszych dostępnych technik.

W oparciu o art. 41a ust. 2 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r. (Dz. U. z 2022 r. poz. 699 ze zm.), Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego w piśmie z dnia 28 września 2022 r., znak: ŚG-IV.7222.1.4.2022, zwrócił się do Kujawsko-Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów, z udziałem przedstawicieli Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

W niniejszej sprawie Prowadzący instalację nie przedłożył operatu przeciwpożarowego, z uwagi na przetwarzanie i wytwarzanie odpadów niepalnych. Opinia w zakresie palności odpadów została sporządzona przez osobę, o której mowa w art. 4 ust. 2a ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (Dz. U z 2022 r. poz. 2057).

Działając zgodnie z art. 41 ust 6a ww. ustawy o odpadach, pismem z dnia 28 września 2022 r., znak: ŚG-IV.7222.1.4.2022, zwrócono się do Prezydenta Miasta Bydgoszczy o wydanie opinii dla przedmiotowej instalacji, na terenie której będą wytwarzane i przetwarzane odpady.

Na podstawie art. 41a ust. 1 ustawy o odpadach, w dniu 17 października 2022 r. upoważnieni pracownicy Kujawsko-Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska z udziałem przedstawicieli Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego przeprowadzili kontrolę przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w postanowieniu z dnia 16 listopada 2022 r. (data wpływu: 21 listopada 2022 r.), znak: WIOŚ-WI.7041.1.131.2022.DT, potwierdził spełnianie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przez ww. instalację.

Prezydent Miasta Bydgoszczy w postanowieniu nr WZR/68/22 z dnia 10 października 2022 r. (data wpływu: 13 października 2022 r.), pozytywnie zaopiniował wniosek EL-KAJO Sp. z o. o. z siedzibą w Bydgoszczy.

Tutejszy Organ na podstawie art. 48a ust. 7 ustawy o odpadach postanowieniem z dnia 30 marca 2023 r., znak: ŚG-IV.7222.1.4.2022, określił formę i kwotę zabezpieczenia roszczeń umożliwiającego pokrycie kosztów wykonania zastępczego w wysokości 487 200,00 zł (czterysta osiemdziesiąt siedem tysięcy dwieście złotych 00/100) w formie depozytu. Przyjęte do obliczeń stawki dla magazynowanych odpadów są zgodne z rozporządzeniem Ministra

Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz. U. z 2019 r. poz. 256).

Zorganizowanymi źródłami emisji substancji do powietrza wchodzącymi w skład instalacji IPPC są wyłącznie 4 zbiorniki magazynowe materiałów sypkich – silosy. Do emisji substancji (pyłu) dochodzić będzie wyłącznie w trakcie ich pneumatycznego załadunku. Wszystkie silosy wyposażone zostały w filtry tkaninowe ograniczające emisję pyłu o skuteczności odpylania $\geq 99,9\%$. W zakresie ochrony powietrza, przedstawiono przewidywane oddziaływanie instalacji na jakość powietrza z uwzględnieniem wszystkich źródeł emisji, z wykorzystaniem referencyjnej metodyki określania stanu zanieczyszczenia powietrza. Z przedstawionych obliczeń wynika, że dotrzymane zostaną dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu poza terenem, do którego Prowadzący instalację posiada tytuł prawny, ustalone w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 845), a także dotrzymane zostaną wartości odniesienia w powietrzu, wynikające z załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87). Dla źródeł emisji przedmiotowej instalacji nie zostały określone standardy emisyjne. Z przeprowadzonej analizy wynika, że emisja pyłów nie będzie powodować przekroczeń standardów jakości środowiska a także dotrzymane zostaną graniczne wielkości emisji pyłów określone zgodnie z decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2021 r. poz. 1710 ze zm.), przedmiotowa instalacja nie podlega obowiązkowi wykonywania pomiarów emisji substancji wprowadzanych do powietrza. Jednak decyzja wykonawcza Komisji (UE) 2018/1147 nakłada obowiązek prowadzenia monitoringu emisji pyłu do powietrza. W związku z powyższym Prowadzący instalację winien prowadzić pomiary emisji pyłu do powietrza z emitorów ES-1, ES-2, ES-3, ES-4 z częstotliwością raz na sześć miesięcy.

Instalacja jest zlokalizowana na terenie Bydgoskiego Parku Przemysłowo-Technologicznego w Bydgoszczy w sąsiedztwie zakładów przemysłowych i terenów leśnych. Zgodnie z pismem Prezydenta Miasta Bydgoszczy z dnia 11 lipca 2022 r., znak: WZR-III.033.25.2022.MW, w promieniu 100 m od terenu instalacji nie występują tereny, o których mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska. Na stan akustyczny otoczenia w głównej mierze będzie wpływać praca zakładów zlokalizowanych na terenie parku oraz ruch komunikacyjny. Najbliższe tereny objęte ochroną akustyczną zlokalizowane są w odległości około 460 m (tereny mieszkaniowo-usługowe) i około 485 m (zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna i zamieszkania zbiorowego). Z przeprowadzonej analizy akustycznej uwzględniającej wszystkie źródła hałasu wynika, że wyliczona maksymalna wielkość poziomu hałasu, dla terenów chronionych akustycznie, mieści się w warunkach dla dopuszczalnej wartości poziomu hałasu dla pory dnia i nocy, określonej w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych

poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz.112). Częstotliwość prowadzenia pomiarów hałasu wynika z rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji. Zgodnie z § 8 i załącznikiem nr 7 do ww. rozporządzenia należy wykonywać okresowe pomiary hałasu w środowisku pochodzącego od instalacji, dla której wydano pozwolenie zintegrowane, raz na dwa lata.

Woda zużywana na potrzeby instalacji dostarczana jest z miejskiej sieci wodociągowej na podstawie umowy z gestorem sieci. Dodatkowo na cele technologiczne (przetwarzanie odpadów, produkcja materiałów budowlanych, mycie/płukanie instalacji i zbiorników) wykorzystywana jest woda z recyklingu wód popłucznych oraz woda deszczowa zmagazynowana w zbiorniku retencyjnym. Roczne zużycie wody w związku z eksploatacją przedmiotowej instalacji wynosi około 30 000 m³, w tym około 29 000 m³ na cele technologiczne i około 1 000 m³ na cele socjalno-bytowe. Pomiar ilości wody wodociągowej wykorzystywanej wyłącznie na potrzeby instalacji IPPC prowadzony jest za pomocą wodomierza. Prowadzony będzie rejestr zużycia wody. W wyniku eksploatacji instalacji nie będą powstawały ścieki przemysłowe. Zużyta woda z mycia i płukania instalacji i zbiorników procesowych kierowana jest do zbiornika wód popłucznych, skąd zawracana jest do procesu technologicznego (obieg zamknięty). Ścieki bytowe odprowadzane są do miejskiej sieci kanalizacyjnej.

Na teren zakładu odpady dostarczane są transportem samochodowym. Po ich ilościowej ewidencji odpady są magazynowane w dwóch betonowych i zadaszonych boksach magazynowych (nr 1 o powierzchni 280,14 m² oraz nr 2 o powierzchni 247,96 m²) oraz w dwóch silosach magazynowych (nr 1 i nr 2 o pojemności i ładowności 100 Mg każdy).

W zakładzie są przetwarzane następujące odpady: 19 01 12 (Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11), 19 01 07* (Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych) i 19 01 13* (Popioły lotne zawierające substancje niebezpieczne). Odpady o kodach: 19 01 12, 19 01 07* i 19 01 13* będą przetwarzane w taki sposób, aby otrzymać z nich produkt spełniający warunki określone w art. 14 ust. 1 ustawy dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach. Powstające w procesie odzysku R5 ww. odpadów, produkty M-REKO oraz B-REKO są wykorzystywane do konkretnych celów, istnieje rynek takich produktów i popyt na nie, spełniają wymagania techniczne dla zastosowania do konkretnych celów oraz wymagania określone w przepisach i normach mających zastosowanie do tych produktów a ich zastosowanie nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska.

Mieszanka budowlana o nazwie handlowej M-REKO (w skład, której wchodzi odpad o kodzie 19 01 12) sporządzona na podstawie recepty 2MMA/193/17 z 2014 r. będzie mogła być powszechnie stosowana w budownictwie jako mieszanka budowlana wykorzystywana głównie jako podbudowy pod place budów, warstwy odsączające dróg, nawierzchnie drogowe, materiały wyrównawcze i niwelacyjne placów budów oraz dróg, stabilizacje gruntów, podbudowy dróg, utwardzenia budów oraz dróg. Nie będzie miała zastosowania w budownictwie mieszkaniowym. Jako wyrób budowlany wprowadzony do obrotu będzie posiadać Krajową Deklarację Właściwości Użytkowych potwierdzającą deklarowane przez producenta właściwości użytkowe wyrobu według polskiej normy wyrobu lub krajowej oceny technicznej. Mieszanka budowlana M-REKO będzie spełnić wymagania techniczne WT-4

2010 Generalnego Dyrektora Dróg Krajowych i Autostrad z dnia 19 listopada 2010 r. dla mieszanek niezwiązanych do dróg krajowych oraz wymagania techniczne zgodnie z normą PN-EN 13285:2018-08 (Mieszanki niezwiązane - Specyfikacje) a także wymagania dotyczące wymywalności substancji zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych.

Beton towarowy o nazwie handlowej B-REKO (w skład którego wchodzić będą odpady o kodach 19 01 07* i 19 01 13*) sporządzony na podstawie recepty 01/EL-KAJO/C12-15/2021 z 2021 r. będzie mógł być powszechnie stosowany w budownictwie jako beton spełniający wymagania techniczne dla betonu klasy C12/15. Wykorzystywany będzie głównie do prefabrykacji płyt drogowych, bloków budowlanych, bloczków budowlanych, barier drogowych, ścian oporowych. Nie będzie miał zastosowania w budownictwie mieszkaniowym. Jako wyrób budowlany wprowadzony do obrotu będzie posiadać Krajową Deklarację Właściwości Użytkowych potwierdzającą deklarowane przez producenta właściwości użytkowe wyrobu według polskiej normy wyrobu lub krajowej oceny technicznej. Beton towarowy B-REKO będzie spełniać wymagania techniczne dla betonu klasy C12/15 zapisane w normie PN-EN 206+A2:2021-08 (Beton – Wymagania, właściwości użytkowe, produkcja i zgodność) a także wymagania dotyczące wymywalności substancji zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych.

Prowadzący instalację posiada krajowy certyfikat zgodności zakładowej kontroli produkcji nr 210-UWB-MC192/1 dla betonu towarowego o nazwie handlowej B-REKO wystawiony przez jednostkę certyfikującą MULTICERT Sp. z o.o. w Warszawie oraz krajowy certyfikat zgodności zakładowej kontroli produkcji Nr 23 0037 SV/ITC dla mieszanka budowlanej o nazwie handlowej M-REKO wystawiony przez jednostkę certyfikującą INSTITUT PRO TESTOVÁNÍ A CERTIFIKACI, a.s. Czech Republic ważny do 16 stycznia 2026 r.

Przepisy polskie oraz Unii Europejskiej nie wprowadzają szczegółowych dodatkowych wymagań dotyczących utraty statusu odpadów dla odpadów przetwarzanych w zakładzie. Odpady wykorzystywane do produkcji ww. produktów tracą swój status w momencie poddania ich odzyskowi. Zachodzi zatem recykling odpadów. W przypadku, gdy ww. produkty nie będą spełniać wymagań jakościowych możliwe będzie ich zawracanie do procesu technologicznego w ramach recyklingu wewnętrznego bądź przekazanie uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania jako odpad o kodzie 19 03 05 i/lub 19 03 07.

Prowadzący instalację zobowiązany jest do przeprowadzania badań zgodności z kryteriami utraty statusu odpadu wyprodukowanej partii mieszanki budowlanej M-REKO co 2000 m³ i betonu towarowego B-REKO co 400 m³ przez akredytowane laboratorium przy zachowaniu poboru próbek przez certyfikowanego próbkobiorcę.

Zobowiązano Prowadzącego instalację do przeprowadzenia najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki fizyczno-chemicznej, wstępnych pomiarów wielkości emisji, zgodnie z art. 147 ust. 4 i 5 ustawy Prawo ochrony środowiska i przekazanie wyników pomiaru emisji do Organu właściwego do wydania pozwolenia zintegrowanego w terminie do 30 dni od dnia ich zakończenia.

Na Prowadzącego instalację nałożono obowiązek przedkładania na piśmie, organowi wydającemu decyzję oraz organowi kontrolnemu (Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska), corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym w zakresie: zużycia energii elektrycznej, wielkości produkcji, ilości zużycia surowców materiałów i paliw w terminie do 28 lutego po upływie każdego roku kalendarzowego.

Zaproponowany we wniosku sposób postępowania z wytworzonymi odpadami uznano za prawidłowy z punktu widzenia ochrony środowiska. Stosownie do zapisów art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska, w decyzji określone zostały rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w skali roku z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, sposób dalszego gospodarowania tymi odpadami, miejsca i sposoby magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów, jak również sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko. Przedstawione we wniosku sposoby zagospodarowania odpadów są zgodne z zasadami określonymi w ustawie z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach i aktach wykonawczych do ww. ustawy. Wszystkie wytwarzane odpady są magazynowane selektywnie w sposób, który zapobiegać będzie ewentualnemu ich wydostaniu się i zanieczyszczeniu środowiska. Odpady wytworzone w wyniku przetwarzania magazynowane są w pojemnikach oraz luzem w betonowym i zadaszonym boksie nr 6 (o powierzchni 20 m² i pojemności 624 Mg) a odpady powstające w ramach eksploatacji zakładu magazynowane są w pojemnikach lub luzem w hali, co zabezpieczy je przed działaniem czynników atmosferycznych. Pojemniki, w których magazynowane są odpady wykonane będą z materiałów odpornych na działanie składników w nich zawartych, z uwzględnieniem właściwości fizycznych i chemicznych oraz zagrożenia, jakie mogą one powodować. Boksy magazynowe są wykonane na płycie fundamentowej, której podłoże stanowi beton i podsypka piaskowo-żwirowa. Ściany wykonano z bloczków betonowych oraz ścian żelbetowych. Dach stanowi blacha trapezowa zamontowana na słupkach stalowych, na których zamontowana jest siatka. Odpady magazynowane będą do momentu zgromadzenia odpowiedniej ilości i przekazywane uprawnionym odbiorcom.

Realizując obowiązek wynikający z art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska celem określenia stanu zanieczyszczenia gleby, ziemi oraz wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, Prowadzący instalację do wniosku dołączył „Analizę ryzyka” opracowaną w marcu 2022 r. wraz z jej aktualizacją opracowaną w marcu 2023 r. przez EKOTER ochrona środowiska z siedzibą w Bydgoszczy ul. Libelta 5/1. Analizie poddano sposoby i miejsca magazynowania odpadów przewidzianych do przetworzenia oraz wytwarzanych w wyniku przetwarzania i eksploatacji zakładu, a także dodatków i domieszek. Przeprowadzona analiza wykazała, że substancje powodujące ryzyko szczególnie istotne dla

ochrony powierzchni ziemi wymienione w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 r. poz. 1395), na terenie instalacji IPPC występują głównie w paliwach stosowanych w pojazdach wykorzystywanych na potrzeby instalacji. Biorąc pod uwagę analizę potencjalnych źródeł emisji substancji powodujących ryzyko zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego oraz zastosowane zabezpieczenia chroniące przed ich uwolnieniem, stwierdzono, że eksploatacja instalacji nie będzie stanowić ryzyka zanieczyszczenia na terenie zakładu, w związku z tym brak jest konieczności sporządzenia raportu początkowego.

Zakład, na terenie którego zlokalizowana jest instalacja do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki fizyczno-chemicznej nie należy do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, zgodnie z kwalifikacją dokonaną w oparciu o rozporządzenie Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz.U. z 2016 r. poz. 138).

Zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w decyzji określono sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

Korzystając z zapisu w art.188 ust. 3 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, mając na uwadze szczególne względy ochrony środowiska, w punkcie V niniejszej decyzji określono rodzaj i ilość wykorzystywanych surowców, paliw i energii.

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

Podsumowując, stwierdza się, że instalacja objęta niniejszym pozwoleniem spełnia wymagania, niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego. Jednocześnie w przypadku zmian w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, Organ dokona analizy wydanego pozwolenia zintegrowanego w oparciu o art. 216 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska obligując prowadzącego instalację do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia w terminie 6 miesięcy od dnia wezwania.

Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania, zgodnie z art. 194 lub w związku z art. 195 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 188 ust. 1 ww. ustawy, niniejsze pozwolenie wydano na czas nieoznaczony.

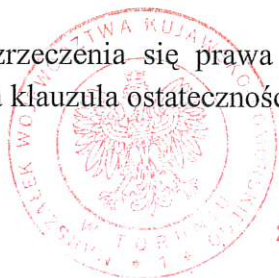
W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

Przed upływem terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez Stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Po uzyskaniu zrzeczenia się prawa do wniesienia odwołania, na żądanie Strony, decyzji zostanie nadana klauzula ostateczności.



z up. Marszałka Województwa

Maria Wiśniewska
Dyrektor
Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. EL-KAJO Sp. z o. o. ul. Jana Karola Chodkiewicza 61, 85-667 Bydgoszcz;
2.3.4. Aa.

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Klimatu i Środowiska, Departament Instrumentów Środowiskowych, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa (wersja elektroniczna);
2. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, ul. Piotra Skargi 2, 85-018 Bydgoszcz (wersja elektroniczna).

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową na konto Urzędu Miasta w Toruniu Nr 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799 zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2022 r. poz. 2142 ze zm.).

