

DECYZJA

Na podstawie art. 183, art. 187 ust. 4a, art. 192, art. 188, art. 202, art. 203 ust. 2 i ust. 3, art. 204 ust. 1, art. 211, art. 214 ust. 5, art. 224 ust. 1, 2, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 z późn. zm.) w związku z art. 10 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. *o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592 z późn. zm.) oraz art. 155 i art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2022 r., poz. 2000), po rozpatrzeniu wniosku Nasycalni Podkładów Sp. z o.o. w Pludrach z 6 maja 2021 r. bez numeru (data wpływu do UMWO – 7.05.2021 r.), o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty Oleskiego nr OŚR.6222.1.2015 z 29 lutego 2016 r. dla instalacji do konserwacji drewna i produktów z drewna środkami chemicznymi o zdolności produkcyjnej ponad 75 m³ na dobę, innymi niż przeznaczonymi wyłącznie do stosowania w przypadku sinizny, zlokalizowanych w Pludrach przy Al. Wyzwolenia 18

orzekam

- I. zmienić decyzję Starosty Oleskiego nr OŚR.6222.1.2015 z 29 lutego 2016 r. udzielającą **Nasycalni Podkładów Sp. z o.o. w Pludrach** pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do konserwacji drewna i produktów z drewna środkami chemicznymi o zdolności produkcyjnej ponad 75 m³ na dobę, innymi niż przeznaczonymi wyłącznie do stosowania w przypadku sinizny, zlokalizowanej w Pludrach przy Al. Wyzwolenia 18, w następujący sposób:

1. W sentencji decyzji, dotychczasową treść o brzmieniu:

„...udzielić Nasycalni Podkładów Sp. z o.o. z siedzibą 46-375 Pludry Al. Wyzwolenia 18 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do konserwacji drewna i produktów z drewna środkami chemicznymi o zdolności produkcyjnej ponad 75 m³ na dobę, innymi niż przeznaczonymi wyłącznie do stosowania w przypadku sinizny, zlokalizowanej w Pludrach Al. Wyzwolenia 18, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.”

zastępuje się treścią o brzmieniu:

„...udzielić **Nasycalni Podkładów Sp. z o.o. w Pludrach** pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do konserwacji drewna i produktów z drewna środkami chemicznymi o maksymalnej zdolności produkcyjnej 108 m³ na dobę, innymi niż przeznaczonymi wyłącznie do stosowania w przypadku sinizny oraz dla instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania 108 Mg na dobę w procesie ciśnieniowym i 10,68 Mg na dobę w procesie kontenerowym z wykorzystaniem obróbki fizyczno-chemicznej, zlokalizowanych w Pludrach przy Al. Wyzwolenia 18, na warunkach określonych w niniejszej decyzji”

2. Punkt I.1. pozwolenia pn. „Rodzaj prowadzonej działalności”, otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„I.1. „Rodzaj prowadzonej działalności

W instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym prowadzone są następujące procesy polegające na:

- konserwacji nawierzchni kolejowej drewnianej (podkłady i podrozdajdnice kolejowe, słupy teletechniczne oraz inne wyroby z drewna) o maksymalnej zdolności produkcyjnej 108 m³ na dobę w zależności od poszczególnego asortymentu;
- odzysku zużytych drewnianych podkładów kolejowych o zdolności przetwarzania 108 Mg na dobę w procesie ciśnieniowym i 10,68 Mg na dobę w procesie kontenerowym;
- produkcji tartacznej;
- nawiercaniu podkładów drewnianych;
- zbrojeniu podkładów drewnianych.

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 575-000-82-50

Numer REGON: 000127380.

3. Punkt I.2. pozwolenia pn. „Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”, otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„I.2. Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

I.2.1. Linia konserwacji nawierzchni kolejowej drewnianej oraz produkcji tartacznej

Istniejąca linia konserwacji nawierzchni kolejowej drewnianej oraz produkcji tartacznej na terenie zakładu obejmuje następujące węzły technologiczne:

- a) węzeł konserwacji olejem kreozotowym;
- b) węzeł produkcji wyrobów tartacznych;
- c) proces nawiercania podkładów drewnianych;
- d) proces zbrojenia podkładów drewnianych.

Węzeł konserwacji olejem kreozotowym

Proces konserwacji olejem kreozotowym odbywa się w jednym cylindrze roboczym (A), metodą ciśnieniową Rüppinga. Proces technologiczny nasycania materiałów drzewnych olejem kreozotowym prowadzi się w instalacji składającej się z następujących elementów znajdujących się wewnątrz hali produkcyjnej (budynek nasycania olejem) tzw. maszynowni impregnacyjnej:

- cylinder impregnacyjny - zbiornik o pojemności 95 m³ (1 szt.), przeznaczony do prowadzenia procesu nasycania, pojemność drewna - 40-54 m³;
- podgrzewacz oleju - zbiornik o pojemności 75 m³ (1 szt.), przeznaczony do podgrzewania oleju pomiędzy cyklami,
- miernik oleju - zbiornik o pojemności 12 m³, przeznaczony do pomiaru ilości oleju pochłanianego przez drewno;
- zbiornik sprężonego powietrza o pojemności 3 m³, przeznaczony do gromadzenia powietrza do przepompowywania oleju w procesie nasycania,
- zbiornik sprężonego powietrza o pojemności 15 m³, przeznaczony do gromadzenia powietrza do doszczelniania zbiorników w procesie nasycania,
- zbiornik ciśnieniowy stały o pojemności 1 m³, przeznaczony do gromadzenia powietrza pod ciśnieniem do celów technologicznych;
- śrubowy agregat sprężarkowy przeznaczony do gromadzenia sprężonego powietrza dla potrzeb technologicznych;

- śrubowy agregat sprężarkowy przeznaczony do gromadzenia sprężonego powietrza dla potrzeb technologicznych;
- kompresor i pompa próżniowa przeznaczona do gromadzenia próżni w procesie nasycania;
- zbiornik do wytwarzania próżni o pojemności 31 m³, przeznaczony do wytwarzania próżni w procesie nasycania;
- zbiornik odpowietrzający o pojemności 10,5 m³, ciśnieniowy wyposażony w komin;
- rurarz technologiczny przeznaczony do przesyłania oleju pomiędzy zbiornikami.

W skład węzła technologicznego wchodzi również zbiorniki magazynowe oleju kreozotowego. Magazyn zlokalizowany jest w budynku nasycani olejem (hali produkcyjnej) odpowiada za magazynowanie oleju kreozotowego typu B, wykorzystywanego do nasycania surowców drzewnych. Magazyn stanowi zamknięte pomieszczenie, ze szczelną izolowaną posadzką i kratką ściekową, na której posadowiono 2 zbiorniki poziome (leżące), bezciśnieniowe, dwupłaszczowe, posiadające poniższe parametry techniczne:

- zbiornik nr 1 - średnica 2,80 m, długość 8,0 m, pojemność robocza 50 m³;
- zbiornik nr 2 - średnica 2,80 m, długość 8,0 m, pojemność robocza 50 m³;

Olej kreozotowy typu B do zbiorników jest dostarczany transportem samochodowym.

Poza tym elementy węzła stanowią również:

- wiata poimpregnacyjna,
- stanowisko paczkowania wyrobów gotowych,
- magazyn wyrobów gotowych z procesu impregnacji.

Wiata poimpregnacyjna

Wózki z surowcem po ocieknięciu w autoklawie wyprowadzane są pod zadaszoną trasę wyjazdową - wiata poimpregnacyjna. Długość zadaszania wiaty pozwala na stabilizację kilku szarż produkcyjnych przez okres 24 h. Następnie wózki przetaczane są dalej torowiskiem na stanowisko paczkowania wyrobów gotowych.

Obszar torowiska wyjazdowego z autoklawów został odizolowany za pomocą ciągłej wylewki betonowej z izolacją poziomą i pionową wykonaną z blachy ocynkowanej. Rejon torowiska wyjazdowego jest skanalizowany z odprowadzeniem ewentualnych odcieków do bezodpływowego zbiornika kondensatu, skąd zawracane są do procesu.

Stanowisko paczkowania wyrobów gotowych stanowi fragment torowiska wraz z terenem bezpośrednio przyległym w obszarze, którego wykonuje się rozładunek wyrobów gotowych z wózków impregnacyjnych, a następnie ich układanie w paczki za pomocą suwnicy bramowej. Na omawianym obszarze odbywa się także czasowe magazynowanie wyrobów gotowych. Następnie podkłady przewożone są przy pomocy wózków widłowych do magazynu wyrobów gotowych z procesu impregnacji.

Początkowy fragment magazynu załadunkowego - torowiska, o długości kilkudziesięciu metrów, posiada izolację betonową - izolację poziomą oraz pionową wykonano z geomembrany. Fragment torowiska jest odpowiednio wyprofilowany ze spadkami umożliwiającymi grawitacyjny odpływ wszystkich odcieków z tac do indywidualnej kanalizacji, a następnie kolektorami do pionowego, podziemnego, bezodpływowego zbiornika, kolejno do zbiornika kondensatu. Teren przylegający do torowiska zabezpieczony jest betonową nawierzchnią.

Magazyn wyrobów gotowych z procesu impregnacji

Magazyn wyrobów gotowych z procesu impregnacji zlokalizowany jest bezpośrednio po północnej stronie obszaru wyjazdowego z autoklawów. W magazynie przechowywane są gotowe produkty po nasycaniu oczekujące na odbiór przez samochody ciężarowe.

Magazyn posiada nawierzchnię mineralno-asfaltową z izolacją poziomą i pionową wykonaną z folii olejoodpornej. Izolacja mineralno-asfaltowa zabezpieczona jest krawężnikami, co w przypadku silnych opadów atmosferycznych, dodatkowo ogranicza ewentualny spływ wód opadowych i roztopowych na niezabezpieczone powierzchnie. Magazyn wyposażony jest w kanalizację deszczową z odprowadzeniem wód opadowych i roztopowych do bezodpływowego zbiornika.

Technologia produkcji

Cześć produkcyjna dzieli się na dwie strony: tzw. białą oraz czarną. Strona biała hali produkcyjnej zlokalizowana jest przed wjazdem surowca drzewnego do autoklawu (obejmuje m.in. nawiercanie i frezowanie), natomiast strona czarna zlokalizowana jest po drugiej stronie hali produkcyjnej, po wyjeździe wózków z gotowym produktem poddanym nasycaniu.

Instalacja nasycania składa się z jednego ciągu, którego głównym elementem jest 1 cylinder impregnacyjny (autoklaw). Przed halą produkcyjną zlokalizowany jest tor jezdny, służący do wprowadzania wózków z materiałem drzewnym do nasycania (strona biała). Drewno do impregnacji jest wprowadzane do autoklawu za pomocą wciągarki linowej na wózkach szynowych. Po zamknięciu oraz doszczelnieniu autoklawu, za pomocą sprężarek wtłacza się powietrze do uzyskania ciśnienia 2÷4 bar, które utrzymuje się przez 10÷15 min. Olej kreozotowy podgrzewany jest w podgrzewaczu do temperatury 85÷95°C. Olej kreozotowy z podgrzewacza spływa do autoklawu grawitacyjnie, wypierając powietrze do podgrzewacza. Ciśnienie oleju w autoklawie na poziomie 7÷8 bar, wytwarzane za pomocą pompy, utrzymywane jest przez 60 minut. W czasie tej operacji ścianki komórek drzewnych zostają przesycone olejem oraz następuje przenikanie oleju do wnętrza komórek, w których olej wraz z powietrzem zostaje sprężony do ciśnienia 7÷8 atmosfer. Po procesie, olej przetłaczany jest z powrotem do podgrzewacza.

Podczas przepływu oparów przez zbiornik do wytwarzania próżni i zbiornik odpowietrzający, następuje kondensacja pary wodnej pochodzącej z drewna. Zaolejony kondensat spływa do osadnika, który stanowi betonowy zbiornik, w którym następuje częściowe oddzielenie oleju od wody:

- frakcja olejowa odsysana jest do miernika (pionowego zbiornika ciśnieniowego);
- frakcja górna (emulsja wodno-olejowa), stanowiąca frakcję zanieczyszczoną, nie jest zrzucana do ścieków - wodę usuwa się poprzez odparowanie, a olej zawraca się do procesu - część emulsji używana jest do chłodzenia pompy próżniowej.

Po zakończonym procesie następuje ociekanie oleju kreozotowego z surowca wprowadzonego do autoklawu. Ociekanie surowca trwa od 6 do 8 godzin, w trakcie których opary z autoklawu emitowane są do atmosfery, a odcieki spływają grawitacyjnie do wanien z których zawracane są do instalacji. Wózki z surowcem po ociekaniu wyprowadzane są z autoklawu pod szczelnie zadaszony tras wyjazdowy - wiata poimpregnacyjna. Długość zadaszania pozwala na stabilizację kilku szarż produkcyjnych przez okres 24 h.

Szczegółowy rodzaj stosowanych procesów technologicznych zależy od poszczególnych asortymentów i gatunków drewna:

1) Podkłady sosnowe:

- dostawa zamówionych podkładów samochodami: 200-300 szt.;
- wyładunek, odbiór jakościowy oraz układanie w stosy do sezonowania,
- sezonowanie drewna przed nasyceniem - średnio 6 miesięcy;
- pobranie podkładów z magazynu, nawiercanie (wymaganie klienta) układanie na wózki impregnacyjne do nasycania: 55-57 szt. na wózek;
- wciągnięcie podkładów do cylindra impregnacyjnego: 9 wózków 495 - 513 szt. (46 - 48 m³);
- ciśnienie powietrza: 2-4 bar - 10 min.;
- zalanie podkładów olejem;
- wytworzenie i utrzymanie ciśnienia oleju: 7-8 bar - 60 min.;
- ilość pochłoniętego impregnatu: 100 kg/m³ (4 600 - 4 800 kg/operację);
- wytworzenie i utrzymanie próżni: 0,6 - 0,8 bar - 60 min.;
- osuszanie podkładów w autoklawie (minimalna próżnia) - 6 h;
- wyciągnięcie podkładów z cylindra impregnacyjnego;
- dosuszanie podkładów pod wiatą impregnacyjną - 6 h;
- układanie podkładów w paczki, załadunek na samochody klienta lub transport paczek na izolowany magazyn lub do hali magazynowej wyrobów gotowych;
- podkłady zbrojone (wymaganie klienta) pobranie podkładów z izolowanego magazynu lub z hali magazynowej wyrobów gotowych uprzednio nasasyconych:
 - podkłady pobierane są z magazynu izolowanego lub z hali magazynowej, a następnie wózkiem widłowym transportowane są na linię zbrojenia podkładów;
 - przytwierdzenie akcesoriów kolejowych;
 - układanie w paczki.
- załadunek na samochody klienta lub transport paczek na izolowany magazyn lub do hali magazynowej wyrobów gotowych;
- czas przetrzymywania podkładów nasasyconych oraz zazbrojonych na izolowanym magazynie lub w hali magazynowej wyrobów gotowych jest zróżnicowany i wynosi średnio do 30 dni.

2) Podkłady dębowe:

- dostawa zamówionych podkładów samochodami: 200-250 szt.;
- wyładunek, odbiór jakościowy, obrzynanie końców, zaprasowanie kolczatek;
- układanie w stosy do sezonowania;
- sezonowanie drewna przed nasyceniem - do 12 miesięcy;
- pobranie podkładów z magazynu, nawiercanie (wymaganie klienta) układanie na wózki impregnacyjne do nasycania (55-57 szt. na wózek);
- wciągnięcie podkładów do cylindra impregnacyjnego: 9 wózków 495 - 513 szt. (42 - 46 m³);
- ciśnienie powietrza: 2-4 bar - 10 min.;
- zalanie podkładów olejem;
- wytworzenie i utrzymanie ciśnienia oleju: 8 bar - 180 min.;
- ilość pochłoniętego impregnatu: 50 kg/m³ (2 100 - 2 300 kg/operację);
- wytworzenie i utrzymanie próżni: 0,6 - 0,8 bar - 60 min.;
- osuszanie podkładów w autoklawie (minimalna próżnia): 8 h;
- wyciągnięcie podkładów z cylindra impregnacyjnego
- dosuszanie podkładów pod wiatą impregnacyjną - 8 h
- układanie podkładów w paczki, załadunek na samochody klienta lub transport paczek do hali magazynowej wyrobów gotowych (platforma z wanną wychwytową);

- podkłady zbrojone (wymaganie klienta) pobranie podkładów z izolowanego magazynu lub z hali magazynowej wyrobów gotowych uprzednio nasyconych:
 - podkłady pobierane są z magazynu izolowanego lub z hali magazynowej a następnie wózkiem widłowym transportowane są na linię zbrojenia podkładów;
 - przytwierdzenie akcesoriów kolejowych;
 - układanie w paczki;
- załadunek na samochody klienta lub transport paczek na izolowany magazyn lub do hali magazynowej wyrobów gotowych;
- czas przetrzymywania podkładów nasyconych oraz zazbrojonych na izolowanym magazynie lub w hali magazynowej wyrobów gotowych jest zróżnicowany i wynosi średnio do 30 dni.

3) Podkłady bukowe:

- dostawa zamówionych podkładów samochodami (200-250 szt.);
- wyładunek, odbiór jakościowy, obrzynanie końców, zaprasowanie kolczatek;
- układanie w stosy do sezonowania;
- sezonowanie drewna przed nasycaniem - do 8 miesięcy;
- pobranie podkładów z magazynu, nawiercanie (wymaganie klienta) układanie na wózki impregnacyjne do nasycania (55-57 szt. na wózek);
- wciągnięcie podkładów do cylindra impregnacyjnego: 9 wózków 495 - 513 szt. (46 - 48 m³);
- wytworzenie i utrzymanie próżni: 0,6-0,8 bar - 30 min;
- ciśnienie powietrza: 2-4 bar - 15 min.;
- zalanie drewna olejem i utrzymanie kąpeli - ciśnienie atmosferyczne - 180 min;
- wytworzenie i utrzymanie ciśnienia oleju: 8 bar - 180 min;
- ilość pochłoniętego impregnatu: 150 kg/m³ (6 900 - 7 200 kg/operację);
- wytworzenie i utrzymanie próżni: 0,6 - 0,8 bar - 60 min
- osuszanie podkładów w autoklawie (minimalna próżnia): 8 h;
- wyciągnięcie podkładów z cylindra impregnacyjnego;
- dosuszanie podkładów pod wiatą impregnacyjną - 8 h;
- układanie podkładów w paczki, załadunek na samochody klienta lub transport paczek na izolowany magazyn lub do hali magazynowej wyrobów gotowych;
- podkłady zbrojone (wymaganie klienta) pobranie podkładów z izolowanego magazynu lub z hali magazynowej wyrobów gotowych uprzednio nasyconych:
 - podkłady pobierane są z magazynu izolowanego lub z hali magazynowej a następnie wózkiem widłowym transportowane są na linię zbrojenia podkładów;
 - przytwierdzenie akcesoriów kolejowych;
 - układanie w paczki;
- załadunek na samochody klienta lub transport paczek na izolowany magazyn lub do hali magazynowej wyrobów gotowych;
- czas przetrzymywania podkładów nasyconych oraz zazbrojonych na izolowanym magazynie lub w hali magazynowej wyrobów gotowych jest zróżnicowany i wynosi średnio do 30 dni.

4) Podroźdzadnice sosnowe:

- dostawa zamówionych podroźdzadnic samochodami: 20-30 m³;
- wyładunek, odbiór jakościowy oraz układanie w stosy do sezonowania;
- sezonowanie drewna przed nasycaniem - średnio 6 miesięcy;

- pobranie podrozjazdnic z magazynu, układanie na wózki impregnacyjne do nasycania: 47-49 szt. na wózek;
- wciągnięcie podrozjazdnic do cylindra impregnacyjnego /ilość wózków uzależniona od długości podrozjazdnic: (2,20-4,80 mb), jednorazowy wsad 40-51 m³;
- ciśnienie powietrza: 2-4 bar - 10 min.;
- zalanie podrozjazdnic olejem;
- wytworzenie i utrzymanie ciśnienia oleju: 7-8 bar - 60 min.;
- ilość pochłoniętego impregnatu: 100 kg/m³ (4 000 - 5 100 kg/operację);
- wytworzenie i utrzymanie próżni: 0,6-0,8 bar - 60 min.;
- osuszanie podrozjazdnic w autoklawie (minimalna próżnia) - 6 h;
- wyciągnięcie podrozjazdnic z cylindra impregnacyjnego;
- dosuszanie podrozjazdnic pod wiatrą impregnacyjną - 6 h;
- układanie podrozjazdnic w paczki, załadunek na samochody klienta lub transport paczek na izolowany magazyn lub do hali magazynowej wyrobów gotowych;
- czas przetrzymywania podrozjazdnic na izolowanym magazynie lub w hali magazynowej wyrobów gotowych jest zróżnicowany i wynosi średnio do 30 dni.

5) Podrozjazdnice dębowe:

- dostawa zamówionych podrozjazdnic samochodami (20-25 m³);
- wyładunek, odbiór jakościowy, obrzynanie końców, zaprasowanie kolczatek;
- układanie w stosy do sezonowania;
- sezonowanie drewna przed nasycaniem - do 12 miesięcy;
- pobranie podrozjazdnic z magazynu, układanie na wózki impregnacyjne do nasycania (38-42 szt. na wózek);
- wciągnięcie podrozjazdnic do cylindra impregnacyjnego (ilość wózków uzależniona od długości podrozjazdnic (2,20 - 4,80 mb), jednorazowy wsad 30 - 40 m³);
- ciśnienie powietrza 2-4 bar - 10 min.;
- zalanie podrozjazdnic olejem;
- wytworzenie i utrzymanie ciśnienia oleju: 8 bar - 180 min.;
- ilość pochłoniętego impregnatu - 50 kg/m³ (1 500 - 2 000 kg/operację);
- wytworzenie i utrzymanie próżni: 0,6-0,8 bar - 60 min.;
- osuszanie podrozjazdnic w autoklawie (minimalna próżnia) - 8 h;
- wyciągnięcie podrozjazdnic z cylindra impregnacyjnego;
- dosuszanie podrozjazdnic pod wiatrą impregnacyjną - 8 h;
- układanie podrozjazdnic w paczki, załadunek na samochody klienta lub transport paczek na izolowany magazyn lub do hali magazynowej wyrobów gotowych;
- czas przetrzymywania podrozjazdnic na izolowanym magazynie lub w hali magazynowej wyrobów gotowych jest zróżnicowany i wynosi średnio do 30 dni.

6) Słupy sosnowe:

- dostawa zamówionych słupów samochodami (85-100 szt.);
- wyładunek, odbiór jakościowy oraz układania w stosy do sezonowania;
- sezonowanie drewna przed nasyceniem - średnio 6 miesięcy;
- pobranie słupów z magazynu, układanie na wózki impregnacyjne do nasycania (40-45 szt. na wózek);
- wciągnięcie słupów do cylindra impregnacyjnego (2 wózki, 80-90 szt. 27-35 m³) - ciśnienie powietrza 2-4 bar - 10 min.;
- zalanie słupów olejem;

- wytworzenie i utrzymanie ciśnienia oleju 7-8 bar - 60 min.;
- ilość pochłoniętego impregnatu - 100 kg/m³ (2 700 - 3 500 kg/operację);
- wytworzenie i utrzymanie próżni - 0,6 - 0,8 bar - 60 min.;
- osuszanie słupów w autoklawie (minimalna próżnia) - 6 h;
- wyciągnięcie słupów z cylindra impregnacynego;
- dosuszanie słupów pod wiatą impregnacyną - 6 h;
- układanie słupów w stopy, załadunek na samochody klienta lub transport na izolowany magazyn lub do hali magazynowej wyrobów gotowych;
- czas przetrzymywania słupów na izolowanym magazynie w hali magazynowej wyrobów gotowych jest zróżnicowany i wynosi średnio do 30 dni.

7) Palisada sosnowa:

- dostawa zamówionych palisad samochodami (25-30 paczek);
- wyładunek, odbiór jakościowy oraz układanie w stopy do sezonowania (sezonowanie drewna przed nasyceniem - średnio 6 miesięcy);
- pobranie palisad z magazynu, układanie na wózki impregnacynne do nasycania (1-2 paczek na wózek);
- wciągnięcie palisad do cylindra impregnacynego (10-12 wózków, 11 - 25 m³);
- ciśnienie powietrza 2-4 bar - 10 min.;
- zalanie palisad olejem;
- wytworzenie i utrzymanie ciśnienia oleju 7-8 bar - 60 min.;
- ilość pochłoniętego impregnatu - 100 kg/m³ (1 100-2 500 kg/operację);
- wytworzenie i utrzymanie próżni - 0,6 - 0,8 bar - 60 min.;
- osuszanie palisad w autoklawie (minimalna próżnia) - 2 h;
- wyciągnięcie palisad z cylindra impregnacynego;
- dosuszanie palisad pod wiatą impregnacyną - 2 h;
- załadunek na samochody klienta lub transport paczek na izolowany magazyn lub do hali magazynowej wyrobów gotowych;
- czas przetrzymywania palisad na izolowanym magazynie w hali magazynowej wyrobów gotowych jest zróżnicowany i wynosi średnio do 30 dni.

Parametry produkcyjne instalacji do impregnacji

Na terenie zakładu funkcjonuje jeden układ do nasycania olejem kreozotowym typu B. Wydajność instalacji uzależniona jest od nasycanego asortymentu oraz gatunku drewna. Proces nasycania drewna sosnowego realizowany jest w czasie do 6 godz., drewna dębowego do 8 godz., drewna bukowego do 10 godz. Zakładając średnio dwie operacje dziennie maksymalna dobową wydajność ciągu technologicznego do konserwacji nawierzchni kolejowej drewnianej wynosi 108 m³, co miesięcznie przedkłada się na wartość do 2 000 m³. Teoretyczną najwyższą wydajność wynosi do 24 000 m³/rok, co stanowi 16 000 Mg/rok.

Węzeł produkcji wyrobów tartacznych

Produkcja wyrobów tartacznych prowadzona jest w tartaku. Tartak jest obiektem obróbki drewna dostarczanego z lasów i tartaków w postaci kłód (odcinków) i dłużycy. Składa się ze stanowiska manipulacyjnego oraz traku.

Drewno w postaci kłód, po ewentualnym sortowaniu, trafia do przetarcia na trak. Natomiast drewno w dłużycy, wymaga dodatkowej manipulacji na długości na odpowiednie odcinki, w jakich będzie cięte na traku. Drewno jest manipulowane piłą łańcuchową na stanowisku manipulacji, a

następnie układane w stosy lub trafia do przetarcia na traku gdzie jest piłowane wzdłużnie na żądany wymiar (pierwsze przetarcie).

Na tym etapie powstaje tarcica nieobrzynana m.in. w postaci desek, bali i pryzm oraz trociny i opał. Trociny przy pomocy linii taśmociągów i odciągów, a także z wykorzystaniem przyczep samowładowczych trafiają ostatecznie na magazyn trocin. Pozostałe wyroby po ewentualnym paczkowaniu i segregacji standardowo są odwożone wózkiem widłowym.

Po jednokrotnym przetarciu na traku, dla niektórych asortymentów, na stanowisku kapowania następuje przecinanie poprzeczne (kapowanie) piłą łańcuchową lub piłą tarczową dłuższych elementów na kilka krótszych (na żadaną długość). Większość drewna po pierwszym wzdłużnym przetarciu i po ewentualnym kapowaniu trafia na drugie przetarcie wzdłużne na trak lub na wielopiłę. W tym etapie powstaje przede wszystkim wyrób końcowy w postaci tarcicy obrzynanej - m.in. podkłady i inne belki oraz bale i deski obrzynane. Wyroby końcowe i opał standardowo z wykorzystaniem wózka widłowego są transportowane na poszczególne magazyny/stanowiska składowe, natomiast trociny przy pomocy linii taśmociągów i odciągów, a także z wykorzystaniem przyczep samowładowczych trafiają na magazyn trocin.

Część z wyrobów po drugim przetarciu na traku lub na wielopile wymaga dodatkowego docięcia lub przecięcia na długości z wykorzystaniem piły łańcuchowej lub piły tarczowej.

Parametry produkcyjne instalacji.

Miesięczna wydajność wynosi do 415 m³ wyrobów tartacznych, maksymalna wydajność roczna wynosi do 5 000 m³ wyrobów tartacznych.

Proces nawiercania podkładów drewnianych

Proces nawiercania i frezowania podkładów drewnianych prowadzony jest w hali wiertarek. Nawiercanie prowadzone jest na specjalistycznym automacie do nawiercania podkładów firmy „Robel”. W skład urządzenia wchodzi wiertarka sterowana mechanicznie z systemem podajników rolkowych oraz odciągów wentylacyjnych. Proces wykonywania otworów jest w pełni zautomatyzowany.

Po wykonaniu otworów podkład przesuwany jest w zasięg działania transportera odbierającego, przy pomocy którego podkład przenoszony jest na wózek impregacyjny.

Parametry produkcyjne instalacji.

Wydajność instalacji do nawiercania wynosi około 1100 szt. podkładów/ zmianę (8 otworów w podkładzie), maksymalna wydajność roczna wynosi do 250 000 szt.

Proces zbrojenia podkładów drewnianych.

Podkłady do zbrojenia pobierane są z magazynu znajdującego się obok linii lub bezpośrednio z wagonów gospodarczych. Suwnicą bramową podkłady podawane są na transporter rozkładarki, przy pomocy którego podkłady są rozkładane w pojedynczą warstwę.

Na następnym stanowisku pracownicy ręcznie układają na podkładach podkładki, wkręty oraz pierścienie. Następnie ręcznie ustawiają oraz lekko wbijają wkręty w otwory.

Tak przygotowany podkład transporterem przesuwany jest w zasięg działania zakrętarek za pomocą, których pracownicy dokręcają wkręty.

Jest to ostatnia operacja w procesie zbrojenia, po której przeprowadza się kontrolę jakości zbrojenia.

Parametry produkcyjne instalacji.

Wydajność procesu zbrojenia podkładów drewnianych wynosi do 1000 szt. podkładów/ zmianę, maksymalna wydajność roczna wynosi do 250 000 szt.

I.2.2. Instalacja do odzysku zużytych drewnianych podkładów kolejowych

Proces odzysku zużytych drewnianych podkładów kolejowych odbywać się będzie w cylindrze roboczym (B), metodą ciśnieniową (proces ciśnieniowy). Procesem towarzyszącym będzie utylizacja strzępów podkładów w jednym specjalnym kontenerze (proces kontenerowy).

Przewidywana roczna zdolność produkcyjna instalacji wyniesie:

- proces ciśnieniowy: 32 400 Mg/rok, 108 Mg/dobę, 6,75 Mg/h;
- proces kontenerowy: 3 000 Mg/rok, 10,68 Mg/dobę, 0,63 Mg/h.

Dostawa i przyjęcie odpadów

Zużyte podkłady drewniane będą dostarczane na teren Spółki samochodami ciężarowymi w sposób zgodny z obowiązującymi przepisami dot. transportu odpadów niebezpiecznych.

Samochody po wjeździe na teren zakładu będą podlegały ważeniu na wadze najazdowej. Waga odpadów będzie rejestrowana w automatycznym systemie wagowym. Następnie samochody będą rozładowywane. Po rozładunku samochody będą kierowane ponownie na wagę w celu zakończenia procesu ważenia – następnie pojazdy będą kierowane poza teren zakładu.

Parametry techniczne magazynu odpadów do przetworzenia:

- powierzchnia 1 000 m²;
- pojemność 1 480 Mg;
- nawierzchnia mineralno-asfaltowa z izolacją poziomą i pionową wykonaną z folii olejoodpornej zabezpieczona krawężnikami;
- kanalizacja deszczowa z odprowadzeniem wód opadowych i roztopowych do bezodpływowego zbiornika.

Sortowanie materiału wsadowego

Podkłady po wyładunku z naczepy samochodu ciężarowego będą układane w stosy przy pomocy koparki przeładunkowej wyposażonej w specjalistyczny chwytak do drewna. Podczas mechanicznej segregacji podkładów usuwane z nich będą drobne frakcje drewna (strzępy), kamienie i ziemia. W trakcie segregacji będą usuwane także elementy stalowe przytwierdzone do podkładów - proces będzie wykonywany ręcznie w razie potrzeby.

Podkłady będą dzielone na 3 frakcje:

- podkłady całe - kierowane do procesu ciśnieniowego - wózki otwarte,
- podkłady uszkodzone - kierowane do procesu ciśnieniowego - kosze/wózki ażurowe,
- strzępy podkładów - kierowane do procesu kontenerowego - nie nadające się do procesu ciśnieniowego ze względu na duże rozdrobnienie (uwarunkowania technologiczne).

Pozostałe odpady wytwarzane w procesie segregacji:

- kamienie i ziemia,
- stalowe elementy przytwierdzeń szyn,
- elementy plastikowe (podkładki podszynowe).

Załadunek podkładów całych do wózków otwartych odbywać się będzie przy pomocy wózków widłowych, które będą przewoziły podkłady z magazynu odpadów do przetworzenia do strefy załadunku podkładów a następnie będą układane na wózkach.

Załadunek podkładów uszkodzonych do koszy/wózków ażurowych odbywać się będzie bezpośrednio w magazynie odpadów do przetworzenia, następnie kosze/wózki ażurowe będą przewożone w całości do strefy załadunku podkładów.

Załadunek strzępów podkładów do kontenera odbywać się będzie bezpośrednio w magazynie odpadów do przetworzenia.

Pozostałe odpady wytwarzane w procesie segregacji będą przekazywane uprawnionym firmom do zagospodarowania poza Nasycalnią. Odpady te będą czasowo magazynowane w obrębie magazynu odpadów do przetworzenia.

Wody opadowe i roztopowe z terenów utwardzonych magazynów odpadów do przetworzenia i odpadów po przetworzeniu, będą zwracane do procesu po ich wcześniejszym oczyszczeniu w procesie biodegradacji.

Proces odzysku zużytych drewnianych podkładów kolejowych w autoklawie - proces ciśnieniowy

Proces technologiczny odzysku zużytych podkładów kolejowych prowadzony będzie w instalacji ciśnieniowej składającej się z następujących elementów, które znajdują się wewnątrz hali produkcyjnej:

- cylinder ciśnieniowy (autoklaw B) o pojemności 95 m³ (1 szt.), przeznaczony do prowadzenia procesu wymywania oleju kreozotowego, objętość odpadów - 40-54 m³;
- podgrzewacz roztworu frakcjonującego - zbiornik o pojemności 75 m³ (1 szt.) przeznaczony do podgrzewania roztworu frakcjonującego używanego w cyklu technologicznym;
- miernik - zbiornik o pojemności 15 m³ (1 szt.), przeznaczony do pomiaru ilości roztworu frakcjonującego pochłanianego przez drewno;
- zbiornik sprężonego powietrza o pojemności 3 m³ (1 szt.), przeznaczony do gromadzenia powietrza do przepompowywania roztworu frakcjonującego w procesie wymywania;
- zbiornik sprężonego powietrza o pojemności 15 m³ (1 szt.), przeznaczony do gromadzenia powietrza do doszczelniania zbiorników w procesie wymywania podkładów;
- zbiornik ciśnieniowy stały o pojemności 1 m³ (1 szt.), przeznaczony do gromadzenia powietrza pod ciśnieniem do celów technologicznych;
- śrubowy agregat sprężarkowy (2 szt.), przeznaczony do gromadzenia sprężonego powietrza dla potrzeb technologicznych;
- kompresor i pompa próżniowa (1 szt.) przeznaczone do wytwarzania próżni w procesie wymywania podkładów;
- zbiornik do wytwarzania próżni o pojemności 31 m³ (1 szt.), przeznaczony do wytwarzania próżni w procesie wymywania podkładów;
- rurarz technologiczny przeznaczony do przesyłania roztworu frakcjonującego pomiędzy zbiornikami;
- zespół filtracyjny (2 szt.) - separator olejów wraz z filtrami piaskowymi, przeznaczony do oczyszczania roztworu frakcjonującego z zanieczyszczeń stałych i związków chemicznych;
- wytwornica ozonu (2 szt.) – przeznaczona do zwiększenia efektywności procesu regeneracji zespołów filtracyjnych;
- zbiorniki o pojemności roboczej 45 m³ (2 szt.); przeznaczone do: przygotowania wody procesowej, preparatu frakcjonującego, biodegradacji roztworu frakcjonującego oraz cieczy

- po regeneracji filtrów. Zbiornik pełni wszystkie wyżej wymienione funkcje w zależności od etapu procesu;
- bioreaktor do produkcji biopreparatu (2 szt.) - zbiorniki o pojemności roboczej 10 m³, przeznaczony do produkcji biopreparatu na potrzeby biodegradacji roztworu frakcjonującego;
 - zbiornik (1 szt.) o pojemności roboczej 58 m³, przeznaczony do: przygotowania wody procesowej, preparatu frakcjonującego, biodegradacji roztworu frakcjonującego oraz cieczy po regeneracji filtrów. Zbiornik pełni wszystkie wyżej wymienione funkcje w zależności od etapu procesu;
 - zbiornik (1 szt.) o pojemności 67 m³, przeznaczony do: przygotowania wody procesowej, preparatu frakcjonującego, biodegradacji roztworu frakcjonującego oraz cieczy po regeneracji filtrów. Zbiornik pełni wszystkie wyżej wymienione funkcje w zależności od etapu procesu.

Technologia procesu ciśnieniowego - autoklawizacji

Zużyte podkłady (całe, uszkodzone) wprowadzane są do autoklawu za pomocą wciągarki linowej na wózkach szynowych otwartych, koszach/wózkach ażurowych. Po zamknięciu oraz doszczelnieniu autoklawu, wytwarzana i utrzymywana jest próżnia 0,6-0,8 bar przez 15 min., co powoduje otwarcie przestrzeni komórkowych i usunięcie z nich nadmiaru wody oraz powietrza. Następnie podkłady zalewane są roztworem frakcjonującym, który uprzednio został podgrzany w podgrzewaczu roztworu do temperatury 60÷100°C. Roztwór frakcjonujący, służy do wymywania kreozotu z podkładów kolejowych lub innego drewna impregnowanego olejem kreozotowym. W skład tego preparatu wchodzi związek powierzchniowo-czynny takie jak EDTA (kwas wersenowy), które mają na celu zniwelowanie napięcia powierzchniowego i powstawania granicy faz, co ułatwia wymywanie oleju. Roztwór frakcjonujący z podgrzewacza spływa do autoklawu grawitacyjnie, wypierając powietrze do podgrzewacza. Ciśnienie roztworu frakcjonującego w autoklawie na poziomie 7÷8 bar, wytwarzane za pomocą agregatu sprężarkowego, utrzymywane jest przez 30 minut. W czasie tej operacji roztwór wodny wtłaczany jest do przestrzeni komórkowych jednocześnie rozpuszczając i wypłukując pozostałości oleju kreozotowego. Następnie roztwór frakcjonujący przepompowywany jest do podgrzewacza. W cylindrze wytwarzana jest próżnia 0,6-0,8 bar utrzymywana przez 15 min., której efektem jest usunięcie roztworu frakcjonującego z przestrzeni komórkowych, roztwór ten przepompowywany jest do podgrzewacza. Następnie podkłady zalewane są ponownie roztworem frakcjonującym, który spływa do autoklawu grawitacyjnie wypierając powietrze do podgrzewacza. Ciśnienie roztworu w autoklawach na poziomie 7÷8 bar utrzymywane jest przez 30 minut. Następnie roztwór frakcjonujący przepompowywany jest poprzez separator oraz stację filtrów piaskowych (zespół filtracyjny) do podgrzewacza. W cylindrze wytwarzana jest próżnia 0,6-0,8 bar przez 60 minut, której celem jest osuszenie podkładów przed ich wyładunkiem z cylindra. Próżnia jest ostatnim elementem procesu ciśnieniowego. Z każdej partii oczyszczonych fragmentów drewna zostanie pobrana próba w celu przeprowadzenia badań stężenia zanieczyszczeń w laboratorium akredytowanym.

Aby utrzymać odpowiednie parametry jakościowe roztworu frakcjonującego po każdym procesie roztwór podlegać będzie regeneracji w zespole filtrującym w zakresie usuwania cząstek stałych oraz substancji chemicznych i uzupełnieniu związków powierzchniowo-czynnych takich jak EDTA oraz wody procesowej.

Skuteczność redukcji zanieczyszczeń w cieczy frakcjonującej wyniesie ok. 80%. Przed i po filtracji zostaną pobrane próby cieczy frakcjonującej w celu przeprowadzenia pomiaru stężeń wybranych związków wchodzących w skład oleju kreozotowego oraz pomiaru stężenia substancji

powierzchniowo-czynnej w roztworze frakcjonującym. Badania zostaną przeprowadzone metodą kolorymetryczną na spektrofotometrze. Po analizie otrzymanych wyników, roztwór frakcjonujący zostanie uzupełniony o odpowiednią ilość substancji powierzchniowo-czynnej lub w przypadku stwierdzenia nieprzydatności procesowej roztworu frakcjonującego, zastosowany zostanie proces jego biodegradacji.

Wyładunek materiału drzewnego z autoklawu

Wózki z surowcem po obróbce w cylindrze, wyprowadzane będą z cylindra pod szczelne zadaszenie wiaty wyjazdowej. Długość zadaszenia pozwolić będzie na stabilizację kilku szarż produkcyjnych. Rejon torowiska wyjazdowego pod wiatą jest skanalizowany z odprowadzeniem ewentualnych odcieków roztworu frakcjonującego do bezodpływowego zbiornika na odcieki. Następnie wózki przetaczane będą dalej torowiskiem do strefy rozładunku podkładów, gdzie zostaną opróżnione przy pomocy suwnicy lub ładowarki z chwytakiem i ułożone w paczki lub luzem (podkłady całe, podkłady uszkodzone). Ostatecznie podkłady będą transportowane do magazynu podkładów przetworzonych przy pomocy wózków widłowych.

Magazyn posiada nawierzchnię szczelną z izolacją poziomą i pionową wykonaną z folii olejoodpornej. Teren zabezpieczony jest krawężnikami, co dodatkowo ogranicza ewentualny spływ wód opadowych i roztopowych na niezabezpieczone powierzchnie. Teren wyposażony jest w kanalizację deszczową z odprowadzeniem wód opadowych i roztopowych do bezodpływowego zbiornika.

Proces regeneracji zespołu filtracyjnego

Zespół filtracyjny podlega procesowi regeneracji, który odbywa się w zależności od jego zanieczyszczenia jednak nie rzadziej niż, co 5 cykli.

Proces regeneracji złoża filtrującego prowadzony jest w hermetycznym systemie zamkniętym w pierwszym etapie za pomocą cieczy bez dostępu powietrza. W drugim etapie, oczyszczane złożo będzie spulchniane powietrzem, a powietrze będzie odprowadzane do zbiorników z cieczą po pierwszym etapie. Zanieczyszczona woda z płukania filtrów będzie wykorzystywana w cyklu zamkniętym i poddawana utylizacji przy zastosowaniu mikroorganizmów w procesie biodegradacji. Z wyżej wymienionego procesu nie będzie występowała emisja zanieczyszczeń do powietrza z procesu napowietrzania mającego miejsce podczas regeneracji złoża.

Proces biodegradacji

Do zbiornika z zanieczyszczonym roztworem frakcjonującym aplikowane jest ok. 20% biopreparatu bakteryjnego. Ilość zaaplikowanego biopreparatu bakteryjnego skorelowana jest z wymaganym tempem procesu i może ulegać zmianie w zależności od potrzeb.

Bakterie zastosowane w preparacie wykorzystują związki WWA, BTX jako źródła węgla i energii. Bakterie tworzą specjalistyczne konsorcjum o działaniu synergistycznym gwarantujące biodegradację nawet policyklicznych węglowodorów aromatycznych (mają zdolność rozkładu składowych oleju kreozytowego oraz kwasu wersenowego).

Proces jest efektywny i szybki z uwagi na współdziałanie metaboliczne bakterii wchodzących w skład biopreparatu. Produkty przemiany metabolicznej jednych bakterii stają się substratem pokarmowym dla drugiej grupy, doprowadzając do powstania nieszkodliwych związków finalnych – dwutlenku węgla (CO₂). Proces biodegradacji będzie prowadzony w czasie do 24 godzin. Po procesie biodegradacji roztwór frakcjonujący (tzw. woda procesowa) po uzupełnieniu substancji powierzchniowo-czynnej będzie wykorzystany w procesie ciśnieniowym.

Biopreparat bakteryjny nie powoduje emisji odorów bądź innych zanieczyszczeń.

Proces biodegradacji strzępów podkładów w kontenerze

Pofragmentowane podkłady kolejowe będą umieszczane w specjalnym szczelnym kontenerze, w którym znajduje się roztwór frakcjonujący, a następnie zalane zostaną biopreparatem bakteryjnym w stosunku objętościowym 1:1.

Biopreparat służy do biodegradacji związków wchodzących w skład oleju kreozytowego np.: WWA, BTX oraz dezaktywacji metali ciężkich. Bakterie te wykorzystują związki WWA, BTX jako źródła węgla i energii tworząc specjalistyczne konsorcjum o działaniu synergistycznym gwarantujące biodegradację nawet policyklicznych węglowodorów aromatycznych. Proces jest efektywny i szybki z uwagi właśnie na współdziałanie metaboliczne bakterii wchodzących w skład biopreparatu. Produkty przemiany metabolicznej jednych bakterii stają się substratem pokarmowym dla drugiej grupy, doprowadzając do powstania nieszkodliwych związków finalnych np. koenzym A, pirogroniany, aldehydy, dwutlenek węgla CO₂.

Proces biodegradacji prowadzony jest w czasie 24-72 godzin wraz ze stosowaniem mieszania mechanicznego i natleniania procesu, tempo biodegradacji jest monitorowane w czasie z wykorzystaniem kolorymetrycznych pomiarów spektrofotometrycznych. Za zadawalające są uznawane wyniki stopnia biodegradacji zanieczyszczeń w zakresie 80-100%. Po procesie biodegradacji roztwór frakcjonujący (tzw. woda procesowa) zostaje ponownie wykorzystany w procesie namnażania biopreparatu. Elementy drewniane wolne od zanieczyszczeń zostają odsączone od nadmiaru roztworu wodnego, który zostaje wykorzystany również w produkcji biopreparatu. Z każdej partii oczyszczonych fragmentów drewna zostaje pobrana próba w celu przeprowadzenia badań stężenia zanieczyszczeń w laboratorium akredytowanym.

Biopreparat jest dawkowany w ilości co najmniej 20% objętości cieczy w bioreaktorze. Natlenianie prowadzone jest przez wpompowanie powietrza przez dysze z otworami (nasycanie tlenem na poziomie 60%-80%, pomiary są przeprowadzane miernikiem tlenu rozpuszczonego w cieczy). Proces biodegradacji jest monitorowany, po ok. 24 godzinach, metodą kolorometryczną. Jeżeli wyniki są zgodne ze spodziewanymi (degradacja co najmniej na poziomie 80% w porównaniu z próbą wejściową, gdzie również zostaje przeprowadzone badanie metodą kolorometryczną), próba zostaje wysłana do laboratorium akredytowanego celem potwierdzenia biodegradacji. Separacja zawiesiny bakteryjnej odbywa się na drodze sedymentacji. Po zakończeniu procesu biodegradacji zostaje wyłączone napowietrzanie.

Kontener przeznaczony do procesu przetwarzania kontenerowego jest zabezpieczony przed sytuacją awaryjną polegającą na rozszczelnieniu kontenera i uwolnieniu roztworu do środowiska. Środowisko naturalne jest zabezpieczone przed ewentualnym wyciekem murem oporowym, który skieruje wyciek do systemu kanalizacji zbierającej wody z terenu utwardzonego.

Biopreparat bakteryjny nie powoduje emisji odorów, bądź innych zanieczyszczeń.

Zrąbkowanie

Po zmagazynowaniu odpowiedniej ilości materiału drzewnego, stanowiącego odpad o kodzie 19 12 07, który powstaje w wyniku przeprowadzenia procesu odzysku zużytych podkładów kolejowych (proces ciśnieniowy i kontenerowy – odzysk R3), rozdrabniany jest przy pomocy rozdrabniacza do drewna (odzysk R12) o zdolności produkcyjnej do 20 Mg/h, a następnie transportowany do instalacji prowadzących proces odzysku R1 (wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii).

Natomiast, podkłady całe (ok. 20%), nadające się do powtórnego wykorzystania, są sprzedawane jako deski, przekładki, kliny i mała architektura (odzysk R3).

Badanie składu chemicznego odpadów

Skład chemiczny odpadów przewidzianych do przetworzenia (przed umieszczeniem w autoklawie lub w specjalnym kontenerze) jak i po przetworzeniu (metodą autoklawizacji z zastosowaniem roztworu frakcjonującego lub w specjalnym kontenerze po zastosowaniu biopreparatu) jest ustalany w laboratorium akredytowanym. Do analizy zostanie pobrany co najmniej 1 kg odpadów. Badania akredytowane są podstawą do przekazania odpadów kolejnemu posiadaczowi w celu zagospodarowania ich w procesie R1.

Produkcja biopreparatu

Biopreparat produkowany jest w bioreaktorze wyposażonym w mieszadło mechaniczne oraz system napowietrzania z wykorzystaniem wody procesowej pochodzącej z procesu biodegradacji. W razie konieczności woda będzie dobierana z wodociągu. Proces namnażania prowadzony jest w temperaturze 20-24°C z wykorzystaniem podłoża organicznego i mineralnego przez czas 24-72 godzin do osiągnięcia odpowiedniej gęstości optycznej mierzonej spektrofotometrycznie. Tak namnożony preparat jest wykorzystany do biodegradacji zużytego roztworu frakcjonującego, cieczy po regeneracji filtrów oraz utylizacji strzępów podkładów w procesie kontenerowym, a także wód opadowych i roztopowych z powierzchni utwardzonych placów magazynowych odpadów.”

4. Punkt I.3. pozwolenia pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów i paliw”, otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„I.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów i paliw

Tabela 1

Lp.	Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów i paliw	Jednostka	Maksymalne zużycie
1	Energia elektryczna	MW/rok	296
2	Woda na cele technologiczne	m ³ /rok	276
3	Olej impregacyjny – olej kreozotowy typu B	Mg/rok	3000
4	Miał węglowy	Mg/rok	441
5	Biopreparat	m ³ /rok	460
6	Roztwór frakcjonujący	m ³ /rok	400

”

5. Punkt I.4. pozwolenia pn. „Woda wykorzystywana na potrzeby instalacji”, otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„I.4. Woda wykorzystywana na potrzeby instalacji

Nasycalnia Podkładów Sp. z o. o. w Pludrach do celów technologicznych wykorzystuje wodę z wodociągu gminnego w ilości 2 800 m³/rok, w tym:

– woda kotłowa na potrzeby wytwarzania pary wykorzystywanej do podgrzewania oleju kreozotowego i roztworu frakcjonującego:

$$Q_{\max h}=0,385 \text{ m}^3/\text{h},$$

$$Q_{\text{śr d}}=9,231 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\max r}=2 \text{ 400 m}^3/\text{rok},$$

– woda do uzupełnienia wody procesowej w procesie odzysku zużytych podkładów kolejowych:

$$Q_{\max h}=0,064 \text{ m}^3/\text{h},$$

$$Q_{sr\ d}=1,538\ m^3/d,$$

$$Q_{max\ r}=400\ m^3/rok."$$

6. Punkt II.1. pozwolenia pn. „Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza”, otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„II.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

II.1.1. Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji.

Tabela 2

Lp.	Nazwa źródła emisji	Nr emitora	Charakterystyka emitora					Czas pracy [h/rok]	Rodzaj urządzenia redukującego emisję
			Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość wylotowa [m/s]	Temperatura wylotowa [K]			
1.	Otwieranie cylindrów po procesie impregnacji podkładów, proces odzysku podkładów kolejowych - wentylacja strony „białej”	E2	10	0,4	30,3	293	1378	brak	
2.	Otwieranie cylindrów po procesie impregnacji podkładów, proces odzysku podkładów kolejowych - wentylacja strony „czarnej”	E3	10	0,4	30,3	293	1504	brak	
3.	Napełnianie 2 zbiorników magazynowania oleju impregnacyjnego						60		
4.	Wentylacja ogólna budynku nasycania olejem oraz odzysku podkładów kolejowych	E4	5,5	0,5	0	293	3200	brak	
5.	Wentylacja ogólna budynku nasycania olejem oraz odzysku podkładów kolejowych	E5	2,4	0,4	0	293	3200	brak	
6.	Odpowietrzenie zbiornika cylindra impregnacyjnego	E6	8	0,4	1,8	293	3200	brak	
7.	Nawiercanie i frezowanie podkładów kolejowych	E7	7,5	0,5	0	293	200	Cyklon $\eta=85\%$	

II.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela 3

Lp.	Nazwa źródła emisji	Nr emitora	Nazwa substancji	Wielkość emisji dopuszczalnej	Jednostka
1.	Otwieranie cylindrów po procesie impregnacji podkładów - wentylacja strony „białej”	E2	LZO	S4 = 11 kg/m ³ impregnowanego drewna	
			benzo(α)piren	0,0000017	kg/h
			węglowodory aromatyczne	1,573	kg/h
2.	Otwieranie cylindrów po	E3	LZO	S4 = 11 kg/m ³ impregnowanego	

	procesie impregnacji podkładów - wentylacja strony „czarnej”			drewna	
			benzo(α)piren	0,0000019	kg/h
			węglowodory aromatyczne	1,768	kg/h
3.	Wentylacja ogólna budynku nasycania olejem oraz odzysku podkładów kolejowych	E4	LZO	S4 = 11 kg/m ³ impregnowanego drewna	
			benzo(α)piren	0,0000001	kg/h
			węglowodory aromatyczne	0,1278	kg/h
4.	Wentylacja ogólna budynku nasycania olejem oraz odzysku podkładów kolejowych	E5	LZO	S4 = 11 kg/m ³ impregnowanego drewna	
			benzo(α)piren	0,0000001	kg/h
			węglowodory aromatyczne	0,1278	kg/h
5.	Odpowietrzenie zbiornika cylindra impregnacyjnego	E6	LZO	S4 = 11 kg/m ³ impregnowanego drewna	
			benzo(α)piren	0,0000018	kg/h
			węglowodory aromatyczne	1,668	kg/h
6.	Nawiercanie i frezowanie podkładów kolejowych	E7	pył	0,1027 kg/h	kg/h
7.	Emisja roczna z całej instalacji	Nazwa substancji		Wielkość emisji rocznej w Mg/rok	
		LZO		2,17	
		benzo(α)piren		0,000012	
		węglowodory aromatyczne		11,088	
		pył		0,0205	

”

7. Punkt II.2. pozwolenia pn. „Emisja hałasu do środowiska”, otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„II.2. Emisja hałasu do środowiska

II.2.1. Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby

Tabela 4

Lp.	Nazwa i oznaczenie źródła hałasu	Oznaczenie źródła hałasu	Ilość [szt.]	Czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia ¹⁾ [h]	
				Pora dnia	Pora nocy
Źródła kubaturowe					
1.	Budynek kotłowni	ZB1	1	8	1
2.	Tartak	ZB2	1	8	Nie pracuje
3.	Stacja pomp	ZB3	1	8	Nie pracuje
4.	Stolarnia	ZB4	1	8	Nie pracuje
5.	Hala wiertarki Robel	ZB5	1	8	Nie pracuje
6.	Stacja trafo	ZB6	1	8	1
Źródła punktowe					
7.	Wylot komina L _{WA} =95 dBA	ZP1	1	8	1
8.	Wentylatory wyciągowe spalin L _{WA} = 95 dBA	ZP2 – ZP3	2	8	1
9.	Wentylatory strony „białej” i „czarnej” L _{WA} = 90 dBA	ZP4 – ZP5	2	8	Nie pracuje
10.	Wyloty na dachu wentylacji strony „białej” i „czarnej” L _{WA} = 90 dBA	ZP6 – ZP7	2	8	Nie pracuje

11.	Wentylator ścienny hali maszynowni impregnacyjnej (wysokość 6,5 m), $L_{WA} = 85$ dBA	ZP8	1	8	Nie pracuje
12.	Wentylatory ścienne hali maszynowni impregnacyjnej (wysokość 2,4 m), $L_{WA} = 85$ dBA	ZP9	1	8	Nie pracuje
13.	Wózki widłowe $L_{WA} = 76$ dBA	Z10 – ZP12	3	4	Nie pracuje
14.	Ciągnik siodłowy $L_{WA} = 90$ dBA	ZP13	1	4	Nie pracuje
15.	Koparko-spycharka $L_{WA} = 90$ dBA	ZP14	1	4	Nie pracuje
16.	Suwnice $L_{WA} = 90$ dBA	ZP15 – ZP18	4	4	Nie pracuje
17.	Przesuwnica $L_{WA} = 90$ dBA	ZP19	2	4	Nie pracuje
18.	Cyklon magazynowy trocin $L_{WA} = 90$ dBA	ZP20	1	8	Nie pracuje

¹⁾ przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00).

II.3.2. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem zakładu w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych

Tabela 5

Lp.	Oznaczenie terenów podlegających ochronie akustycznej zlokalizowanych w sąsiedztwie instalacji ¹⁾	Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. (Dz. U. z 2014 r., poz. 112)	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku w [dB] wyrażony równoważnym poziomem dźwięku $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$	
			pora dnia	pora nocy
1.	Pludry, ul. Tartaczna 4 – zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna, działka nr 721	Lp. 2a - Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40
2.	Pludry, ul. Kopernika 8 – zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna, działki nr 192 i nr 194	Lp. 2a - Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40
3.	Pludry, ul. Os. Robotnicze 6 – zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna, działka nr 389	Lp. 2a - Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40
4.	Pludry, ul. Os. Robotnicze 5 – zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna, działki nr 374 i nr 375	Lp. 3a - Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego	55	45

¹⁾ w związku z brakiem miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego klasyfikacji terenów podlegających ochronie przed hałasem dokonał Burmistrz Dobrodzienia w piśmie nr PP.6727.7.2022 z dnia 17 stycznia 2022 r.”

8. Punkt II.4. pozwolenia pn. „Emisja odpadów”, otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„II.4. Emisja odpadów

II.4.1. Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku, miejsca i sposób ich magazynowania oraz przewidywany sposób dalszego gospodarowania tymi odpadami

Tabela 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów (Mg/rok)	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób zagospodarowania wytworzonych odpadów
Odpady niebezpieczne					
1.	03 02 01*	Środki do konserwacji i impregnacji drewna niezawierające związków chlorowcoorganicznych	20	W szczelnie zamkniętych paletopojemnikach lub innych szczelnych pojemnikach, opisanych, wykonanych z materiałów trudnopalnych i odpornych na działanie olejów odpadowych, umieszczonych przy wiacie poimpregnacyjnej.	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2	W szczelnie zamkniętych beczkach lub innych szczelnych pojemnikach, opisanych, wykonanych z materiałów trudnopalnych i odpornych na działanie olejów odpadowych, umieszczonych w warsztacie.	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	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)	5	W szczelnie zamkniętych paletopojemnikach lub innych szczelnych pojemnikach, opisanych, wykonanych z materiałów trudnopalnych i odpornych na działanie olejów odpadowych, umieszczonych przy wiacie poimpregnacyjnej.	odzysk/ unieszkodliwianie
4.	16 03 05 *	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	1	W przeznaczonym do tego celu pojemniku, usytuowanym w pomieszczeniu budynku warsztatowego.	odzysk/ unieszkodliwianie
5.	17 05 07*	Tłuczeń torowy (kruszywo) zawierający substancje niebezpieczne	3 540 ¹⁾	Do czasu zebrania odpowiedniej ilości do transportu magazynowane w pojemnikach, kontenerach hakowych lub big-bagach na placu składowym – magazynie odpadów do przetworzenia.	odzysk
6.	19 02 07*	Oleje i koncentraty z separacji	460 ²⁾	Odpady gromadzone w separatorze zespołu filtracyjnego i sukcesywnie wywożone w przypadku konieczności ich regeneracji.	odzysk
7.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	460 ²⁾		
8.	19 11 05*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	460 ²⁾		
9.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	3 540 ¹⁾	Do czasu zebrania odpowiedniej ilości do transportu magazynowane w pojemnikach, kontenerach hakowych lub big-bagach na placu składowym – magazynie odpadów do przetworzenia.	odzysk
Odpady inne niż niebezpieczne					
10.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	7 000	Składowane w kontenerach o poj. 35 m ³ lub sprzymowane na utwardzonym placu.	odzysk

11.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	240	Na szczelnym, utwardzonym podłożu w zasięgu na żużel.	odzysk/ unieszkodliwianie
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2	W przeznaczonym do tego celu pojemniku, usytuowanym w pomieszczeniu budynku warsztatowego.	odzysk
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1	W przeznaczonym do tego celu pojemniku, usytuowanym w pomieszczeniu budynku warsztatowego.	odzysk
14.	17 04 05	Żelazo i stal	3 540 ¹⁾	Magazynowane w kontenerze na złom o poj. 35 m ³ , usytuowanym na placu składowym – magazynie odpadów do przetworzenia.	odzysk
15.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	3 540 ¹⁾	Do czasu zebrania odpowiedniej ilości do transportu magazynowane w pojemnikach, kontenerach hakowych lub big-bagach na placu składowym – magazynie odpadów do przetworzenia.	odzysk
16.	19 12 02	Metale żelazne	3 540 ¹⁾		
17.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	3 540 ¹⁾		
18.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	3 540 ¹⁾		
19.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06*	35 400	Magazynowane na placu magazynowym odpadów po przetworzeniu, w kontenerach, big-bagach, sprzymowane lub zapczkowane.	odzysk

¹⁾ łączna masa wytworzonych odpadów o kodach: 17 05 07*, 17 04 05, 17 05 08, 19 12 02, 19 12 04, 19 12 09 i 19 12 11* nie może przekroczyć 3 540 Mg/rok.

²⁾ łączna masa wytworzonych odpadów o kodach: 19 12 07, 19 08 10* i 19 11 05* nie może przekroczyć 460 Mg/rok.

II.4.2. Rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania	Skład i właściwości chemiczne
Odpady niebezpieczne				
1.	03 02 01*	Środki do konserwacji i impregnacji drewna niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Pozostałości niewykorzystanych środków do konserwacji podkładów kolejowych. Może również stanowić odciek z wanien wychwytowych.	Skład chemiczny: w skład oleju kreozotowego wchodzi fenantren (do 10 %), naftalen (do 10 %), acenaften (do 10 %), fluoranten (do 5 %), piren (do 5 %), fluoren (do 5 %), bezno(a)piren (do 0,005 %), antraceni (do 0,5%). Właściwości: odpad płynny, HP4 – drażniący, HP5 – szkodliwy, HP6 – toksyczny, HP7 – rakotwórczy, HP11 – mutagenny, HP14 – ekotoksyczny.
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Przepracowane oleje zawierające substancje ropopochodne, wykorzystywane w trakcie eksploatacji pomp, wentylatorów,	Skład chemiczny: olej bazowy, dodatki uszlachetniające takie jak: detergenty metaliczne (węglany wapnia, magnezu i baru, siarczany

			przekładni itp.	wapnia, magnezu i baru), dyspergatory, inhibitory korozji i zużycia (fosforany, tiofosforany, siarczki metali, merkaptany, pirofosforany cynku), inhibitory utleniania i modyfikatory lepkości, metale pochodzące z zużycia maszyn (Fe, Cu, Cr, Al., Pb, Ag, Sn), woda i rozpuszczalniki. Właściwości: odpad płynny, HP3 – łatwopalny, HP6 – toksyczny, HP7 – rakotwórczy, HP14 – ekotoksyczny.
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady powstają w wyniku przeprowadzonych prac konserwacyjnych, remontowych i naprawczych na terenie zakładu. Odpad stanowią zużyte czyściwa, sorbenty, materiały filtracyjne i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	Skład chemiczny: bawełna, węglowodory alifatyczne i aromatyczne. Właściwości: odpad stały, HP8 – żrący, HP14 – ekotoksyczny.
4.	16 03 05 *	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Uszczelki gumowe służące do doszczelniania cylindrów impregnacyjnych w trakcie trwania procesu	Skład chemiczny: olej kreozotowy, kauczuk naturalny i syntetyczny, różnego rodzaju dodatki: siarka, smoła, parafina, olej mineralny, krzemionka, sadza. Właściwości: HP4 – drażniący, HP5 – szkodliwy, HP6 – toksyczny, HP7 – rakotwórczy, HP11 – mutagenny, HP14 – ekotoksyczny.
5.	17 05 07*	Tłuczeń torowy (kruszywo) zawierający substancje niebezpieczne	Wysortowane odpady tłucznia i kamieni zawierające substancje niebezpieczne w postaci m.in. olejów rozlanych na tory kolejowe.	Skład chemiczny: kruszywo, olej kreozotowy Właściwości: HP4 – drażniący, HP5 – szkodliwy, HP6 – toksyczny, HP7 – rakotwórczy, HP11 – mutagenny, HP14 – ekotoksyczny.
6.	19 02 07*	Oleje i koncentraty z separacji	Odpad powstaje podczas oczyszczania w zespole filtracyjnym roztworu frakcjonującego z zanieczyszczeń stałych i związków chemicznych. Odpad stanowią lekkie frakcje olejowe oleju kreozotowego, nienadające się do użytku.	Skład chemiczny: frakcje olejowe zanieczyszczone kreozotem w skład, którego wchodzi (100 % kreozotu): fenantren (do 10%), naftalen (do 10%), acenaften (do 10%), fluoranten (do 5%), piren (do 5%), fluoren (do 5%), benzo(a)piren (do 0,005%) i antracen (do 0,5%). Właściwości: HP7 – rakotwórczy, HP 14 - ekotoksyczny
7.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpad powstaje podczas oczyszczania w zespole filtracyjnym roztworu frakcjonującego z zanieczyszczeń stałych i związków chemicznych.	Skład chemiczny: frakcje olejowe zanieczyszczone olejem kreozotowym w skład, którego wchodzi (100 % kreozotu): fenantren (do 10%), naftalen (do 10%), acenaften (do 10%), fluoranten (do 5%), piren (do 5%), fluoren (do 5%), benzo(a)piren (do 0,005%) i antracen (do 0,5%). Właściwości: HP7 – rakotwórczy, HP 14 - ekotoksyczny
8.	19 11 05*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpad stanowi piasek z procesu regeneracji wodno-powietrznej	Skład chemiczny: piasek zanieczyszczony olejem

		zawierające substancje niebezpieczne	zespołu filtracyjnego, zanieczyszczony resztkami oleju kreozytowego.	kreozytowym, kreozytem w skład, którego wchodzi (100 % kreozytu): fenantren (do 10%), naftalen (do 10%), acenaften (do 10%), fluoranten (do 5%), piren (do 5%), fluoren (do 5%), benzo(a)piren (do 0,005%) i antracen (do 0,5%). Właściwości: odpad ciekły, HP7 – rakotwórczy, HP 14 - ekotoksyczny
9.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowią będą wysortowane z podkładów kolejowych przewidzianych do przetworzenia, części metali, tworzywa sztuczne itp.	Skład chemiczny: piasek, kamienie, metale i tworzywa sztuczne zawierające śladowe ilości oleju kreozytowego i substancji ropopochodnych. Właściwości: HP7 – rakotwórczy, HP 14 - ekotoksyczny
Odpady inne niż niebezpieczne				
10.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Powstaje w wyniku obróbki drewna przeznaczonego do konserwacji oraz produkcji tartacznej.	Skład chemiczny: celuloza, helixeluloza, lignina, metale pochodzące z taśm metalowych, gwoździ i innych elementów służących do zabezpieczenia w transporcie drewna przeznaczonego do obróbki. Właściwości: odpad stały, palny.
11.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Powstaje w wyniku spalania węgla kamiennego w kotłowni	Skład chemiczny: tlenek wapnia, tlenek siarki, tlenek potasu, tlenek glinu, tlenek krzemu, tlenek fosforu, tlenek magnezu i tlenek żelaza Właściwości: odpad stały, w postaci drobnoziarnistego proszku o kolorze szaro-czarnym, bezzapachowy.
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad powstaje w wyniku utrzymania ruchu instalacji. Odpad stanowią zużyte ścinki tekstylne, tkaniny, zniszczone rękawice, zużyte ubrania robocze, fartuchy, materiały filtracyjne. Odpady powstają w miejscach i przy urządzeniach, gdzie nie następuje zanieczyszczenie substancjami ropopochodnymi.	Skład chemiczny: bawełna, celuloza. Właściwości: odpad stały.
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad stanowią zużyte urządzenia elektroniczne i elektryczne.	Skład chemiczny: metale żelazne i nieżelazne, polimery, krzemionka Właściwości: odpad stały.
14.	17 04 05	Żelazo i stal	Wysortowane z podkładów kolejowych przewidzianych do przetworzenia śruby, nakrętki, podkładki stalowe i żeliwne.	Skład chemiczny: żelazo, stal. Właściwości: odpad stały, ulegający korozji.
14.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	Wysortowane odpady tłucznia i kamieni nie zawierające substancji niebezpiecznych.	Skład chemiczny: skały magmowe, skały przeobrażone (z wyjątkiem wapieni krystalicznych i łupków) oraz skały osadowe o lepiszczu krzemionkowym, w tym również kliniec wykorzystywany do podbudów i wypełnień na stacjach kolejowych. Właściwości: odpad stały.

15.	19 12 02	Metale żelazne	Odpad stanowią głównie wysortowane metalowe części stosowane w procesie montażu linii kolejowych.	Skład chemiczny: metale żelazne wykonane głównie z żelaza, stali i stali stopowej. Właściwości: odpad stały.
16.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpad stanowią głównie wysortowane podkłady poliuretanowe i inne tworzywa sztuczne stosowane w procesie montażu linii kolejowych.	Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, głównie poliuretan, gumy. Właściwości: odpad stały, termoplastyczny.
17.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpad powstaje w wyniku oczyszczania podkładów kolejowych przed umieszczeniem ich w autoklawie.	Skład chemiczny: krzem. Właściwości: odpad stały.
18.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06*	Odpad stanowi drewno po procesie ciśnieniowym lub kontenerowym neutralizacji substancji niebezpiecznych.	Skład chemiczny: drewno sosnowe, bukowe lub dębowe w postaci wiórów, kawałków drewna lub trocin. Suche drewno zawiera 49,6% węgla, 6,3% wodoru, 44,2% tlenu wraz z azotem i od 0,2-1,7% substancji mineralnych. Właściwości: odpad stały, palny.

II.4.3. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów

Prowadzona działalność obejmuje:

- odzysk odpadów w procesie R3 (recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)),
- odzysk odpadów w procesie R12 (wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11)
- odzysk odpadów w procesie R13 (magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)

Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku w procesie R12 (wstępna segregacja) i w procesie R13 (proces magazynowania odpadów)

Tabela 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania
1.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)	38 940	Gromadzone w wyznaczonym miejscu na placu składowym – magazynie odpadów do przetworzenia. Poukładane, w paczkach lub sprzymowane.

Rodzaje i ilości odpadów wytworzonych w wyniku prowadzenia procesu wstępnej segregacji (proces odzysku R12)

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania
1.	17 04 05	Żelazo i stal	3 540 ¹⁾	Do czasu zebrania odpowiedniej ilości do transportu magazynowe
2.	17 05 07*	Tłuczeń torowy (kruszywo) zawierający	3 540 ¹⁾	

		substancje niebezpieczne		w pojemnikach, kontenerach hakowych lub big-bagach na placu składowym – magazynie odpadów do przetworzenia.
3.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	3 540 ¹⁾	
4.	19 12 02	Metale żelazne	3 540 ¹⁾	
5.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	3 540 ¹⁾	
6.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	3 540 ¹⁾	
7.	19 12 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	3 540 ¹⁾	

¹⁾ Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku prowadzenia procesu wstępnej segregacji (proces odzysku R12) nie może przekroczyć 3 540 Mg/rok.

Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku w procesie R3 (odzysk zużytych, drewnianych podkładów kolejowych) i w procesie R13 (proces magazynowania odpadów)

Tabela 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania
1.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)	32 400 (proces ciśnieniowy) 3 000 (proces kontenerowy)	Gromadzone w wyznaczonym miejscu na placu składowym – magazynie odpadów do przetworzenia. Poukładane, w paczkach lub sprzymowane.

Rodzaje i ilości odpadów wytworzonych w wyniku prowadzenia procesu R3 (odzysk zużytych, drewnianych podkładów kolejowych)

Tabela 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania
1.	19 02 07*	Oleje i koncentraty z separacji	460 ¹⁾	Odpady gromadzone w separatorze zespołu filtracyjnego i sukcesywnie wywożone w przypadku konieczności jego regeneracji.
2.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	460 ¹⁾	
3.	19 11 05*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	460 ¹⁾	
4.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06*	35 400	Magazynowane na placu magazynowym odpadów po przetworzeniu, w kontenerach, big-bagach, sprzymowane lub zapczkowane.

¹⁾ Łączna masa odpadów o kodach 19 02 07*, 19 08 10* i 19 11 05* wytworzonych w wyniku prowadzenia procesu odzysku zużytych, drewnianych podkładów kolejowych (R3) nie może przekroczyć 460 Mg/rok.

Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku w procesie R12 (rozdrabnianie w rozdrabniaczu) i w procesie R13 (proces magazynowania odpadów)

Tabela 12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania
1.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06*	35 400	Magazynowane na placu magazynowym odpadów po przetworzeniu, w kontenerach, big-bagach, sprzymowane lub zapczkowane.

II.4.4. Warunki magazynowania odpadów w ramach prowadzonej działalności przetwarzania odpadów

II.4.4.1. Miejsca magazynowania odpadów wraz z największymi masami odpadów, jakie mogą być w nich magazynowane w tym samym czasie oraz całkowite ich pojemności

Tabela13

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Największa masa odpadów, która może być magazynowana w tym samym czasie w danym obiekcie magazynowania [Mg]	Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) w danym obiekcie magazynowania
1.	Magazyn odpadów do przetworzenia	470 ¹⁾	1 480
2.	Magazyn odpadów po przetworzeniu	1000 ²⁾	1 480

¹⁾ W magazynie odpadów do przetworzenia magazynowy jest odpad 17 02 04* w maksymalnej ilości 200 Mg oraz odpady wytworzone w wyniku wstępnej segregacji tego odpadu, tj. odpady o kodach: 17 04 05, 17 05 07*, 17 05 08, 19 12 02, 19 12 04, 19 12 09 i 19 12 11* w maksymalnej ilości 270 Mg, które nie podlegają pod zabezpieczenie roszczeń;

²⁾ W magazynie odpadów po przetworzeniu magazynowany jest odpad 19 12 07 w maksymalnej ilości 1 000 Mg, który powstaje po przeprowadzeniu procesu ciśnieniowego lub kontenerowego. 900 Mg tego odpadu traktowane będzie jako odpad wytworzony, który przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom stąd też nie podlega pod zabezpieczenie roszczeń, a 100 Mg tego odpadu kierowane będzie do następnego procesu przetwarzania tj. zrębkowania, a dopiero potem przekazywany na zewnątrz.

II.4.4.2. Maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku

Tabela 14

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w ramach przetwarzania	
			w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg]
I. Magazyn odpadów do przetworzenia o pow. 1000 m²				
1.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)	200	38 940
2.	17 04 05	Żelazo i stal	24	3 540
3.	17 05 07*	Tłuczeń torowy (kruszywo) zawierający substancje niebezpieczne	20	3 540
4.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07*	99	3 540
5.	19 12 02	Metale żelazne	50	3 540
6.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2	3 540
7.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	50	3 540
8.	19 12 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	25	3 540
Łączna masa odpadów:			470	38 940
II. Magazyn odpadów po przetworzeniu o pow. 1000 m²				
9.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06*	1 000	35 400

II.4.5. Warunki wynikające z operatu przeciwpożarowego

Na terenie Nasycalni Podkładów Sp. z o.o. w Pludrach odpady o właściwościach palnych magazynowane są:

- w magazynie odpadów do przetworzenia,
- w magazynie odpadów po przetworzeniu;
- na otwartym utwardzonym placu;
- przy wiacie poimpregnacyjnej;
- w pomieszczeniu budynku warsztatowego.

Dla tych miejsc określono warunki ochrony przeciwpożarowej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 19 lutego 2020 r. w sprawie wymagań w zakresie ochrony przeciwpożarowej, jakie mają spełniać obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 296).

Magazyn odpadów do przetworzenia i magazyn odpadów po przetworzeniu:

- stanowią jedną strefę pożarową o powierzchni 2000 m² i gęstości obciążenia ogniowego wynoszącą 21 500 MJ/m²;
- wyposażone w podręczny sprzęt gaśniczy;
- nie występują strefy i pomieszczenia zagrożone wybuchem;
- brak wymagań w zakresie klasy odporności pożarowej i klasy odporności ogniowej;
- brak wymagań w zakresie zabezpieczenia przeciwpożarowego instalacji użytkowych;
- minimalne odległości od budynków sąsiednich oraz od granicy działki są zachowane;
- ilość wody do zewnętrznego gaszenia pożaru wynosi 30 dm³/s i jest zapewniona z trzech hydrantów nadziemnych DN80 zlokalizowanych wokół strefy pożarowej. Najbliższy hydrant zlokalizowany jest ok. 10 m od granicy strefy, a pozostałe dwa w odległościach nie większych niż 75 m;
- zapewniona droga pożarowa o utwardzonej nawierzchni.

Otwarty utwardzony plac:

- powierzchnia: 1000 m²;
- gęstość obciążenia ogniowego jest mniejsza niż 500 MJ/m²;
- nie występują strefy i pomieszczenia zagrożone wybuchem;
- brak wymagań w zakresie klasy odporności pożarowej i klasy odporności ogniowej;
- minimalne odległości od budynków sąsiednich oraz od granicy działki są zachowane;
- brak wymagań w zakresie zabezpieczenia przeciwpożarowego instalacji użytkowych;
- minimalne odległości od budynków sąsiednich oraz od granicy działki są zachowane;
- brak konieczności wyposażania w urządzenia przeciwpożarowe, jednakże zlokalizowano 3 sztuki gaśnic proszkowych ABC 6 kg;
- ilość wody do zewnętrznego gaszenia pożaru wynosi 10 dm³/s i jest zapewniona poprzez hydrant zewnętrzny DN 80 zlokalizowany w odległości ok. 50 m od granicy placu;
- nie jest wymagane doprowadzenie drogi pożarowej.

Wiata poimpregnacyjna wraz z halą impregnacji:

- stanowią jedną strefę pożarową o powierzchni 800 m²;
- klasyfikowana do kategorii PM (budynek produkcyjno-magazynowy),
- gęstość obciążenia ogniowego wynosi 10 183 MJ/m²;
- nie występują pomieszczenia zagrożone wybuchem, natomiast występują strefy zagrożenia wybuchem „0” i „2”;
- obiekt wykonany w klasie odporności pożarowej „D”;

- minimalne odległości od budynków sąsiednich oraz od granicy działki są zachowane;
- przewody instalacji użytkowych spalinowych i dymowych oraz wentylacyjnych wykonane są z wyrobów niepalnych;
- brak konieczności wyposażenia w urządzenia przeciwpożarowe, jednakże w obiekcie zlokalizowano 2 sztuki gaśnic proszkowych ABC 6 kg;
- ilość wody do zewnętrznego gaszenia pożaru wynosi 30 dm³/s i jest zapewniona poprzez dwa hydranty zewnętrzne DN80 zlokalizowane w odległości do 75 m od obiektu oraz zbiornik przeciwpożarowy o pojemności 50 m³;
- nie jest wymagane doprowadzenie drogi pożarowej;
- zapewnione odpowiednie warunki ewakuacji.

Budynek warsztatowy:

- klasyfikowany jako obiekt kategorii PM (budynek produkcyjno-magazynowy);
- powierzchnia zabudowy ok. 65 m² i powierzchnia wewnętrzna nie przekraczająca 200 m²;
- gęstość obciążenia ogniowego jest mniejsza niż 500 MJ/m²;
- nie występują strefy i pomieszczenia zagrożone wybuchem;
- obiekt wykonany w klasie odporności pożarowej „E”;
- stanowi jedną strefę pożarową;
- minimalne odległości od budynków sąsiednich oraz od granicy działki są zachowane;
- przewody instalacji użytkowych spalinowych i dymowych oraz wentylacyjnych wykonane są z wyrobów niepalnych;
- brak konieczności wyposażenia w urządzenia przeciwpożarowe, jednakże w obiekcie zlokalizowano 2 sztuki gaśnic proszkowych ABC 6 kg;
- ilość wody do zewnętrznego gaszenia pożaru wynosi 10 dm³/s i jest zapewniona poprzez hydrant zewnętrzny DN 80 zlokalizowany w odległości do 75 m od obiektu oraz zbiornik przeciwpożarowy o pojemności 50 m³;
- nie jest wymagane doprowadzenie drogi pożarowej;
- zapewnione odpowiednie warunki ewakuacji.”

9. Wykreśla się w całości punkt II.5. pozwolenia pn. „Woda”.

- 10. W punkcie IV. pn. „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych” dodaje się kolejny podpunkt IV.7. pn. „Do działań i środków mających na celu ograniczenie emisji substancji do środowiska, w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz ograniczania oddziaływań transgranicznych, należą” o brzmieniu:**

„IV.7. Do działań i środków mających na celu ograniczenie emisji substancji do środowiska, w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz ograniczania oddziaływań transgranicznych, należą:

1) Najlepsze dostępne techniki stosowane w ramach instalacji do fizyko-chemicznego przetwarzania odpadów

Zastosowane w instalacji do fizyko-chemicznego przetwarzania odpadów najlepsze dostępne techniki zawarte w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej

konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (WT) w zakresie ogólnym i gospodarki odpadami stanowią:

a) przestrzeganie wdrożonych procedur zarządzania środowiskowego, w celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej (BAT 1 (WT)).

Aktualnie system zarządzania środowiskowego nie zawiera:

- planu zarządzania hałasem i wibracjami - nie jest on wymagany w dacie wydania decyzji, gdyż nie stwierdzono, aby obiekty wrażliwe odczuły dokuczliwość hałasu i wibracji.

W przypadku pozyskania informacji o wystąpieniu dokuczliwości hałasu i wibracji - prowadzący zobowiązany jest niezwłocznie do jego opracowania i wdrożenia, jako część systemu zarządzania środowiskowego (BAT 17 (WT)). Informację o opracowaniu tego planu należy przekazać Marszałkowi Województwa Opolskiego w terminie 1 miesiąca od dnia jego opracowania.

- planu zarządzania odorami - obecnie nie jest on wymagany, gdyż nie stwierdzono, aby obiekty wrażliwe odczuły dokuczliwość odoru.

W przypadku pozyskania informacji przez prowadzącego instalację o wystąpieniu dokuczliwości odorowej - prowadzący instalację zobowiązany jest do niezwłocznego opracowania planu zarządzania zapachami i do jego wdrożenia, jako części systemu zarządzania środowiskowego (BAT 12 (WT)). Informację o opracowaniu tego planu należy przekazać Marszałkowi Województwa Opolskiego w terminie 1 miesiąca od dnia jego opracowania.

b) stosowanie technik w celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urzędów (BAT 2 (WT)), poprzez:

- opracowane i wdrożone procedury charakterystyki odpadów i procedury poprzedzające ich odbiór,
- opracowane i wdrożone procedury odbioru,
- opracowany i wdrożony system śledzenia oraz wykazu odpadów,
- opracowany i wdrożony system zarządzania jakością odpadów z przetwarzania,
- zapewnienie segregacji odpadów,
- zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów,
- sortowanie dostarczanych odpadów stałych,

c) stosowanie technik w celu łatwiejszego ograniczania emisji do wody i powietrza (BAT 3 (WT)) poprzez prowadzenie wykazu strumieni ścieków i gazów odlotowych jako części systemu zarządzania środowiskowego,

d) stosowanie technik ograniczających ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów (BAT 4 (WT)), poprzez:

- zoptymalizowane miejsca magazynowania,
- odpowiednią pojemność magazynowania, która została określona w niniejszej decyzji w punkcie pn. „Warunki magazynowania odpadów w ramach prowadzonej działalności przetwarzania odpadów”;
- bezpieczną obsługę miejsca magazynowania,
- wydzielenie obszaru do magazynowania i postępowania z opakowaniami niebezpiecznymi,

e) opracowane i wdrożone procedury postępowania i przemieszczania odpadów, celem ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z ich postępowaniem i przemieszczeniem (BAT 5 (WT)), poprzez:

- prowadzenie przemieszczania odpadów przez kompetentny i przeszkolony personel,
- dokumentowanie postępowania z odpadami i ich przemieszczaniem,

- stosowanie maszyn i urządzeń przystosowanych do rodzaju przetwarzanych odpadów pozwalających na ich bezpieczne przetwarzanie,
- stosowanie środków mających na celu zapobieganie, wykrywanie i ograniczanie wycieków;
- f) monitorowanie rocznego zużycia wody, energii i surowców (BAT 11 (WT))
- g) stosowanie technik w ramach planu zarządzania w przypadku awarii, celem zapobiegania skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub ich ograniczanie (BAT 21 (WT)), poprzez:
 - stosowanie środków ochrony zespołu urządzeń przed czynami dokonanymi w złym zamiarze, prowadzenie systemu ochrony przeciwpożarowej oraz sprzętu do zapobiegania, wykrywania i gaszenia, dostępność i sprawność odpowiedniego sprzętu sterującego w sytuacjach nadzwyczajnych,
 - wdrożenie procedur postępowania w przypadku sytuacji awaryjnych i incydentów, takimi jak emisje z wycieków, wody gaśniczej lub zaworów bezpieczeństwa,
 - prowadzenie rejestru/dziennika wszystkich awarii, incydentów, zmian procedur i wyników inspekcji, wdrożenie procedury identyfikacji, reagowania i uczenia się na podstawie takich incydentów i awarii,
- h) stosowanie technik zapewniających efektywne zużycie energii (BAT 23 (WT)) poprzez:
 - wdrożenie i aktualizację planu racjonalnego zużycia energii,
 - prowadzenie bilansu energetycznego,
- i) monitorowanie wszystkich odpadów dostarczanych do przetwarzania (BAT 40 (WT)), zgodnie z obowiązującymi procedurami i instrukcjami na terenie zakładu,

2) rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego, tj:

- a) w celu zapobiegania emisjom odorów stosowane jest minimalizowanie czasu magazynowania odpadów (BAT 13 (WT)),
- b) w celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów zostaną zainstalowane bariery wiatrowe (BAT 14a (WT)), wykorzystywane urządzenia w procesie przetwarzania odpadów wykonane są z materiałów i powlekane substancjami zapobiegającymi korozji (BAT 14c (WT)), proces przetwarzania i obróbki odpadów prowadzony jest w zamkniętych pomieszczeniach lub obudowanych urządzeniach (BAT 14d (WT)), prowadzenie regularnych przeglądów urządzeń technicznych i technologicznych (BAT 14f (WT)), regularne prowadzenie procesów porządkowych zapobiegających wtórnemu pyleniu (BAT 14g (WT)),

3) stosowanie środków technicznych i organizacyjnych ograniczających emisję hałasu (BAT 18 (WT)), tj:

- usytuowanie urządzeń stanowiących istotne źródła hałasu wewnątrz budynków,
- wymiana wyeksploatowanych urządzeń na nowe z uwzględnieniem niskiego poziomu emisji hałasu,
- bieżąca kontrola i utrzymywanie maszyn i urządzeń na wysokim poziomie sprawności,
- obsługa urządzeń przez doświadczony personel,
- w miarę możliwości, unikanie przeprowadzania hałaśliwej działalności w nocy,
- zapewnienie ograniczenia emisji hałasu podczas czynności związanych z konserwacją, ruchem kołowym, postępowaniem z odpadami i przetwarzaniem ich,

4) sposoby zapobiegania powstaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, tj:

- przestrzeganie reżimów technologicznych pozwalających na utrzymanie ilości odpadów na co najmniej stałym poziomie;
- zmniejszenie ilości powstającego zużytego czyściwa poprzez zastosowanie czyściw celulozowych lub wielokrotnego użytku;
- przestrzeganie właściwej eksploatacji sprzętu mechanicznego;
- prawidłowe utrzymanie stanu technicznego urządzeń i maszyn – stosowanie okresowych przeglądów i remontów;
- stosowanie świetlówek wysokiej jakości, o dłuższym okresie używalności oraz nowoczesnych opraw energooszczędnych podwyższających sprawność świetlną zespołu;
- stosowanie czujników zmierzchu;
- stosowanie baterii i akumulatorów wysokiej jakości, o dłuższym okresie używalności;
- dokonywanie zakupu materiałów i substancji w opakowaniach większych (optymalnych), wynikających z zapotrzebowania, w opakowaniach zwrotnych;
- zmniejszenie zużywania szmat i ubrań ochronnych poprzez racjonalną gospodarkę, tj. wielokrotne wykorzystywanie, jeśli tylko będzie to możliwe;
- gromadzenie powstających odpadów w sposób selektywny, umożliwiający ich dalsze przekazanie do przetwarzania,
- wytwarzane odpady magazynowane są w sposób selektywny, w sposób zabezpieczający środowisko naturalne, w tym przede wszystkim środowisko gruntowo-wodne,
- odpady, które tego wymagają zabezpieczone są dodatkowo przed negatywnym wpływem warunków atmosferycznych (np. magazynowanie w pojemnikach, w pomieszczeniach zamkniętych), tak aby nie pogorszyć ich jakości,
- miejsca magazynowania zabezpieczone są przed dostępem osób trzecich;
- odpady przekazywane są wyłącznie odbiorcom posiadającym wymagane prawem zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

5) sposoby optymalizowania zużycia wody, zmniejszania ilości wytwarzanych ścieków oraz ograniczania emisji do gleby i wody (BAT 19 (WT))

- gospodarka wodna – na terenie zakładu wprowadzono plany oszczędzania wody oraz optymalizacje jej zużycia,
- powierzchnia nieprzepuszczalna – miejsce bezpośredniego przetwarzania odpadów posiada szczelną i nieprzepuszczalną posadzkę zabezpieczającą przed zanieczyszczeniem środowiska gruntowego,
- techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników oraz ich wypływu – na terenie zakładu stosowane są czujniki przelewów,
- segregacja ścieków – na terenie zakładu następuje rozdział ścieków opadowych i roztopowych od ścieków pozostałych,
- odpowiednia infrastruktura odwadniająca – nieczystości płynne z procesów magazynowania zbierane są w zbiorniku bezodpływowych, a następnie przekazywane odbiorcom zewnętrznym jako odpady płynne.

11. Punkt VII.1. pozwolenia pn. „Monitoring procesów technologicznych”, otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„VII.1. Monitoring procesów technologicznych

W procesie konserwacji nawierzchni kolejowej drewnianej oraz odzysku zużytych podkładów kolejowych na terenie zakładu prowadzony będzie monitoring i kontrola następujących parametrów:

- temperatura przebiegu procesów;
- ciśnienie przebiegu procesów;
- zużycie oleju kreozytowego;
- czas pracy urządzeń;
- zużycie energii elektrycznej;
- wielkość użycia biopreparatu;
- wielkość użycia roztworu frakcjonującego;
- wielkość przetworzonych odpadów w procesie autoklawizacji i kontenerowym;
- ważenie odpadów na wejściu;
- ważenie odpadów na wyjściu;
- zużycie miazgi na potrzeby kotłowni;
- zużycie oleju napędowego przez urządzenia transportu bliskiego.

Ponadto, zakład będzie prowadził regularne przeglądy urządzeń i maszyn, na bieżąco wykonywał wszelkie naprawy oraz przestrzegał procedur określonych w instrukcjach obsługi i dokumentacjach techniczno-ruchowych urządzeń.”

12. Punkt VII.2. pozwolenia pn. „Monitoring poziomu emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji”, otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„VII.2. Monitoring poziomu emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji

a) Usytuowanie stanowisk pomiarowych:

Tabela 15

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji	Usytuowanie stanowiska pomiarowego
1.	E2	Otwieranie cylindrów po procesie impregnacji podkładów - wentylacja strony „białej”	Na odcinku prostym, wolnym od zaburzeń zgodnie z normą PN-Z-04030-7-1994 – „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną.” Stanowiska pomiarowe usytuowane zostały w miejscach spełniających wymagania przepisów BHP.
2.	E3	Otwieranie cylindrów po procesie impregnacji podkładów - wentylacja strony „czarnej”	
3.	E4	Wentylacja ogólna budynku nasycania olejem oraz odzysku podkładów kolejowych	
4.	E5	Wentylacja ogólna budynku nasycania olejem oraz odzysku podkładów kolejowych	

5.	E6	Odpowietrzenie zbiornika cylindra impregnacynego	
6.	E7	Nawiercanie i frezowanie podkładów kolejowych	

b) Monitoring poziomu emisji:

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do monitorowania emisji do powietrza z instalacji. Zakres, sposób i częstotliwość wykonywanych pomiarów zgodnie z poniższą tabelą.

Tabela 16

Lp.	Substancja	Norma/metoda	Częstotliwość	Emitory
1.	Pył	Dowolna metoda grawimetryczna	Raz na dwa lata	E7
2.	Całkowite LZO	EN 12619	Raz na dwa lata	E2, E3, E4, E5, E6,
3.	benzo(α)piren	Dowolna metoda pomiarowa która uzyskała akredytację z Polskiego Centrum Akredytacji, pozwalająca oznaczyć wartość emitowanej substancji		
4.	węglowodory aromatyczne			

Podczas pomiarów emisji należy równolegle rejestrować ilość odpadów poddawanych fizyko - chemicznemu przetwarzaniu oraz ilość impregnowanych podkładów.

Dane te należy zarejestrować i dołączyć do wyników pomiarów. Do wyników pomiarów należy dołączyć także informację o rodzaju instalacji, eksploatowanych podczas prowadzenia pomiarów (tj. czy eksploatowana była instalacja do nasycania olejem wraz z instalacją odzysku odpadów oraz z jakimi parametrami pracowały)."

13. Wykreśla się w całości VII.4. pn. „ Monitoring jakości wód podziemnych i gleb”

14. Punkt VII.5. pn.: „Monitorowanie ilości wykorzystywanej wody” otrzymuje brzmienie:

„VII.5. Monitorowanie ilości wykorzystywanej wody

Nasycalnia Podkładów Sp. z o. o. zaopatruje się w wodę do celów technologicznych z wodociągu gminnego na podstawie zawartej umowy. Na terenie Zakładu prowadzona jest ewidencja zużycia surowców, a zużycie wody na potrzeby instalacji jest rejestrowane przy pomocy wodomierzy:

- woda kotłowa do wytwarzania pary – licznik zlokalizowany w budynku kotłowni centralnej, na poziomie pompowni, bezpośrednio przed stacją uzdatniania wody do kotła;
- woda uzupełniająca wodę procesową – licznik zlokalizowany w budynku produkcyjnym, w części przyległej do hali impregnacynnej, w magazynie oleju impregnacynnego.”

15. Punkt VII.6. pn.: „Monitoring wytwarzanych odpadów” otrzymuje brzmienie:

„VII.6. Monitoring ilości wytwarzanych i przetwarzanych odpadów

Monitoring ilości wytwarzanych i przetwarzanych odpadów, prowadzony będzie przez zakład, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.

Ilość przetwarzanych i wytworzonych odpadów określana będzie wagowo – zakład wyposażony jest w wagę najazdową.”

16. Punkt VIII. pn. Zakres, sposób i termin przekazywania Staroście Oleskiemu i Opolskiemu 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.” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„VIII. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych o wielkościach emisji substancji i energii

VII.1 Wyniki monitoringu, o którym mowa w punkcie VII.1 w układzie rocznym, przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do 30 kwietnia każdego roku kalendarzowego za rok poprzedni.

VII.2 Wyniki pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza, o których mowa w punkcie VII.2 pozwolenia należy przedłożyć Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od dnia wykonania pomiarów.

VII.3 Pozostałe dane prowadzący instalację obowiązany jest przechowywać przez okres 5 i udostępniać każdorazowo na żądanie organu ochrony środowiska.”

17. Punkt IX. pn. Sposób prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji, albo sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„IX. Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko zanieczyszczenia gleby ziemi i wód gruntowych oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek

IX.1. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko, z częstotliwością raz na 10 lat, w zakresie wskaźników obejmujących:

- wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne - benzo(a)piren, suma WWA,
- benzyny i oleje mineralne: węglowodory ropopochodne C6-C12 (frakcja benzyn), C12-C35 (frakcje olejów),
- pozostałe zanieczyszczenia – fenol,

zgodnie z metodykami określonymi w obowiązujących przepisach w tym zakresie (tj. rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016, poz. 1395)) oraz w celu porównania z badaniami wykonanymi na potrzeby raportu początkowego, z próbek pobieranych w poniższej lokalizacji:

Tabela 17

Lp.	Nazwa otworu badawczego	Współrzędne geograficzne	
		Szerokość geograficzna	Długość geograficzna
1	O2	50°39'42,909"N	18°27'50,315"E
2	O3	50°39'45,131"N	18°27'57,401"E
3	O4	50°39'47,973"N	18°27'53,543"E
4	O5	50°39'47,268"N	18°27'50,666"E
5	O6	50°39'47,538"N	18°27'53,44"E
6	O8	50°39'45,455"N	18°27'53,255"E
7	O9	50°39'46,255"N	18°27'51,143"E
8	O10	50°39'45,07"N	18°27'49,242"E
9	O11	50°39'43,871"N	18°27'55,009"E
10	O12	50°39'43,83"N	18°27'48,343"E

Pierwsze badania należy wykonać do 31 grudnia 2023 r.

IX.2 Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia pomiarów zawartości substancji w wodach gruntowych, z częstotliwością raz na 5 lat, w zakresie obejmującym wskaźniki:

- wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne - benzo(a)piren, suma WWA,
- benzyny i oleje mineralne: węglowodory ropopochodne C6-C12 (frakcja benzyn), C12-C35 (frakcje olejów),
- pozostałe zanieczyszczenia – fenol,

zgodnie z metodykami określonymi w obowiązujących przepisach w tym zakresie (tj. rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016, poz. 1395)) oraz w celu porównania z badaniami wykonanymi na potrzeby raportu początkowego, z próbek pobieranych w poniższej lokalizacji:

Tabela 18

Lp.	Nazwa otworu badawczego	Współrzędne geograficzne	
		Szerokość geograficzna	Długość geograficzna
1	P1	50°39'45,733"N	18°27'56,838"E
2	P2	50°39'45,175"N	18°27'57,586"E
3	P3	50°39'43,868"N	18°27'54,682"E
4	P4	50°39'43,002"N	18°27'51,814"E
5	P5	50°39'47,521"N	18°27'53,414"E
6	P6	50°39'47,082"N	18°27'51,221"E
7	P7	50°39'44,83"N	18°27'52,474"E
8	P8	50°39'44,317"N	18°27'50,889"E

Pierwsze badania należy wykonać do 31 grudnia 2023 r."

18. Punkt XII. pn. „Sposoby zapobiegania i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„XII. Sposoby zapobiegania i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii

Przedmiotowa instalacja do konserwacji drewna i produktów z drewna środkami chemicznymi o maksymalnej zdolności produkcyjnej 108 m³ na dobę, innymi niż przeznaczonymi wyłącznie do

stosowania w przypadku sinizny oraz instalacji do odzysku lub unieszkodliwienia odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania 108 Mg na dobę odpadów w procesie ciśnieniowym i 10,68 Mg na dobę odpadów w procesie kontenerowym z wykorzystaniem obróbki fizyczno-chemicznej, nie jest instalacją kwalifikowaną do zakładów, o zwiększonym ryzyku oraz do zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Jednakże jej eksploatacja może przyczynić się do zaistnienia sytuacji awaryjnej polegającej na wycieku substancji niebezpiecznych.

Stosowane zabezpieczenia ograniczają skutki tych awarii.

Skutki rozlewów są ograniczone dzięki pełnej szczelności podłoża i kierowaniu spływu powierzchniowego do separatora produktów ropopochodnych z osadnikiem.

Zakład wyposażony jest w zestaw środków sorpcyjnych do neutralizacji rozlewów olejowych, niezbędny sprzęt gaśniczy i ratunkowy.

Instalacja jest zabezpieczona przed wybuchem lub pożarem poprzez zastosowanie odpowiednich rozwiązań technicznych i materiałowych adekwatnych do występującego zagrożenia.

Aby wyeliminować prawdopodobieństwo wystąpienia awarii zapewniona jest eksploatacja wszystkich urządzeń na terenie Zakładu zgodnie z instrukcją, przestrzegane są terminy przeglądów technicznych oraz zapewniony jest odpowiedni dozór techniczny nad sprawnością pracy urządzeń.

Ponadto na terenie zakładu wprowadzono procedury mające na celu ograniczenie wystąpienia zdarzeń potencjalnie zagrażających środowisku, a przede wszystkim zdrowiu człowieka:

- regularne prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie BHP, ochrony środowiska i obsługi maszyn i urządzeń eksploatowanych w zakładzie;
- odpowiednia kontrola procesów w ramach wszystkich trybów działania, tj. przygotowanie, rozruch, rutynowe działanie, zamknięcie i warunki nietypowe;
- identyfikowanie kluczowych wskaźników wydajności oraz metod pomiaru i kontrolowania tych parametrów (np. wydajność, przepływ, zużycie wody);
- ustanawianie regularnych konserwacji na podstawie opisów technicznych sprzętu, norm itp., jak również wszelkich awarii sprzętu i ich konsekwencji;
- przegląd zgodności z obowiązującym ustawodawstwem środowiskowym oraz warunkami pozwoleń środowiskowych będących w posiadaniu zakładu;
- ustanawianie i utrzymywanie procedur identyfikacji możliwości i reakcji na wypadki i sytuacje nadzwyczajne oraz zapobiegania i łagodzenia wpływów na środowisko, które mogą być z nimi związane.

Dodatkowo zapobieganie nieszczęśliwym wypadkom realizowane jest poprzez przestrzeganie przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy.

W przypadku jakiegokolwiek awarii mogącej powodować emisję zanieczyszczenia do środowiska należy natychmiast przystąpić do usunięcia przyczyn wystąpienia awarii oraz należy zawiadomić służby odpowiednie służby Gminy i Powiatu, m.in.: Państwową Straż Pożarną, Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Marszałka Województwa Opolskiego, bezzwłocznie, nie później niż w terminie 24 godzin od zaistnienia takiego zdarzenia.”

19. Po punkcie XIII. pn. „Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony” dopisuje się kolejny, XIV punkt pn. „Zabezpieczenie roszczeń”

„XIV. Zabezpieczenie roszczeń

Ustanawia się Nasycalni Podkładów Sp. z o.o. w Pludrach zabezpieczenie roszczeń w kwocie 330 000 zł w formie depozytu, umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego w wypadku wydania i konieczności przymusowego wyegzekwowania:

1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy *o odpadach* lub

2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy *o odpadach*

- w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości po 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.”

II. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Nasycalnia Podkładów Sp. z o.o. z siedzibą w Pludrach posiada pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Starosty Oleskiego nr OŚR.6222.1.2015 z dnia 29 lutego 2016 r. dla instalacji do konserwacji drewna i produktów z drewna środkami chemicznymi o zdolności produkcyjnej ponad 75 m³ na dobę, innymi niż przeznaczonymi wyłącznie do stosowania w przypadku sinizny, zlokalizowanej w Pludrach przy Al. Wyzwolenia 18. Przedmiotowa instalacja zakwalifikowana została jako przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, o którym mowa w § 3 ust. 1 pkt 18 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. 2019 r. poz. 1839 z późn. zm.).

Nasycalnia Podkładów Sp. z o.o. reprezentowana przez pełnomocnika – Pana Szymona Skowronka - zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem z 6 maja 2021 r., bez numeru (data wpływu do UMWO – 7.05.2021 r.) o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego z uwagi na planowane uruchomienie nowej instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania 108 Mg na dobę w procesie ciśnieniowym i 10,68 Mg na dobę w procesie kontenerowym, z wykorzystaniem obróbki fizyczno-chemicznej.

Do ww. pisma dołączono:

- dokumentację pn. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji zlokalizowanej w Pludrach przy ul. Wyzwolenia 18” wraz z załącznikami wymienionymi w treści, (wykonaną w czerwcu 2021 r. przez Eko-energo Projekt. - 1 egz.) oraz z zapisem wniosku na elektronicznym nośniku danych (płyta CD),
- informację odpowiadającą odpisowi aktualnemu z Rejestru Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego nr 0000270170 sporządzony na dzień 5.05.2021 r.,
- wypis i wrys z rejestru gruntów,

- decyzję Burmistrza Dobrodzienia nr GK.6220.1.30.2019 z 4 marca 2021 r. o środowiskowych uwarunkowaniach dla planowanego przedsięwzięcia polegającego na rozbudowie istniejącej instalacji do konserwacji nawierzchni kolejowej drewnianej o ciąg technologiczny odzysku zużytych podkładów kolejowych zlokalizowanej w Pludrach przy Al. Wyzwolenia 18,
- Operat przeciwpożarowy sporządzony w kwietniu 2021 r.
- „Analizę ryzyka wystąpienia zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie Nasycalni Podkładów Sp. z o.o. w m. Pludry”, sporządzona w maju 2021 r.
- decyzję Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Opolu nr WOOŚ.511.1.4.2016.ER.5 z 2 września 2016 r. ustalającą plan remediacji historycznego zanieczyszczenia powierzchni ziemi,
- pełnomocnictwo dla Pana Szymona Skowronka z 5.05.2021 r.

Przedmiotowy wniosek dotyczy między innymi udzielenia pozwolenia dla planowanej instalacji zaliczanej do przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, o którym mowa w § 2 ust. 1 pkt 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839), tj. instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt 21 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2022 r. poz. 699 z późn. zm.). Planowane przedsięwzięcie kwalifikowane jest jako instalacja, o której mowa w art. 201 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 z późn. zm.), tj. jako instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla której organem właściwym, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Mając powyższe na uwadze stwierdzono, że zmiany objęte przedmiotowym wnioskiem, stanowią istotne zmiany w funkcjonowaniu instalacji na środowisko w rozumieniu przepisów ustawy *Prawo ochrony środowiska*, mające wpływ na wzrost negatywnego oddziaływania na środowisko, wiążą się ze zwiększeniem skali działalności prowadzonej w instalacji i dotyczą uruchomienia instalacji do odzysku zużytych drewnianych podkładów kolejowych kwalifikowanej jako instalacja do przetwarzania w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt 21 ustawy *o odpadach* odpadów niebezpiecznych, zaliczanej do przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, o którym mowa w § 2 ust. 1 pkt 41 rozporządzenia Rady Ministrów *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko*.

Na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2022 r., poz. 1029 z późn. zm.) dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronie internetowej Ekoportalu (karta nr 134/2021) w dniu 7 maja 2021 r.

Wypełniając obowiązek określony w art. 209 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organ w dniu 18 maja 2021 r. przesłał wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego w postaci elektronicznej, za pomocą środków komunikacji elektronicznej (ePUAP), Ministrowi Klimatu i Środowiska.

Po analizie formalnej wniosku, z uwagi na liczne braki wymaganych dokumentów organ na podstawie art. 64 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego*

(Dz. U. z 2021 r., poz. 735), pismem nr DOŚ-III.7222.21.2021.HM z 26.05.2021 r., wezwał prowadzącego instalację o jego uzupełnienie. Pełnomocnik przy piśmie z 21 czerwca 2021 r. (bez numeru) przedłożył częściowo informacje uzupełniające wniosek wraz z informacją, iż pozostałe zagadnienia zostaną uzupełnione niezwłocznie. Mając powyższe na uwadze organ pismem nr DOŚ-III.7222.21.2021.HM z 29.06.2021 r. zwrócił się do pełnomocnika o określenie dokładnej daty do kiedy strona wnioskuje o wydłużenie terminu na uzupełnienie. Wnioskodawca w piśmie z 2.08.2021 r. przekazał informację, iż wszystkie wymagane dane przedłoży do 17 sierpnia 2021 r. Kolejno pismami z 5 lipca 2021 r., z 13 lipca 2021 r., z 23 lipca 2021 r., z 3 sierpnia 2021 r. oraz z 10 sierpnia 2021 r. prowadzący instalacje przesyłał wymagane dane i informacje, w tym zaświadczenia o niekaralności, wymagane art. 184 ust. 4 pkt 7 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W toku prowadzonego postępowania Spółka w piśmie z 2 sierpnia 2021 r. odwołała pełnomocnictwo udzielone panu Szymonowi Skowronkowi.

Wnioskodawca dołączył do pisma z 21 czerwca 2021 r. (bez numeru) potwierdzenie uiszczenia opłaty rejestracyjnej na wydodrębiony rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w wysokości 5 200,00 zł (słownie złotych: pięć tysięcy dwieście złotych, 0/100), przez co wypełnił formalny warunek konieczny do rozpatrzenia wniosku o istotną zmianę pozwolenia zintegrowanego, określony w art. 210 ust. 3a ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Wobec faktu, że wniosek wraz z uzupełnieniem spełniał wymogi formalne organ w oparciu o art. 61 § 4 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, pismem nr DOŚ-III.7222.21.2021.HM z 24 sierpnia 2021 r., zawiadomił wnioskodawcę o wszczęciu postępowania administracyjnego w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego, informując jednocześnie o uprawnieniach strony, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*.

Po zweryfikowaniu treści wniosku, zgodnie z wynikającym z art. 218 ustawy *Prawo ochrony środowiska* obowiązkiem zapewnienia przez organ możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest zmiana pozwolenia zintegrowanego dotycząca istotnej zmiany instalacji, podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do konserwacji drewna i produktów z drewna środkami chemicznymi o zdolności produkcyjnej ponad 75 m³ na dobę, innymi niż przeznaczonymi wyłącznie do stosowania w przypadku sinizny, zlokalizowanych w Pludrach i o możliwości składania w przedmiotowej sprawie uwag i wniosków, w terminie 30 dni od daty ukazania się ogłoszenia. Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (9.09.2021 r.), w dzienniku Nowa Trybuna Opolska (16.09.2021 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Dobrodzieniu (10.09.2021 r.) oraz na stronie internetowej w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (9.09.2021 r.).

W okresie 30 dni od daty podania ww. informacji do publicznej wiadomości, do Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego wpłynął jeden wniosek zawierający uwagi do postępowania w przedmiotowej sprawie.

Zgodnie z art. 218 ustawy *Prawo ochrony środowiska* oraz art. 37 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2022 r., poz. 1029 z późn. zm.) organ prowadzący postępowanie z udziałem społeczeństwa ma obowiązek w uzasadnieniu decyzji podać informacje o udziale społeczeństwa w postępowaniu

oraz o tym, w jaki sposób zostały wzięte pod uwagę i w jakim zakresie zostały uwzględnione uwagi i wnioski zgłoszone w związku z udziałem społeczeństwa.

Pani Ewa Koj zwróciła się z wnioskiem bez numeru z dnia 25 września 2021 r. (wpływ do UMWO – 27.09.2021 r.) do Marszałka Województwa Opolskiego o cyt. „rezygnację z planów zwiększenia działalności Nasycalni Podkładów Sp. z o.o. w Pludrach związanej z rozbudową o instalację odzysku odpadów niebezpiecznych”. Według Pani Ewy Koj rozbudowa instalacji wiąże się ze sprowadzaniem materiałów niebezpiecznych a już dotychczasowa działalność Spółki doprowadziła do skażenia i emisji zanieczyszczeń do środowiska. Pani Ewa Koj wyraża obawy, iż istnieje ryzyko że zwiększenie działalności Spółki doprowadzi do niekontrolowanego uwalniania materiałów niebezpiecznych, zwłaszcza skażenia powietrza i sprawi, że mieszkanie na terenach przyległych do zakładu będzie niemożliwe.

Odnosząc się do ww. uwag wskazać należy, że Zakład istnieje od ponad 90-ciu lat. Dotychczasowy charakter produkcji wiązał się ze stosowaniem substancji powodujących ryzyko zanieczyszczenia gleby i wód podziemnych. Działalność ta spowodowała, że na terenie Zakładu występują zanieczyszczenia historyczne.

Od 2004 r. zakład monitoruje stan zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego, natomiast od 2006 r. prowadzi rekultywację skażonego środowiska gruntowo-wodnego. Decyzją Starosty Oleskiego nr POŚR.7631-24/05/06 z dnia 25 maja 2006 r., Nasycalnia Podkładów Sp. z o.o., została zobligowana do przywrócenia środowiska do stanu właściwego, tj. przywrócenia zanieczyszczonej gleby i ziemi do stanu wymaganego standardami jakości, w terminie do dnia 31 grudnia 2012 roku. Rozpoczęto również proces inwestowania w ochronę środowiska i likwidację skutków skażenia terenu powstałego w wyniku niekontrolowanego stosowania oleju krezotowego na przestrzeni 90 lat funkcjonowania zakładu. W 2012 r. powtórzone badania określające stopień zanieczyszczenia terenu Nasycalni oraz dokonano poboru prób gruntu do badań na zawartość substancji ropopochodnych i WWA. Uzyskane wyniki pozwalają stwierdzić, że nastąpiło obniżenie poziomu zawartości zanieczyszczeń m.in. w wyniku podjętych prac, polegających na izolacji źródła zanieczyszczenia. Z dokumentów przedłożonych przez wnioskodawcę wynika, że 10 grudnia 2012 r., Spółka wystąpiła do Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Opolu (dalej RDOŚ w Opolu), z wnioskiem o uchylene ww. decyzji Starosty Oleskiego oraz uzgodnienie warunków prac rekultywacyjnych. RDOŚ w Opolu decyzją nr WOOŚ.511.6.2012.ER.2 z dnia 31 grudnia 2012 r., uzgodnił Nasycalni Podkładów Sp. z o.o. warunki prac rekultywacyjnych, wyznaczając termin ich zakończenia do dnia 31 grudnia 2015 r.

Z uwagi na fakt, że w 2015 r. ponownie potwierdzono występowanie zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego na tym terenie, niezbędnym stało się zaplanowanie, dodatkowych działań remediacyjnych. Z uwagi na powyższe, Prezes Nasycalni Podkładów Sp. z o.o. w Pludrach wystąpił do RDOŚ w Opolu, o wydanie decyzji ustalającej plan remediacji historycznego zanieczyszczenia powierzchni ziemi. Wówczas do wniosku załączono projekt planu remediacji. Na tej podstawie Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Opolu decyzją z 2 września 2016 r., znak WOOŚ.511.1.4.2016.ER.5, ustalił dla zakładu plan remediacji historycznego zanieczyszczenia powierzchni ziemi określając teren wymagający przeprowadzenia remediacji.

Zanieczyszczenia stwierdzone na terenie Nasycalni Podkładów Sp. z o.o. zostały uznane za zanieczyszczenia historyczne, czyli powstałe przed 30 kwietnia 2007 r. Nasycalnia Podkładów Sp. z o.o. w latach 2006 – 2012 prowadziła szeroko zakrojone działania zmierzające do zapobiegania możliwości wtórnego skażenia gleby i wód olejem krezotowym, a także działania prowadzące do usuwania skutków skażenia pierwotnego. W 2021 roku firma BACTrem, zgodnie z projektem planu remediacji terenu zakładu, rozpoczęła działania bioremediacyjne wchodzące w

skład II etapu określonego w decyzji Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Opolu nr WOOŚ.511.1.4.2016.ER.5 oraz w projekcie planu remediacji z dnia 7 lipca 2016 r.

Odnosząc się do podnoszonej przez panią Ewę Koj kwestii, iż istnieje ryzyko że zwiększenie działalności Spółki doprowadzi do niekontrolowanego uwalniania materiałów niebezpiecznych, zwłaszcza skażenia powietrza i sprawi, że mieszkanie na terenach przyległych do zakładu będzie niemożliwe, to należy zauważyć, że planowane do realizacji przez Nasycalnię Pludry Sp. z o.o. przedsięwzięcie polegające na rozbudowie instalacji o ciąg technologiczny odzysku zużytych podkładów kolejowych poddane zostało ocenie wpływu na środowisko w procedurze uzyskiwania decyzji środowiskowej zgodnie z przepisami ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2022 r., poz. 1029 z późn. zm.).

Organ wydający decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach zapewnia możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu i to na tym etapie należy zgłaszać uwagi co do oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko, bowiem organ wydający decyzję dokonuje oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko i weryfikuje bezpośredni i pośredni wpływ przedsięwzięcia, między innymi na zdrowie i warunki życia ludzi. Procedura udzielania decyzji środowiskowej ma na celu szeroko pojętą ocenę w różnych aspektach oddziaływania planowanego przedsięwzięcia na środowisko.

Tak więc procedura udzielania decyzji środowiskowej jest właściwym etapem do szczegółowego analizowania wpływu przedsięwzięcia na środowisko, zaś sama procedura wydawania pozwolenia zintegrowanego opiera się na sprawdzeniu czy planowana emisja do środowiska z instalacji nie będzie powodowała przekroczenia dopuszczalnych wartości określonych przepisami prawa oraz czy planowana do uruchomienia instalacja spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik.

Dla przedmiotowego przedsięwzięcia Burmistrz Dobrodzienia decyzją z 4 marca 2021 r. nr GK.6220.1.30.2019 określił środowiskowe uwarunkowania dla planowanego przedsięwzięcia polegającego na „Rozbudowie istniejącej instalacji do konserwacji nawierzchni kolejowej drewnianej o ciąg technologiczny odzysku zużytych podkładów kolejowych zlokalizowanej w Pludrach przy Al. Wyzwolenia 18”. W postępowaniu zakończonym wydaniem ww. decyzji Burmistrz Dobrodzienia zapewnił społeczeństwu możliwość wypowiedzenia się co do możliwości realizacji planowanego przedsięwzięcia – obwieszczenie o złożeniu przez inwestora ujednoliconego Raportu dla ww. przedsięwzięcia i możliwości zapoznania się z jego treścią oraz zgłaszania uwag przez społeczeństwo zostało opublikowane w BIP Urzędu Gminy Dobrodzień 4 czerwca 2019 r. W wyniku przeprowadzonego postępowania organ w decyzji środowiskowej ustalił parametry instalacji, jak również określił warunki konieczne do jej realizacji i eksploatacji.

Natomiast w toku prowadzonego przez tutejszy organ postępowania wnioskodawca przedłożył opracowaną dokumentację pn. „Raport początkowy dla instalacji zlokalizowanej na terenie Nasycalni Podkładów Sp. z o.o. w m. Pludry” w której zinwentaryzowano substancje chemiczne i ich mieszaniny wykorzystywane w związku z eksploatacją instalacji z uwzględnieniem ukształtowania, pokrycia powierzchni terenu, obecności wód powierzchniowych, budowy geologicznej i warunków hydrologicznych gdzie dokonano oceny zagrożenia zanieczyszczeniem gleby lub ziemi. Organ przeanalizował przedłożony dokument i stwierdził, że jest to podstawa do nałożenia obowiązku systematycznych badań gleby, ziemi i wód gruntowych w oparciu o przepis art. 211 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska i taki obowiązek został nałożony niniejszą decyzją o czy dalej w uzasadnieniu. Tym obowiązkiem organ zapewnił stałe monitorowanie i

kontrolowanie jakości gleby, ziemi i wód gruntowych by można było reagować na ewentualne nieprzewidziane uwalnianie substancji niebezpiecznych.

Odnosząc się do obaw związanych ze skażeniem powietrza wyjaśnić należy, iż instalacja odzysku podkładów kolejowych, zgodnie z przedłożonymi danymi, nie będzie powodowała emisji do powietrza LZO lub innych zanieczyszczeń. Technologia odzysku zakłada, że zanieczyszczenia usunięte z podkładów kolejowych będą wymywane w zamkniętym urządzeniu – cylindrze autoklawie lub kontenerze, a następnie zatrzymywane w roztworze frakcjonującym, który to roztwór poddawany będzie procesowi biodegradacji. Procesy te nie będą generować emisji zanieczyszczeń do powietrza.

W przedłożonej dokumentacji Spółka wykazała, iż w przypadku normalnej działalności nie będzie dochodziło do zanieczyszczenia środowiska.

W związku z powyższym o ocenie tutejszego organu, biorąc pod uwagę również warunki wynikające z decyzji Burmistrza Dobrodzienia z 4 marca 2021 r. nr GK.6220.1.30.2019 określającej środowiskowe uwarunkowania dla planowanego przedsięwzięcia uruchomienie planowanej instalacji do odzysku odpadów nie doprowadzi do skażenia i niekontrolowanych emisji zanieczyszczeń do środowiska.

Dotychczas Spółka eksploatowała instalację konserwacji olejem kreoizotowym w skład której wchodziły dwa ciągi technologiczne. Z uwagi na opracowaną nowatorską technologię odzysku zużytych podkładów kolejowych Spółka postanowiła, że jeden z ciągów stosowany do impregnacji olejem kreoizotowym zostanie poprzez zmianę sposobu użytkowania przekształcony w linię technologiczną do odzysku zużytych podkładów kolejowych.

W toku prowadzonego postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, w dniu 25 maja 2022 r., organ przeprowadził oględziny instalacji położonej terenie Nasycalni Podkładów Sp. z o.o., podczas których sporządzono protokół.

Po merytorycznej analizie przedłożonego wniosku organ stwierdził, że wniosek ten wymaga złożenia dalszych wyjaśnień, dlatego pismami nr DOŚ-III.7222.21.2021.HM z 20 września 2021 r. z 28 grudnia 2021 r., z 11 lutego 2022 r. z 7 września 2022 r. oraz w protokole spisany podczas oględzin wezwał wnioskodawcę do jego uzupełnienia. W odpowiedzi na wezwania pismami z 7 października 2021 r. (bez numeru), z 28 października 2021 r. (bez numeru), z 24 listopada 2021 r. (bez numeru), z 11 stycznia 2022 r. (bez numeru), z 24 stycznia 2022 r. (bez numeru), z 15 marca 2022 r. (bez numeru), z 13 kwietnia 2022 r. (bez numeru), z 10 czerwca 2022 r. (bez numeru), z 22 czerwca 2022 r. (bez numeru) uzupełniono złożony wniosek.

Po przeanalizowaniu wniosku i kompletu załączonych do niego dokumentów wraz z uzupełnieniami, uwzględniając także ustalenia dokonane w trakcie oględzin instalacji organ uznał, że wniosek jest kompletny i może stanowić podstawę do zmiany pozwolenia zintegrowanego. W związku z powyższym w oparciu o art. 192 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku z art. 214 ust. 5 tej ustawy oraz art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 203 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, Marszałek Województwa Opolskiego zmienił decyzję Starosty Oleskiego nr OŚR.6222.1.2015 z dnia 29 lutego 2016 r. udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do konserwacji drewna i produktów z drewna środkami chemicznymi o zdolności produkcyjnej ponad 75 m³ na dobę, innymi niż przeznaczonymi wyłącznie do stosowania w przypadku sinizny, zlokalizowanej w Pludrach przy Al. Wyzwolenia 18. Warunki pozwolenia określone zostały zgodnie z wymaganiami wskazanymi w art. 188 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 2b, ust. 3, ust. 4, ust. 5 i art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 4, art. 211 ust. 1, ust. 4, ust. 5, ust. 6, art. 224 ust. 1, ust. 2, ust. 4 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Analiza wniosku wykazała, że Spółka uzyskała wymaganą przepisami art. 71 ustawy z o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji przedsięwzięcia, wydaną przez Burmistrza Dobrodzienia nr GK.6220.1.30.2019. z 4 marca 2021 r., którą dołączyła do wniosku i której warunki uwzględniła we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Z wniosku wynika, że w ramach rozszerzenia działalności przedmiotowego zakładu planuje uruchomienie linii technologicznej do odzysku zużytych podkładów kolejowych poprzez zmianę sposobu użytkowania jednego z istniejących ciągów technologicznych stosowanych dotychczas do impregnacji drewna olejem kreozotowym.

W efekcie dokonania zmian ww. instalacji do konserwacji drewna i produktów z drewna środkami chemicznymi nie ulegnie zmianie zdolność produkcyjna instalacji do impregnacji olejem kreozotowym, tzn. w dalszym ciągu przewidziane jest nasycenie olejem kreozotowym na tym samym poziomie co dotychczas, a związane jest to z wydłużeniem czasu pracy pojedynczego autoklawu.

Podstawą do zmiany niniejszego pozwolenia zintegrowanego jest wykazanie, że:

- eksploatacja instalacji nie będzie powodować przekroczeń wartości odniesienia substancji w powietrzu poza terenem, do którego prowadzący tę instalację posiada tytuł prawny,
- sposób gospodarowania odpadami nie powoduje zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i dla środowiska,
- instalacje nie powodują transgranicznego oddziaływania na tereny państw sąsiadujących z Polską,
- eksploatacja instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach objętych ochroną, położonych w rejonie oddziaływania zakładu.

W toku prowadzonego postępowania ustalono, że w wyniku przeprowadzonych zmian na instalacji zakład przestał być klasyfikowany jako zakład o zwiększonym ryzyku zgodnie z rozporządzeniem 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). Obecnie maksymalna ilość magazynowanego oleju kreozotowego jaka znajduje się na terenie Zakładu to 160 Mg, zaś progowa ilość substancji niebezpiecznych decydująca o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym ryzyku zgodnie z tabelą 1 załącznika do ww. rozporządzenia to 200 Mg.

Z danych zawartych we wniosku wynika, że z uwagi na wykorzystywanie, produkcję i możliwość uwalniania substancji powodujących ryzyko podczas eksploatacji przedmiotowych instalacji – prowadzący instalację podlega przepisom art. 208. ust. 2 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska dotyczącym wykonania raportu początkowego.

Wypełniając obowiązek wynikający z art. 208 ust. 2 pkt 4a ustawy Prawo ochrony środowiska Spółka przedłożyła dokument pn. „Raport początkowy dla instalacji zlokalizowanej na terenie Nasycalni Podkładów Sp. z o.o. w m. Pludry” opracowany przez Eko-energo Sp. z o.o. w marcu 2022 r.

W raporcie tym dokonano charakterystyki środowiskowej terenu, na którym zlokalizowana została Spółka, w tym warunki geologiczne i hydrogeologiczne. Zidentyfikowano substancje powodujące ryzyko, wykorzystywane, produkowane i uwalniane przez instalację, których występowanie jest spodziewane ze względu na działalność prowadzoną w przeszłości i obecnie,

a także działalność planowaną na danym terenie. Zidentyfikowano istotne substancje powodujące ryzyko, zinwentaryzowano źródła uwolnień substancji powodujących ryzyko wraz z oceną możliwości wystąpienia zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko z tych źródeł oraz dokonano analizy sprawozdań z badań gleby, ziemi i wód podziemnych przeprowadzonych na terenie instalacji. Spółka dokonała analizy jakości środowiska gruntowo-glebowego, poprzez pobór próbek gleby i ziemi na obszarze, na którym mogą występować zanieczyszczenia. Badania gleby wykazały przekroczenia wartości określonych rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 r., poz. 1395).

W związku z powyższym na podstawie art. 217d ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* pismem nr DOŚ.III.7222.21.2021.HM z 3 października 2022 r. przesłano Regionalnemu Dyrektorowi Ochrony Środowiska w Opolu kopię dokumentu pn. „Raport początkowy dla instalacji zlokalizowanej na terenie Nasycalni Podkładów Sp. z o.o. w m. Pludry”.

We wniosku, w związku z eksploatacją instalacji do konserwacji drewna i produktów z drewna środkami chemicznymi o maksymalnej zdolności produkcyjnej 108 m³ na dobę oraz instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania 108 Mg na dobę w procesie ciśnieniowym i 10,68 Mg na dobę w procesie kontenerowym przedstawiono sposoby zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych, jak również zaproponowano monitoring w zakresie oceny stopnia zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko.

We wniosku wykazano, że instalacja odzysku zużytych drewnianych podkładów kolejowych, będzie spełniać wymagania najlepszych dostępnych technik, co wymagane jest przepisami art. 204 ust. 1 oraz art. 207 ust. 1 i 1a ustawy *Prawo ochrony środowiska*. W związku z powyższym prowadzący instalację przedstawił we wniosku sposób realizacji wymagań konkluzji BAT określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 218/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

We wniosku przedstawiono również sposób spełniania – przez instalację do odzysku odpadów niebezpiecznych, wymagań określonych w art. 143 ustawy *Prawo ochrony środowiska* takich jak: stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń, efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii, zapewnienie racjonalnego zużycia wody, surowców, materiałów i paliw, stosowanie technologii małoodpadowych, wykorzystanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej, postęp naukowo-techniczny.

Biorąc pod uwagę przepis art. 183c ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organ zwrócił się pismem nr DOŚ-III.7222.21.2021.HM z 7 września 2021 r. do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej ustalonymi w dołączonym do wniosku operacie przeciwpożarowym zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Miejskiego PSP w Oleśnie nr PZ.5585.4.2021 z dnia 7 czerwca 2021 r.

W wyniku przeprowadzonej kontroli Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Oleśnie postanowieniem nr PZ.0760.4.2021 z 7 września 2021 r. pozytywnie zaopiniował spełnianie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w

zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej opisanymi w operacie przeciwpożarowym zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Miejskiego PSP w Oleśnie nr PZ.5585.4.2021 z dnia 7 czerwca 2021 r.

Mając na względzie dyspozycję zawartą w przepisie art. 41a ust. 1 i 2 ustawy o odpadach organ zwrócił się pismem nr DOŚ-III.7222.21.2021.HM z 17 września 2021 r. do Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Kontrola z udziałem przedstawiciela Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego w Nasycalni Podkładów Sp. z o.o. w Pludrach odbyła się 26 października 2021 r. i 8 marca 2022 r. Wizja lokalna wykazała, że przedmiotowa instalacja eksploatowana była zgodnie z obowiązującym pozwoleniem zintegrowanym. Ustalono, że teren Zakładu, w tym poszczególne miejsca magazynowania, objęte są monitoringiem wizyjnym (12 kamer). W trakcie oględzin stwierdzono brak następujących urządzeń ujętych we wniosku, tj. zbiornika wody procesowej (1 szt.) o pojemności 45 m³, zbiornika preparatu frakcjonującego (1 szt.) o pojemności 45 m³ oraz zbiornika mieszającego (1 szt.) o pojemności 50 m³. Wszystkie ww. ustalenia zostały ujęte w protokole nr WIOS-OPOLE 533/2021.

Przedstawiciele Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Opolu przeprowadzili w dniu 10 sierpnia 2022 r. kolejną kontrolę przedmiotowej instalacji, w trakcie której ustalili, że w wyniku wprowadzonych zmian, zarówno w zakresie informacji podanych we wniosku o zmianę pozwolenia (wraz z uzupełnieniami), jak i instalacji przygotowanej do procesu przetwarzania odpadów, stan faktyczny jest zgodny z opisanym w złożonym wniosku. Z przeprowadzonej kontroli sporządzono protokół nr WIOS-OPOLE 332/2022.

Na tej podstawie Opolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem nr WI.703.1.114.2021.MW/LP (data wpływu do UMWO – 13.10.2022 r.) pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska dla instalacji i miejsc magazynowania znajdujących się za terenie Nasycalni Podkładów Sp. z o.o. w Pludrach.

Procedując przedmiotowy wniosek, zgodnie z art. 41 ust. 6a ustawy o odpadach organ pismem nr DOŚ-III.7222.21.2021.HM z 7 września 2021 r., zwrócił się także do Burmistrza Dobrodzienia z prośbą o opinię w przedmiotowej sprawie. Na wskazane pismo nie uzyskano odpowiedzi, jednakże zgodnie z art. 41 ust. 6b w przypadku niewydania opinii w terminie określonym w art. 106 § 3 Kodeksu postępowania administracyjnego przyjmuje się, że wydano opinię pozytywną.

Z uwagi na fakt, że eksploatowana instalacja wiąże się z przetwarzaniem odpadów, biorąc pod uwagę przepisy art. 48a ustawy o odpadach, Marszałek Województwa Opolskiego w oparciu o ilości magazynowanych odpadów postanowieniem nr DOŚ-III.7222.21.2021.HM z 14 października 2022 r. określił Nasycalni Podkładów Sp. z o.o. w Pludrach zabezpieczenie roszczeń w kwocie 330 000 zł w formie depozytu. Mając powyższe na uwadze Spółka dokonała przelewem bankowym 17 października 2022 r. wpłaty ww. depozytu w wysokości 330 000 zł na konto Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego nr 13 1160 2202 0000 0005 3204 2078.

Po zebraniu całości materiału organ mając na względzie wnioski prowadzącego instalację, niniejszą decyzją, m.in. uaktualnił zapisy pozwolenia zintegrowanego odnośnie rodzaju prowadzonej działalności, parametrów charakteryzujących pracę obu instalacji, rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów i paliw.

Niniejszą decyzją organ zgodnie z wnioskiem Strony zmienił punkt określający źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystykę oraz czas eksploatacji źródeł emisji oraz wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

Na potrzeby przedmiotowego postępowania Wnioskodawca wykonał obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu, uwzględniając wszystkie źródła i emitory pracujące jednocześnie, zlokalizowane na terenie zakładu, z których następuje emisja gazów i pyłów do powietrza. Obliczenia wykazały, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji będących przedmiotem wniosku i instalacji pozostałych nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031 ze zm.), ani przekroczeń wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r., poz. 87). Analizą objęto substancje takie jak: pył ogółem, PM10 i PM2,5, dwutlenek siarki, tlenki azotu, tlenek węgla, benzo(α)piren i węglowodory aromatyczne.

Mając na uwadze przepisy art. 225-229 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, dotyczące wydawania pozwoleń na wprowadzanie do powietrza substancji z instalacji nowo budowanej lub zmienionej w sposób istotny na obszarze, na którym zostały przekroczone standardy jakości powietrza, w toku niniejszego postępowania organ przeanalizował dane zawarte w wynikach jakości powietrza dla województwa opolskiego zawartych w „Rocznej ocenie jakości powietrza w województwie opolskim” za rok 2021, wykonanej przez Głównego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska zgodnie z art. 89 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Na podstawie rocznej oceny jakości powietrza w województwie opolskim stwierdzono, że w granicach miejscowości Pludry nie występują przekroczenia standardów jakości powietrza w zakresie pyłu PM10, pyłu PM2,5, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki i tlenku węgla, tj. substancji emitowanych z rozbudowanej instalacji. Ponadto mając na uwadze, fakt iż dysponując ww. dokumentem organ nie był w stanie ocenić czy na terenach będących we władaniu Nasycalni Podkładów Sp. z o.o. występują przekroczenia benzo(α)pirenu, organ pismem nr DOŚ-III.7222.21.2021.HM z 29 grudnia 2021 r. wystąpił do Regionalnego Wydziału Monitoringu Środowiska w Opolu o szczegółowe informacje w tym zakresie. W odpowiedzi na powyższe pismem nr DM/OP/063-2/13/21/DGL z 30 grudnia 2021 r. udzielono informacji, iż na przedmiotowych terenach nie występują przekroczenia benzo(α)pirenu. Mając powyższe na uwadze w przedmiotowym postępowaniu nie wystąpiły podstawy przeprowadzenia postępowania kompensacyjnego o którym mowa w przepisach ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Wielkość emisji dopuszczalnej w pozwoleniu zintegrowanym w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, dla pojedynczego emitora oraz dla źródła emisji, została ustalona zgodnie z wnioskiem strony – w oparciu o przedstawione dane dotyczące rodzaju i wielkości emisji substancji z poszczególnych źródeł. W przypadku instalacji impregnacji olejem kreozotowym określono poziom dopuszczalnej emisji na podstawie załącznika nr 10 do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1860). Ponadto organ na podstawie dołączonej dokumentacji do wniosku określił w niniejszym pozwoleniu emisję substancji wchodzących w skład LZO, tj. benzo(α)pirenu oraz węglowodorów aromatycznych. Wielkość dopuszczalnej emisji nie określono dla instalacji odzysku podkładów kolejowych, gdyż w przedłożonym do niniejszego postępowania wniosku wykazano, że w wyniku prowadzenia procesów w tej instalacji nie przewiduje się emisji do powietrza LZO lub

innych zanieczyszczeń. Zanieczyszczenia usunięte z podkładów kolejowych zostają wymywane a następnie zatrzymywane w roztworze frakcjonującym, który kolejno jest poddawany procesowi biodegradacji, a procesy te nie generują emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Dopuszczalna emisja roczna z instalacji zlokalizowanych na terenie Spółki została ustalona na podstawie danych określonych przez wnioskodawcę, zweryfikowanych przez organ w toku prowadzonego postępowania.

Z uwagi na fakt, iż przedmiotowa instalacja odzysku odpadów, zgodnie z zapisami we wniosku, nie powoduje emisji zanieczyszczeń do powietrza odstąpiono od określenia obowiązku pomiarowego wynikającego z najlepszych dostępnych technik w *odniesieniu do przetwarzania odpadów* (BAT 8). Zgodnie z obecnie obowiązującym stanem prawnym, tj. 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), instalacja objęta niniejszą decyzją nie podlega z mocy prawa obowiązkowi wykonywania pomiarów emisji substancji do powietrza. Jednak celem kontroli czy ustalone w pozwoleniu zintegrowanym wielkości emisji dopuszczalnej będą dotrzymywane na poziomie zgodnym z wnioskiem strony, organ zobowiązał do prowadzenia okresowych pomiarów emisji pyłu, całkowitego LZO, benzo(α)pirenu oraz węglowodorów aromatycznych z emitorów E2 ÷ E7, ustalając jednocześnie ich częstotliwość i sposób monitorowania.

W przedłożonej dokumentacji wnioskodawca dokonał inwentaryzacji wszystkich źródeł hałasu, określił ich moce akustyczne oraz czas pracy w ciągu doby z podziałem na porę dnia i nocy. Na podstawie zgromadzonych danych zostały wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku. Z przedłożonych obliczeń wynikało, że oddziaływanie zakładu po wprowadzonych zmianach nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych położonych w sąsiedztwie zakładu.

W związku z brakiem miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego, kwalifikacji rodzajów terenów objętych ochroną przed hałasem dokonał Burmistrz Dobrodzienia w piśmie nr PP.6727.7.2022 z dnia 17 stycznia 2022 r. W tabeli nr 5 przedstawiono rodzaje terenów chronionych wraz z obowiązującymi dopuszczalnymi poziomami hałasu, na które może oddziaływać instalacja.

W niniejszym pozwoleniu określono rozkład czasu pracy źródeł hałasu z wyszczególnieniem pory dnia i nocy oraz zgodnie z przepisem art. 211 ust. 6 ustawy *Prawo ochrony środowiska* ustalono dopuszczalne poziomy hałasu poza zakładem, wyrażone wskaźnikami L_{AeqD} i L_{AeqN} w odniesieniu do rodzajów terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 punkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. W tabeli nr 4 pozwolenia przedstawiono czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00).

Zakład objęty jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia 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), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu, które winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. Prowadzący instalację jest zobowiązany do prowadzenia pomiarów hałasu w środowisku na najbliższych położonych terenach objętych ochroną, zgodnie z metodyką referencyjną ustaloną w ww. rozporządzeniu. Wyniki pomiarów hałasu w środowisku prowadzący instalację przedstawia organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska zgodnie z art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Zmiany z zakresu gospodarki wodno-ściekowej wprowadzone niniejszą decyzją nie są związane ze zmianą w sposobie funkcjonowania instalacji, w tym ze zmianą istotną w instalacji.

W trakcie weryfikacji przedmiotowego wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego Zakład został wezwany do wskazania poszczególnych celów, na jakie jest wykorzystywana woda w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym wraz z podaniem ilości wody wykorzystywanej na poszczególne cele. W wyniku dokonania podziału wody na poszczególne strumienie, Zakład jednocześnie zweryfikował ilość wody niezbędnej dla instalacji. W związku z tym niniejszą decyzją zaktualizowano zapisy dotyczące również ilości wykorzystywanej wody poprzez zwiększenie z 200 m³/rok do 2800 m³/rok. Biorąc jednak pod uwagę, że woda jest kupowana od zewnętrznego dostawcy z sieci wodociągowej, zwiększenie tej ilości w pozwoleniu zintegrowanym zostało zaktualizowane mając na względzie konieczność określenia w pozwoleniu ilości wody o ile nie zachodzą warunki o których mowa w art. 202 ust. 6 ustawy *Prawo ochrony środowiska* – wynika to z przepisu art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Niniejszą decyzją dokonano również zmiany porządkowej w treści decyzji, tj. wykreślono zapisy punktu II.5. pn. „Woda”, który zawierał informacje już podane w punkcie I.4. pn. „Woda wykorzystywana na potrzeby instalacji”, jak również informacje dotyczące gospodarki ściekowej (zawartymi już w punkcie II.6. pn. „Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji”) oraz sposobu gospodarowania wodami opadowymi, które nie są objęte warunkami pozwolenia zintegrowanego.

W niniejszej decyzji rozszerzono również informacje dotyczące sposobu monitorowania ilości wykorzystywanej wody o zapisy dotyczące lokalizacji wodomierzy, na podstawie których ten monitoring jest prowadzony.

W związku z objęciem niniejszym pozwoleniem instalacji zaliczanej do przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, o którym mowa w § 2 ust. 1 pkt 41 rozporządzenia w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko tj. instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt 21 ustawy o odpadach oraz mając na uwadze treść art. 45 ust. 8 ustawy o odpadach, przedmiotowe pozwolenie staje się jednocześnie zezwoleniem na przetwarzanie odpadów.

Biorąc zatem pod uwagę treść art. 43 ust. 2 ustawy o odpadach, w niniejszej decyzji określono warunki dotyczące przetwarzania odpadów. Ponadto, zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu zintegrowanym określono warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami powstającymi w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, na zasadach określonych w przepisach ustawy o odpadach.

Przedstawione w przedłożonej organowi dokumentacji nowe rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia w wyniku wstępnej segregacji (proces R12) zużytych podkładów kolejowych, tj. odpady o kodach: 17 04 05, 17 05 07*, 17 05 08, 19 12 02, 19 12 04, 19 12 09 i 19 12 11* oraz powstające w wyniku prowadzenia procesu odzysku zużytych podkładów (proces R3) tj. odpady o kodach: 19 02 07*, 19 08 10*, 19 11 05* i 19 12 10 zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 10).

Mając na względzie art. 188 ust. 2b ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu scharakteryzowano powstające odpady, podając ich podstawowy skład chemiczny, właściwości oraz określono ich ilość możliwą do wytworzenia w ciągu roku, a także określono dopuszczalne sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami. W niniejszej decyzji uwzględniono również

sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko oraz wyznaczono bezpieczne miejsca i sposoby ich magazynowania.

Właściwości odpadów niebezpiecznych zostały określone zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy (Dz. U. WE L.365/89).

Zaproponowany we wniosku sposób postępowania z wytwarzanymi i przetwarzanymi odpadami uznano za prawidłowy z punktu widzenia ochrony środowiska. Miejsca magazynowania odpadów spełniają wymagania określone w rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. 2020 poz. 1742).

W ramach monitoringu ilości wytwarzanych i przetwarzanych odpadów będą określane wagowo. Na terenie zakładu znajduje się samochodowa waga najazdowa.

Ponadto, mając na uwadze nowe wymogi wprowadzone ustawą z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592 z póź. zm.) w niniejszej decyzji uwzględniono i określono zgodnie z wnioskiem Strony:

- a) maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,
- b) największe masy odpadów, które mogą być magazynowane w wyznaczonych miejscach magazynowania,
- c) całkowite pojemności (wyrażone w Mg) wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów, w związku z prowadzonymi procesami przetwarzania odpadów na terenie Nasycalni Podkładów Sp. z o.o. w Pludrach.

Mając na względzie przepis art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy *Prawo ochrony środowiska* niniejszą decyzją dodano podpunkt pn. „Warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego”, w którym zawarto informację o miejscach magazynowania odpadów znajdujących się na terenie Nasycalni Podkładów Sp. z o.o. w Pludrach oraz określono warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego wykonanego w kwietniu 2021 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Marka Kucharskiego.

Natomiast wypełniając obowiązek zawarty w art. 187 ust. 4a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zgodnie z art. 48a ustawy o odpadach niniejszą decyzją dodano do treści pozwolenia zintegrowanego punkt, w którym ustanowiono Nasycalni Podkładów Sp. z o.o. w Pludrach zabezpieczenie roszczeń w kwocie 330 000 zł, w formie depozytu. Mając powyższe na uwadze Spółka dokonała przelewem bankowym 17 października 2022 r. wpłaty ww. depozytu w wysokości 330 000 zł na konto Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego nr 13 1160 2202 0000 0005 3204 2078.

Biorąc pod uwagę powyższe niniejszą decyzją zmieniono pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Starosty Oleskiego nr OŚR.6222.1.2015 z dnia 29 lutego 2016 r. w zakresie danych dotyczących źródeł emisji, charakterystyki miejsc wprowadzania substancji do powietrza, czasu eksploatacji źródeł emisji. Zmieniono także warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii dla instalacji. Zmiany obejmują również sposób zapobiegania i ograniczania skutków awarii oraz wymogi informowania o wystąpieniu awarii, wymagania dotyczące monitorowania oraz przekazywania informacji i danych o wielkości emisji.

Treść dotychczas obowiązującej decyzji uzupełniono o punkt określający zakres wymaganych działań mających na celu ograniczenie emisji substancji do środowiska w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, w którym uwzględniono wymogi określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Stąd niniejszą decyzją dodaje się punkt IV.7 odnoszący się do działań i środków mających na celu ograniczenie emisji substancji do środowiska, w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz ograniczania oddziaływań transgranicznych.

Zgodnie z deklaracją wnioskującego w Zakładzie wdrożony został Zintegrowany System Zarządzania, który obecnie nie zawiera planu zarządzania odorami i planu zarządzania hałasem. Spółka zadeklarowała gotowość włączenia do niego ww. planów:

- w sytuacji gdy stwierdzone zostanie występowanie uciążliwości odorowej w odniesieniu do obiektów wrażliwych – Plan zarządzania odorami (BAT12) i monitoring emisji odorów (BAT10),
- w sytuacji gdy stwierdzone zostanie występowanie uciążliwości hałasu i wibracji w odniesieniu do obiektów wrażliwych – Plan zarządzania hałasem i wibracjami (BAT17).

Strona we wniosku wskazała, że sformalizowała w formie procedur wymagania określone w BAT2, poprzez ich uwzględnienie we wdrożonym systemie zarządzania środowiskiem, o którym mowa w BAT1. Spółka opracowała i wdrożyła procedury charakterystyki odpadów i procedury poprzedzające odbiór odpadów (BAT3). We wniosku wykazano, że stosowane w instalacji odzysku podkładów kolejowych rozwiązania nie powodują jakiegokolwiek emisji LZO, jak również innych zanieczyszczeń zawartych w podkładach do powietrza, w związku z czym nie mają zastosowania wymogi BAT8 oraz BAT9.

We wniosku wykazano, że stosowane w przedmiotowej instalacji rozwiązania, mające na celu ograniczenie ryzyka środowiskowego związanego z magazynowaniem odpadów, spełniają wymagania BAT4, poprzez stosowanie następujących technik: zoptymalizowanie miejsc magazynowania, odpowiednią pojemność magazynowania, bezpieczną obsługę miejsc magazynowania oraz wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi.

Zgodnie z przedłożonym wnioskiem, w zakresie ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów, Spółka wdrożyła procedury obejmujące wymagane w BAT5 elementy, tj. przemieszczanie odpadów do odpowiednich miejsc przy transporcie, transport odpadów wewnątrz zakładu, stosowanie środków mających na celu zapobieganie, wykrywanie i ograniczanie odcieków.

W niniejszej decyzji, zgodnie z wnioskiem strony, przedstawiono środki techniczne i operacyjne stosowane w Zakładzie, w celu zapobiegania emisjom hałasu od instalacji, zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT 18, zatem instalacja w tym zakresie, spełnia wymagania zawarte w art. 204 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

We wniosku wykazano, że monitoring w zakresie zużycia wody, energii i surowców oraz wytwarzanych pozostałości i ścieków prowadzony będzie na bieżąco (BAT11), zaś w celu zapobiegania emisjom odorów w ramach BAT13 stosowana będzie technika polegająca na minimalizowaniu czasu magazynowania.

Prowadzący instalację odnośnie spełniania BAT 31, 25, 26, 27, 28 zaznaczył, iż techniki wymienione i opisane w konkluzjach dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT)

w odniesieniu do przetwarzania odpadów nie mają ani nakazowego ani wyczerpującego charakteru. Dopuszcza się stosowanie innych technik, o ile zapewniają one co najmniej równoważny poziom ochrony środowiska, co zapewnione zostaje przez sposób wykorzystywania instalacji.

Spółka odniosła się także do spełniania wymogów BAT w odniesieniu do fizyczno-chemicznego przetwarzania odpadów stałych lub półpłynnych (BAT40, BAT41) określając, iż będzie monitorować odpady dostarczone do przetworzenia w ramach procedur oraz nie przewiduje się emisji zanieczyszczeń w postaci NH₃, jak również innych związków odorotwórczych.

Ponadto w niniejszej decyzji w punkcie IX. określono sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko zanieczyszczenia gleby ziemi i wód gruntowych oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek.

Biorąc pod uwagę przepisy art. 186 ust. 8-10 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ stwierdził, że nie zaszła żadna z wymienionych przesłanek do odmowy wydania przedmiotowej decyzji, bowiem prowadzący instalację nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono zaświadczenia o niekaralności), nie orzeczono wobec niego administracyjnej kary pieniężnej za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono oświadczenia), ani nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa wskazane w art. 163, art. 164 lub art. 168 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. *Kodeks karny* (Dz. U. z 2022 r., poz. 1138 z późn. zm.).

Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego, określone w decyzji Starosty Oleskiego nr OŚR.6222.1.2015 z 29.02.2016 r. udzielającej Nasycalni Podkładów Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do konserwacji drewna i produktów z drewna środkami chemicznymi o zdolności produkcyjnej ponad 75 m³ na dobę, innymi niż przeznaczonymi wyłącznie do stosowania w przypadku sinizny, zlokalizowanej w Pludrach przy Al. Wyzwolenia 18, pozostają bez zmian.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* organ, zapewniając stronie czynny udział w postępowaniu, pismem nr DOŚ-III.7222.21.2021.HM z dnia 7 listopada 2022 r. zawiadomił ją o zakończeniu postępowania dowodowego. Jednocześnie poinformował o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie w siedzibie organu, przez okres 2 dni od dnia doręczenia zawiadomienia.

Niniejszą decyzję wydano w terminie przewidzianym w art. 209 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, tj. w terminie 6 miesięcy od dnia złożenia wniosku, odliczając od tego terminu okresy opóźnień w załatwieniu sprawy, spowodowane uzupełnieniami wniosku oraz trwającą kontrolą Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w zakresie spełnienia wymogów określonych w przepisach ochrony środowiska.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową, zgodnie z pozycją III.46 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o *opłacie skarbowej* (Dz. U. z 2019 r., poz. 1000) w wysokości 506 zł (słownie: pięćset sześć złotych). Wpłaty dokonano przelewem bankowym 17 czerwca 2021 r. oraz 24 października 2022 r. na konto Urzędu Miasta Opola nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

Zgodnie z art. 127a ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Opolskiego, który wydał niniejszą decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

z upoważnienia
Marszałka Województwa Opolskiego
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Manfred Grabelus

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Nasycalnia Podkładów Sp. z o.o. w Pludrach
ul. Wyzwolenia 18
46-375 Pludry
2. aa. |

STARSZY INSPEKTOR

Halina Mańczyk
Halina Mańczyk

Z-ca Dyrektora Departamentu
Ochrony Środowiska
Kierownik Referatu Pozwoleń Środowiskowych

Małgorzata Juszczyszyn-Pieczonka
Małgorzata Juszczyszyn-Pieczonka

