

OS.6233.14.2015

Wolsztyn, 01.07.2015r.

DECYZJA

Na podstawie art. 41 ust. 1 i ust. 3 pkt. 2, art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. *o odpadach* (Dz. U. z 2013r., poz. 21 ze zm.), w związku z § 3 ust. 1 pkt. 37, 52 lit. a, 80, 81 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 ze zm.) z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 29 grudnia 2014r. *w sprawie katalogu odpadów* (Dz. U. poz. 1923). oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (t.j. Dz. U. z 2013, poz. 267 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 27.05.2015r., a uzupełnionego dnia 23.06.2015r., złożonego przez AG Recykling Sp. z o.o. z siedzibą we Wroniawach

orzekam

- I. Udzielić firmie AG Recykling Sp. z o.o., Wroniawy, ul. Wolsztyńska 5, 64-200 Wolsztyn zezwolenia na przetwarzanie odpadów na terenie zakładu w Kębłowie na działce nr: 1946/3, obręb Kębłowo, gmina Wolsztyn, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.
- I.1. Numer Identyfikacji podatkowej (NIP) , numer REGON i KRS posiadacza odpadów.
 - Numer identyfikacji podatkowej (NIP) posiadacza odpadów: 923-16-93-798,
 - Numer REGON posiadacza odpadów: 302577409,
 - KRS: 0000484080.
- I.2. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetwarzania i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku wraz z określeniem miejsca i sposobu magazynowania odpadów.

Tabela nr 1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w ciągu roku na terenie zakładu w Kębłowie na działce nr 1946/3, obręb Kębłowo, gmina Wolsztyn.

L.p.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów (Mg/rok)	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	10 000,0	Magazynowane w workach Big-Bag, kontenerach, bądź luzem na hali produkcyjnej – miejsce nr 6. Ilość dobowych odpadów do przetworzenia nie będzie przekraczała 40 Mg
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady (resztki gumy)	5 000,0	
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	200	
4.	16 01 03	Zużyte opony	4 000,0	
5.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	1 000,0	
6.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	2 000,0	
7.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	500,0	
8.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10 (kable gumowane)	500,0	
9.	19 12 02	Metale żelazne	1 000,0	
10.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 000,0	
11.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 000,0	
12.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywna)	1 000,0	
13.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	500,0	

Uwagi do tabeli nr 1:

- Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 29 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. poz. 1923).
- Przyjęte symbole R3 i R13 są zgodne z Załącznikiem Nr 1 do ustawy z dnia 1 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. z 2013r., poz. 21 ze zm.).
- Łączna maksymalna ilość wszystkich odpadów przeznaczonych do przetwarzania nie może przekroczyć **12 000,0 Mg/rok**.

Tabela 2. Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku na terenie zakładu w Kębłowie na wydzielonej części działki nr: 1946/3, obręb Kębłowo, gmina Wolsztyn.

L.p.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów (Mg/rok)	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	3 000,0	W boksach na uszczelnionym i utwardzonym placu magazynowym poza halą produkcyjną – nr 19 na załączniku do decyzji
2.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	900,0	W kontenerze poza halą produkcyjną – miejsce nr 10 na załączniku do decyzji

Uwagi do tabeli nr 2:

- Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 29 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. poz. 1923).

I.3. Miejsca oraz dopuszczone metody przetwarzania odpadów.

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona będzie w hali produkcyjnej, na terenie zakładu w Kębłowie, na wydzielonej części działki nr 1946/3, obręb Kębłowo, powiat wolsztyński, województwo wielkopolskie.

Na terenie zakładu w Kębłowie prowadzone będą następujące procesy przetwarzania odpadów:

- Proces odzysku R3** (Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)), polegający na prowadzeniu procesu pirolizy niskotemperaturowej odpadów gumowych z domieszką tworzyw sztucznych,
- Proces odzysku R13** (Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów), polegający na magazynowaniu odpadów, w celu zgromadzenia ich odpowiedniej ilości, przed poddaniem procesom odzysku R3.

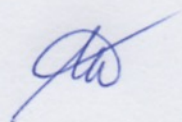
I.4. Opis procesu technologicznego zastrzeżony przez przedsiębiorcę jako tajemnica.

W skład instalacji do produkcji sadzy popirolitycznej (technicznej) i oleju popirolitycznego wchodzi:

- układ nagrzewania reaktora – zespół palników opalanych płynnym gazem propan – butan,
- reaktor do termicznej pirolizy – stalowy walczak o specjalnej konstrukcji, izolowany termicznie, w którego wnętrzu przebiega proces pirolizy niskotemperaturowej,
- układ kondensacji gazu popirolitycznego,
- zbiorniki na odbiór frakcji ciekłych,
- wentylator utrzymania podciśnienia w instalacji,
- układ chłodzenia wody procesowej,
- układ sprężania i magazynowania gazu popirolitycznego ze zbiornikiem,
- zbiornik magazynowy na uzyskany olej popirolityczny,
- układ rozładunku sadzy z reaktora wraz z separatorem magnetycznym i układem pakowania w worki BigBag,
- chłodnica wentylatorowa do schładzania wody procesowej,
- zbiorniki na gaz LPG, którym podgrzewane będą reaktory – 3 szt.,
- kontener do składowania złomu żelaznego,
- emitor wraz z układem oczyszczania spalin– odprowadza spaliny powstałe w wyniku ogrzewania reaktora gazem propan - butan,
- układ automatycznego sterowania.

Produktami pirolizy odpadów gumowych z domieszką tworzyw sztucznych będą:

- sadza popirolityczna – będzie konfekcjonowana w worki typu Big-Bag i magazynowana na hali produkcyjnej,
- olej popirolityczny – magazynowany w zbiorniku w pomieszczeniu obok hali produkcyjnej,
- gaz popirolityczny – po oczyszczeniu w filtrach i sprężeniu, magazynowany w szczelnym zbiorniku, w budynku obok hali produkcyjnej.



Odpady gumowe przed procesem pirolizy niskotemperaturowej zasadniczo nie będą poddawane procesom rozdrabniania.

Odpady gumowe do reaktora ładowane będą ręcznie lub za pomocą ładowarki. Po napełnieniu reaktora odpadami, właz zasadniczy zostanie zamknięty. Następnie otwarty będzie zawór odpowietrzający, odprowadzający powietrze do atmosfery, a zawór parowo – gazowy zostanie zamknięty.

Po załadowaniu reaktora i otwarciu zaworów odpowietrzających, rozpocznie się inicjacja procesu pirolizy. Reaktor ogrzewany będzie palnikami zasilanymi gazem propan – butan. Po zaobserwowaniu pary wydobywającej się z rury odprowadzającej, zamknięty zostanie zawór odpowietrzający, a otwarty będzie zawór parowo – gazowy, odprowadzający z reaktora do kolumny rektyfikacyjnej mieszaninę pary i gazu.

Po osiągnięciu temperatury 180°C, dalszy przyrost temperatury regulowany będzie tak, aby przyrost liniowy temperatury wynosił około 80°C/h. Po około 2,5 godziny temperatura w reaktorze wynosić będzie około 400°C.

Równocześnie z kontrolą wzrostu temperatury, prowadzony będzie pomiar ciśnienia gazu przy pomocy czujników manometrycznych, umieszczonych na wszystkich odcinkach linii technologicznej. Gorący gaz popirolityczny przepływając przez układ skraplaczy, zostanie dynamicznie schłodzony i wykropi się z niego frakcja ciekła – olej popirolityczny, która spłynie grawitacyjnie do zbiorników technologicznych frakcji ciekłych.

Po 8,5 godzinach procesu pirolizy, zamknięty zostanie zawór doprowadzający gaz propan – butan do palników. Gdy temperatura w reaktorze spadnie do 180°C, do zbiornika spuszczone będą powstałe frakcje ciekłe.

Uzyskany olej popirolityczny magazynowany będzie w zbiorniku o pojemności 60m³ obok hali produkcyjnej.

Chłodzenie reaktora trwać będzie około 12 godzin, a gdy temperatura w nim spadnie poniżej 40°C, otwarty zostanie właz załadowczy. Po upływie pół godziny od otwarcia włazu, reaktor zostaje opróżniony z resztek sadzy, a w przypadku gdy przetwarzane są opony, także kordu.

Powstała w procesie pirolizy sadza popirolityczna zwana też karbonizatem, po zakończeniu procesu pirolizy zostanie wyładowana podajnikami ślimakowymi, przechodząc najpierw przez przesiewacz, który odseparuje z sadzy elementy większe niż 4 milimetry – trafią one ponownie do reaktora i zostaną przerobione w kolejnym cyklu. Następnie sadza przechodząc przez separator magnetyczny trafia do zbiornika buforowego i jest pakowana w worki typu Big – Bag. W takiej formie trafi do odbiorcy. W drugim etapie rozbudowy zakładu planuje się zamontowanie automatycznego układu naważenia i pakowania sadzy.

Powstający gaz popirolityczny, po oczyszczeniu w filtrach oraz sprężeniu, będzie magazynowany w szczelnym zbiorniku ciśnieniowym o pojemności około 6,7 m³, a następnie zostanie sprzedany.

W przypadku prowadzenia pirolizy opon, powstały w procesie przetwarzania odpadów stalowy kord, magazynowany będzie w boksach poza halą produkcyjną na uszczelnionym i utwardzonym placu magazynowym.

I.5. Moc przerobowa instalacji.

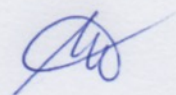
Instalacja do przetwarzania odpadów gumowych z domieszką tworzyw sztucznych na terenie zakładu w Kębłowie charakteryzuje się następującymi mocami przerobowymi:

- roczna moc przerobowa: 12 000 Mg/rok,
- dobową moc przerobowa: 40 Mg/d.

II. Ustalić następujące warunki prowadzenia przetwarzania odpadów:

1. Łączna maksymalna ilość wszystkich odpadów przeznaczonych do przetwarzania na terenie zakładu w Kębłowie, nie może przekroczyć **12 000 Mg/rok**.
2. Gospodarowanie odpadami oraz magazynowanie należy prowadzić w sposób zapewniający ochronę życia i zdrowia ludzi oraz uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko z zachowaniem zasad wynikających z przepisów ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. *o odpadach* (Dz. U. z 2013r., poz. 21 ze zm.) oraz przepisów szczegółowych w tym zakresie.
3. Przetwarzanie odpadów w procesie pirolizy niskotemperaturowej należy prowadzić w sposób zabezpieczający ochronę życia i zdrowia ludzi, niepowodujący zagrożenia dla środowiska. Przetwarzanie odpadów należy prowadzić tak, aby uciążliwości spowodowane przez proces pirolizy nie wykraczały poza granice działki.
4. Odpady przeznaczone do przetwarzania należy magazynować selektywnie, w oznaczonym na załączniku do decyzji miejscu nr 6 na hali produkcyjnej w ilości dobowej nieprzekraczającej 40 Mg, w sposób zabezpieczający środowisko gruntowo – wodne przed zanieczyszczeniem substancjami zawartymi w odpadach.
5. Odpady powstałe po procesie przetwarzania należy magazynować selektywnie, w oznaczonych na załączniku do decyzji miejscach poza halą produkcyjną nr 10 i 19 w ilości rocznej nieprzekraczającej 3 900 Mg, w sposób zabezpieczający środowisko gruntowo – wodne przed zanieczyszczeniem substancjami zawartymi w odpadach.

III. Ustalić termin obowiązywania zezwolenia do dnia 30 czerwca 2025r.



Uzasadnienie

Firma pod nazwą AG Recykling Sp. z o.o., Wroniawy, ul. Wolsztyńska 5, 64-200 Wolsztyn wystąpiła do tut. urzędu o wydanie zezwolenia na przetwarzanie odpadów metodą R3 wraz z metodą R13 na wymienione w tabeli nr 1 niniejszej decyzji odpady inne niż niebezpieczne.

Na terenie zakładu w Kębłowie, prowadzony będzie proces odzysku R3 (Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)) oraz proces odzysku R13 (magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)).

Przedmiotowe przedsięwzięcie realizowane będzie na wydzielonej części działki nr 1946/3, obręb Kębłowo. Wnioskodawca posiada umowę dzierżawy działki nr 1946/3, obręb 0006 Kębłowo o powierzchni całkowitej 4.5925 ha, zawierającej 1.1811 ha powierzchni przeznaczonej pod tereny przemysłowe. Jak wynika z wniosku, eksploatacja przedmiotowej instalacji nie powinna powodować negatywnego oddziaływania na środowisko poza granicami ww. działki.

Na terenie zakładu w Kębłowie w procesie odzysku R3 będą poddawane procesowi przetwarzania odpady inne niż niebezpieczne o kodach wymienionych w tabeli nr 1 niniejszej decyzji.

Proces pirolizy odpadów gumowych polegać będzie na rozkładzie termicznym elastomerów bez dostępu do tlenu lub innych czynników utleniających. Jest to zatem proces termicznego rozkładu substancji o dużej masie cząsteczkowej, do związków prostszych o mniejszej masie.

W instalacji do produkcji sadzy i oleju popirolitycznego nie dochodzi do termicznego przekształcania w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt. 29 lit. b ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. *o odpadach* (Dz. U. z 2013r., poz. 21 ze zm.), ponieważ substancje powstające podczas przedmiotowego procesu nie są spalane. Jak wynika z wniosku, do ogrzewania reaktora służyć będzie gaz propan – butan, a powstający w wyniku pirolizy gaz, po oczyszczeniu i sprężeniu, będzie sprzedawany.

Jak wynika z wniosku, magazynowanie odpadów przed poddaniem ich procesom przetwarzania, odbywać się będzie w sposób niezagrażający środowisku. Odpady inne niż niebezpieczne magazynowane będą selektywnie luzem na hali produkcyjnej w sposób uporządkowany, zabezpieczający środowisko gruntowo – wodne przed zanieczyszczeniem, zabezpieczający przed negatywnym oddziaływaniem czynników atmosferycznych, przed pyleniem oraz przed osunięciem.



Produktami pirolizy odpadów gumowych będą: frakcja ciekła – olej popirolityczny, frakcja gazowa – gaz popirolityczny, frakcja stała – sadza popirolityczna zwana też karbonizatem oraz złom żelazny i nieżelazny.

Olej popirolityczny magazynowany będzie w zbiorniku o pojemności 60m³ w odpowiednio przystosowanym pomieszczeniu obok hali produkcyjnej.

Sadza popirolityczna (techniczna) po zakończeniu procesu pirolizy zostanie wyładowana podajnikami ślimakowymi, przechodząc najpierw przez przesiewacz, który odseparuje z sadzy elementy większe niż 4 milimetry – trafią one ponownie do reaktora i zostaną przerobione w kolejnym cyklu. Następnie sadza przechodząc przez separator magnetyczny jest pakowana w worki typu Big – Bag. W takiej formie trafi do odbiorcy. W drugim etapie rozbudowy zakładu planuje się zamontowanie automatycznego układu naważania i pakowania sadzy ze zbiornikiem buforowym.

Powstający gaz popirolityczny, po oczyszczeniu w filtrach, po sprężeniu, magazynowany będzie w szczelnym zbiorniku, a następnie zostanie sprzedany. W przypadku prowadzenia pirolizy opon, powstały w procesie przetwarzania odpadów stalowy kord, magazynowany będzie w boksach poza halą produkcyjną.

Zgodnie z art. 42 ust. 4 ustawy *o odpadach*, do wniosku dołączono decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 10 lipca 2014r., znak: PGK.6220.56.2013, wydaną przez Burmistrza Wolsztyna.

Przed wydaniem decyzji, w dniu 26.06.2015r. przeprowadzono oględziny zakładu w Kębłowie. Na hali produkcyjnej były zainstalowane dwie instalacje do pirolizy odpadów gumowych z domieszką tworzyw sztucznych. Instalacja była po rozruchu próbnym, podczas którego wykazano, że uzyskano zamierzony cel, czyli produkty o odpowiednich parametrach.

Zgodnie z art. 41 ust. 3 pkt. 2 ustawy *o odpadach*, w związku z §3 ust. 1 pkt. 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397), organem właściwym do wydania niniejszej decyzji jest starosta.

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje stronie prawo odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Lesznie za pośrednictwem Starosty Wolsztyńskiego w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.



z up. STAROSTY

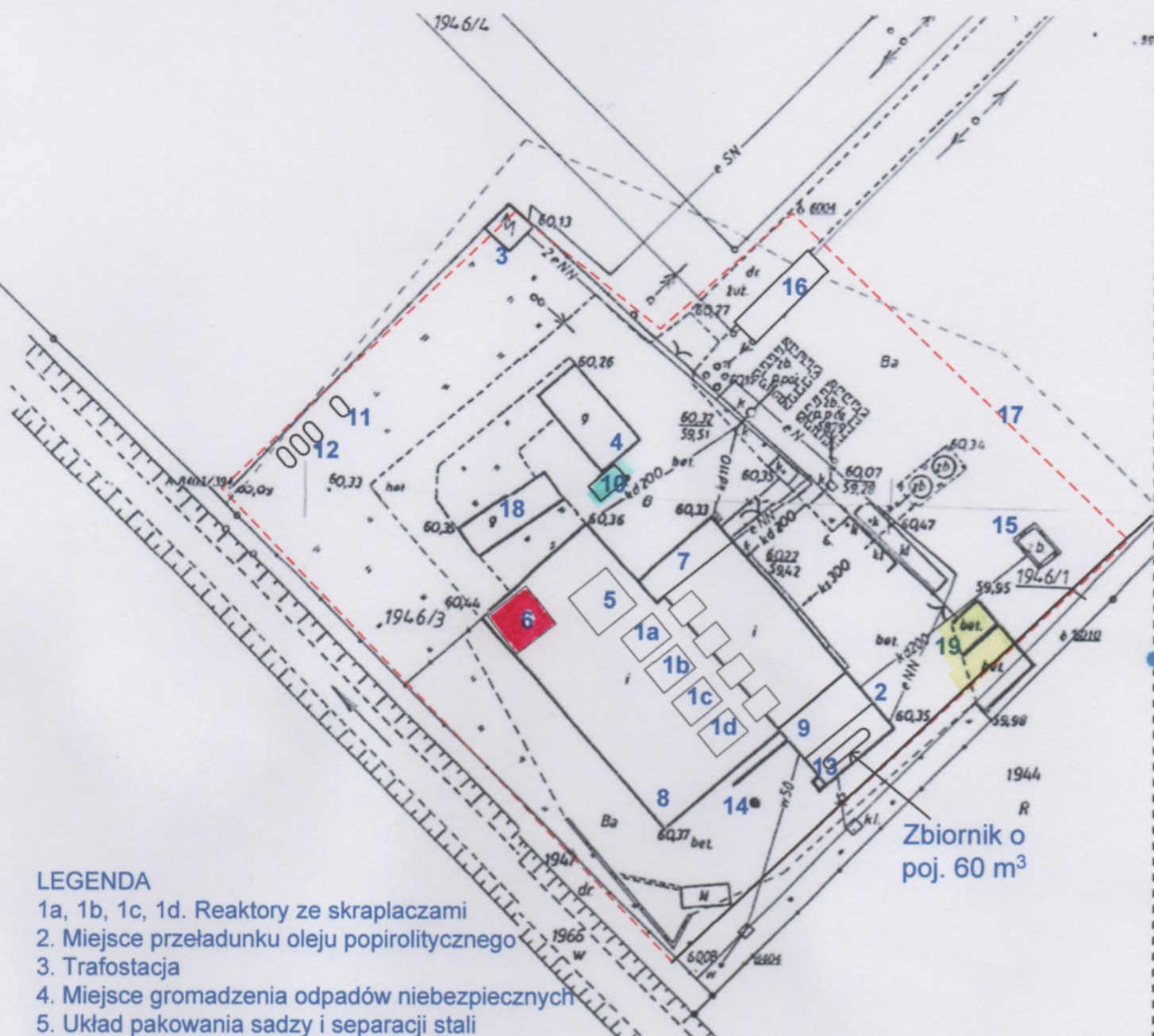
mgr inż. Aleksandra Żurek
Kierownik Wydziału
Ochrony Środowiska,
Rolnictwa i Leśnictwa

Otrzymują:

1. AG Recykling Sp. z o.o.
Wroniawy, ul. Wolsztyńska 5, 64-200 Wolsztyn
2. aa

Do wiadomości:

1. Urząd Marszałkowski Województwa Wielkopolskiego
Departament Środowiska
Plac Wolności 18, 61-739 Poznań
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. 17 Stycznia 4, 64-100 Leszno
3. Związek Międzygminny Obra
Berzyna 6, 64-200 Wolsztyn



LEGENDA

- 1a, 1b, 1c, 1d. Reaktory ze skraplaczami
2. Miejsce przeładunku oleju popirolitycznego
3. Trafostacja
4. Miejsce gromadzenia odpadów niebezpiecznych
5. Układ pakowania sadzy i separacji stali
6. Miejsce tymczasowego składowania odpadów
7. Pomieszczenie socjalne
8. Układ sprężania gazu pirolitycznego
9. Wentylatory podtrzymujące podciśnienie spalin
10. Kontener do składowania złomu po przetwarzaniu - odpad o kodzie 19 10 02
11. Zbiornik na gaz pirolityczny
12. Trzy zbiorniki na gaz propan butan
13. Zbiornik na olej pirolityczny
14. Istniejący Komin
15. Zbiornik wód procesowych - chłodzących i p.poż
16. Waga dla pojazdów do 50 ton
17. Zakres inwestycji - czerwona, przerywana linia
18. Nieużywany budynek magazynowy
19. Miejsce gromadzenia odpadów o kodzie 19 01 02

z up. STAROSTY

mgr inż. Aleksandra Żurek
Kierownik Wydziału
Ochrony Środowiska,
Rolnictwa i Leśnictwa