

Opole, dnia 16 lipca 2021 r.

OŚR.6233.28.2020.MKb

Decyzja

Na podstawie art. 41 ust. 1, ust. 2, ust. 3 pkt 2, art. 41a ust. 1 i 1a oraz art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2021 r. poz. 779 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku Pani Anny Klimczyk prowadzącej działalność pn. „ANPLAST Anna Klimczyk” z siedzibą przy ul. Polnej 13 w Dziekaństwie, z dnia 8 października 2020 r. (data wpływu 13 października 2020 r.) wraz z uzupełnieniami z dnia 3 grudnia 2020 r., 21 grudnia 2020 r., 19 lutego 2021 r., 18 marca 2021 r., 28 maja 2021 r., 1 czerwca 2021 r. oraz 9 czerwca 2021 r., w sprawie wydania zezwolenia na przetwarzanie odpadów na terenie działki nr 355, k.m. 6 przy ul. Cygana 5 w Opolu

orzekam

Udzielić Pani Annie Klimczyk prowadzącej działalność pn. „ANPLAST Anna Klimczyk” z siedzibą przy ul. Polnej 13 w Dziekaństwie zezwolenia na przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne, na terenie zakładu przy ul. Cygana 5 w Opolu, działka nr 355, k. m. 6, obręb Zakrzów, o numerze identyfikacji podatkowej (NIP): 6941152739, w następujący sposób:

I. Określić warunki w zakresie przetwarzania odpadów, zgodnie z przedłożonymi dokumentami:

1. Rodzaje odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do przetwarzania (odzysku/recyklingu) w procesach R12, R13 i R3 wraz z określeniem maksymalnej masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku, zawiera tabela nr 1

Tabela nr 1

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w Mg/rok	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w Mg
<i>Odpady inne niż niebezpieczne przeznaczone do przetwarzania w wyniku procesu odzysku R12 / wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11/</i>				
1.	Odpady z tworzyw sztucznych	07 02 13	1080	36
2.	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	12 01 05	48	1,6
3.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	60	2,0
4.	Tworzywa sztuczne i guma	17 02 03	12	0,4
Maksymalna ilość przetwarzanych odpadów w procesie R12			1200	40

Odpady inne niż niebezpieczne – magazynowanie przedprocesowe odpadów w procesie odzysku R13 /w związku z przetwarzaniem odpadów w procesach R12 i R3/				
1.	Odpady z tworzyw sztucznych	07 02 13	1080	36
2.	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	12 01 05	48	1,6
3.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	60	2,0
4.	Tworzywa sztuczne	17 02 03	12	0,4
Maksymalna ilość przetwarzanych odpadów w procesie R13 wynosi			1200	40
Odpady inne niż niebezpieczne przeznaczone do przetwarzania w procesie odzysku R3 /recykling substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)/				
1.	Odpady z tworzyw sztucznych	07 02 13	1080	36
2.	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	12 01 05	48	1,6
3.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	60	2,0
4.	Tworzywa sztuczne	17 02 03	12	0,4
Maksymalna ilość przetwarzanych odpadów w procesie R3			1200	40
Maksymalna łączna ilość odpadów przetwarzanych w procesach odzysku: R12, R13 i R3 wyniesie nie więcej niż :			1200	40
Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania w procesie odzysku R12				
1.	Tworzywa sztuczne i guma /Folie opakowaniowe – folia pokrywająca odpady/	19 12 04	1,2	-

2. Miejsce przetwarzania (odzysku/recyklingu) odpadów

Miejszem przetwarzania odpadów na instalacji do produkcji pulwerów z tworzyw sztucznych będzie hala przemysłowo-magazynowa, zlokalizowana na działce o nr ew. 355, k.m. 6, obręb Zakrzów w Opolu, przy ul. Cygana 5, do której „ANPLAST Anna Klimczyk” posiada tytuł prawny (użytkowanie wieczyste).

3. Dopuszczona metoda przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do ustawy oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia, w uzasadnionych przypadkach – także godzinowej mocy przerobowej

3.1. Dopuszczona metoda przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do ustawy o odpadach

Instalacja do przetwarzania odpadów tworzyw sztucznych

Na instalacji do przetwarzania odpadów tworzyw sztucznych "ANPLAST Anna Klimczyk" będzie prowadzone przetwarzanie odpadów, polegające na odzysku odpadów, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach, tj.:

- **w procesie odzysku odpadów w procesie R13-** magazynowanie przed procesami odzysku R12 i recyklingu R3 (magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)),
- **w procesie odzysku odpadów w procesie R12-** zmielenie odpadów tworzyw sztucznych w młynie/kruszarce, poprzez mechaniczne przetwarzanie odpadów (wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11),
- **w procesie recyklingu odpadów w procesie R3-** proces pulweryzacji, polegający na sproszkowaniu tworzyw sztucznych (recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)).

3.2. Opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia, w uzasadnionych przypadkach – także godzinnej mocy przerobowej

Proces przetwarzania odpadów będzie prowadzony na instalacji przetwarzania tworzyw sztucznych i będzie polegał na poddawaniu odpadów obróbce mechanicznej, w tym rozdrobieniu w młynie do kruszenia odpadów w procesie odzysku R12 oraz rozdrobieniu w pulweryzatorze w procesie recyklingu R3 oraz magazynowaniu przedprocesowym w procesie odzysku R13.

1) Odzysk odpadów w procesie R13 - magazynowanie odpadów przewidzianych do przetwarzania przed procesami odzysku R12 i R3 (magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów))

Po rozładunku odpadów, odpady przeznaczone do odzysku/recyklingu poddane będą kontroli jakościowej zgodności z kartą przekazania odpadów. Kontrola jakościowa będzie polegać na sprawdzeniu zgodności dostarczonych na teren zakładu odpadów z kartą przekazania odpadów. Ilość odpadów będzie ustalana na podstawie wskazań wagi platformowej o maksymalnym obciążeniu do 2 Mg oraz ewidencjonowana w bazie BDO. Rozładunek odpadów odbywać będzie się wyłącznie w wyznaczonym sektorze przyjęcia odpadów, przy użyciu wózków widłowych. Odpady zostaną zmagazynowane wewnątrz hali produkcyjno-magazynowej, w wyznaczonych, utwardzonych, szczelnych miejscach, w sposób selektywny, uporządkowany, w wyznaczonych, opisanych miejscach, w workach typu BIG-BAG lub w wydzielonych pojemnikach lub na paletach lub w kontenerach lub luzem, w wydzielonym miejscu w hali magazynowo-produkcyjnej.

Magazynowanie odpadów odbywać się będzie zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady. W wyniku przetwarzania R13 nie będą powstawać odpady.

2) Odzysk odpadów w procesie R12 - zmielenie odpadów w młynie/kruszarce tworzyw sztucznych poprzez mechaniczne przetwarzanie odpadów (wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11)

Przyjmowane odpady przeznaczone do przetworzenia będą pochodziły od firm zewnętrznych. Dany rodzaj odpadów przyjmowanych do przetwarzania w instalacji, tj. m.in. płyty PVC, profile okienne, rury PVC odbierany będzie od stałych dostawców tych odpadów i nie powinien różnić się znacząco właściwościami od siebie. Zgodnie z umową handlową pomiędzy stronami – wytwórcą, a odbierającym – odpady będą starannie wyselekcjonowane, oczyszczone i przygotowane do procesów przetwarzania, niezanieczyszczone innymi elementami. W przypadku otrzymania nowego odpadu PVC, o innych właściwościach przyjętego do przetworzenia, po procesie odzysku R12/recyklingu R3, powstały produkt będzie poddany badaniom zgodnie z normą PN-EN 15346:2014-12 "Tworzywa sztuczne - Tworzywa z recyklingu - Charakterystyka recyklatów poli(chlorku winylu) (PVC)".

Przed decyzją o przyjęciu odpadów do produkcji przemiału z tworzyw sztucznych, parametry dostaw odpadów sprawdzane będą u wytwórcy odpadów.

Przywiezione na teren zakładu odpady zostaną przetransportowane wózkiem widłowym na teren hali do miejsc magazynowanych, a następnie po zgromadzeniu odpowiedniej partii odpadów zostaną przekazane do procesu mielenia.

Przed procesem mielenia odpadów z tworzyw sztucznych większe kawałki odpadów będą cięte na mniejsze fragmenty na gilotynie lub pile. Proces odzysku R12 polegać będzie na mieleniu – rozrabianiu odpadów w młynie do kruszenia do postaci przemiału.

Młyn do kruszenia odpadów tworzyw sztucznych do postaci przemiału jest wyposażony w lej zasypowy oraz główną komorę mielenia, w której materiał jest rozdrabniany przez noże stacjonarne oraz noże ruchome. Powstały przemiał jest transportowany przez odciąg do big-bagu, w którym będzie magazynowany. Przemiał będzie miał frakcję cząstek o wymiarach 1-10 mm.

Po przemieleniu odpady z tworzyw sztucznych będą kierowane do dalszego procesu technologicznego, polegającego na przetwarzaniu odpadów w procesie R3, prowadzącym do powstania produktu.

3) Recykling odpadów w procesie R3 - proces pulweryzacji, polegający na sproszkowaniu tworzyw sztucznych (recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania))

Odpady po zmieleniu, w postaci przemiału, po procesie R12, będą poddawane kolejnemu procesowi recyklingu R3, tj. procesowi pulweryzacji, polegającemu na sproszkowaniu tworzyw sztucznych.

Proces ten jest recyklingiem mechanicznym, w którym odpady tworzyw sztucznych są odzyskiwane w postaci pulveru, nadającego się do powtórnego przetworzenia, przy czym struktura chemiczna tworzywa pozostaje praktycznie niezmieniona.

Recykling mechaniczny tworzyw sztucznych polega na właściwym przygotowaniu surowca do ponownego wykorzystania. Recykling materiałowy jest możliwy za sprawą fizycznych procesów, podczas których dochodzi do przetwarzania zebranych i posortowanych odpadów, które następnie mogą zostać wykorzystane do wytworzenia nowego produktu.

W pulweryzatorze przemiał transportowany jest do głównej komory mielenia, w której zostaje rozdrobniony pomiędzy nożami do bardzo drobnej frakcji. Materiał jest następnie transportowany na przesiewacz wibracyjny, z którego cząstki o rozmiarze poniżej 800 µm są przenoszone do big-bagu, a większe cząstki są zawracane do głównej komory mielenia. W konsekwencji uzyskiwany jest proszek rozdrobniony - pulwer o wymiarach ~800 µm.

Uzyskany po procesie odzysku (recyklingu) pulwer tworzyw sztucznych, będzie stanowił produkt spełniający normy jakościowe jak dla surowca pierwotnego i bez konieczności dalszego przetwarzania (w tym regranulacji), będzie mógł być bezpośrednio wykorzystany w procesie produkcyjnym, co zostało potwierdzone w przedłożonych wynikach badań wykonanych w akredytowanym laboratorium.

Powstały po innowacyjnym procesie przetwarzania - recyklingu pulwer będzie traktowany jak produkt, a proces wytworzenia tego produktu z odpadu jako recykling.

Odzyskany materiał, który przestaje być odpadem, zaliczany jest do poziomu odzysku (w tym recyklingu).

Maksymalna zdolność wszystkich przetwarzanych odpadów w procesach odzysku/recyklingu R12 i R3 wynosi 1200 Mg/rok.

Podstawą klasyfikacji procesu przetwarzania odpadów z tworzyw sztucznych oraz aby zapewnić jak najwyższą jakość produkowanych pulwerów PVC, będzie poddawanie wytworzonych pulwerów PVC okresowym badaniom ich właściwości, w zakresie określonym przez normę PN-EN 15346:2014-12 "Tworzywa sztuczne - Tworzywa z recyklingu - Charakterystyka recyklatów poli(chlorku winylu) (PVC)". Ściśle określony rodzaj odpadów PVC (tj. płyty PVC, profile okienne, rury PVC) będzie odbierany od stałych dostawców tych odpadów i przyjmowany jest do przetworzenia, odpady te będą starannie wyselekcjonowane, dlatego przyjmowane odpady nie będą się różnić znacząco właściwościami. Określenie parametrów charakterystycznych dla składu odpadów tworzyw sztucznych przewidzianych do przetworzenia pozwala na bezpieczne (pod względem jakościowym i ilościowym) planowanie wytwarzania produktu. W przypadku otrzymania nowego rodzaju odpadu PVC do procesu przetwarzania, tzn. o innych właściwościach (parametrach) niż przyjmowane do tej pory odpady, (ujęte w niniejszej decyzji), wytworzony pulwer następnie zostanie poddany badaniom, zgodnie z normą PN-EN 15346:2014-12.

Powstały po procesie recyklingu pulwer PVC, który spełnia wymagania określone w normie PN-EN 15346:2014-12, będzie stanowić produkt, który będzie mógł być sprzedawany zewnętrznym podmiotom (ok.20%) lub wykorzystany w dalszych etapach procesu produkcji płyt PVC na terenie zakładu (ok. 80%).

Jeżeli po procesie mechanicznej obróbki odpadów w procesie R3, wytworzony pulwer z tworzyw sztucznych nie będzie spełniał wymagań jakościowych, określonych w normie PN-EN 15346:2014-12, nie będzie sprzedawany jako produkt na zewnątrz zakładu, tylko zostanie wykorzystany na terenie zakładu w instalacji do produkcji płyt PVC. Na tym etapie do przygotowania mieszanki do pulveru zostaną dodane odpowiednie środki pomocnicze, tj. stabilizatory, środki smarne, modyfikatory przetwórstwa itp. Rodzaj oraz ilość niezbędnych dodatków wykorzystywanych do procesu produkcji płyt PVC będzie określony na podstawie wyników badań tych materiałów.

4) Instalacja do produkcji płyt PVC z powstałego pulveru PCV na terenie zakładu

I etap procesu wytwarzania płyt PVC będzie polegał na przygotowaniu odpowiednich mieszanek PVC z wykorzystaniem mieszalnika. Mieszanki będą wytwarzane z wykorzystaniem takich składników jak czyste (nieprzetworzone) mieszanki PVC, pulwer PVC (pochodzący z linii przetwarzania odpadów), kredy, stabilizatory termiczne, pigmenty oraz innych dodatków. Skład przygotowywanych mieszanek PVC będzie się różnił w zależności od wymagań stawianych przez klientów oraz wyników badań pulwerów PVC. Surowce będą transportowane do mieszalnika za pomocą podajnika ślimakowego. Po wprowadzeniu wszystkich składników, mieszanka będzie mieszana przez 4-6 godzin w celu równomiernego zdyspergowania wszystkich składników. Po tym czasie, gotowa mieszanka PVC zostanie zsypana do worków typu big-bag i przetransportowana na halę magazynową. Przygotowana mieszanka będzie użyta w kolejnym etapie produkcyjnym.

II etap procesu wytwarzania płyt PVC odbywać się będzie z wykorzystaniem wylączarki dwuślimakowej zaopatrzonej w automatyczny podajnik oraz odpowiednią głowicę, trójwałcowego kalandra, części transportującej, pił tnących i manipulatora. Przygotowana w poprzednim etapie mieszanka PVC będzie automatycznie pobierana przez podajnik do leja zasypowego wylączarki, skąd grawitacyjnie będzie przenoszona do cylindra. Następnie materiał zostanie uplastyczniony w cylindrze wylączarki wskutek działania wysokich temperatur (odpowiednich dla przetwórstwa PVC, tj. 150-190°C). Na etapie uplastyczniania tworzywa w wylączarce dwuślimakowej, mogą się ulatniać niewielkie ilości pary wodnej oraz pęcherzyków powietrza, które będą odgazowywane przy pomocy pompy próżniowej stanowiącej element linii produkcyjnej. Układ odgazowania wytwarzając podciśnienie zasysa wszystkie powstające gazy z cylindra wylączarki, które następnie przechodzą do

wody za pomocą pompy próżniowej. Woda przechodząca przez pompę próżniową i krążąca w układzie zamkniętym znajduje się w dwóch paletopojemnikach o łącznej pojemności około 2000 litrów.

Ciągły ruch obrotowy ślimaków zapewni zarówno homogenizację materiałową oraz termiczną stopu polimerowego, jak i też będzie powodował transport surowca w kierunku głowicy. Materiał przechodząc przez głowicę szczelinową będzie formowany do odpowiedniego kształtu. W celu zapobiegnięcia degradacji termicznej tworzywa w trakcie jego transportu przez cylinder oraz głowicę wylączarki, na tym etapie procesu do mieszanek PVC dodawane będą odpowiednie stabilizatory termiczne (np. stabilizatory cynkowo-wapniowe), które podwyższają stabilność termiczną poli(chloroku winylu) i zapobiegają wydzielaniu gazowych produktów rozkładu termicznego tego tworzywa. Ostateczna grubość płyty zostanie uzyskana za pomocą kalandrow. Ciągły przesuw płyty wzdłuż linii zapewni odciąg, którego szybkość będzie zsynchronizowana z prędkością wylączarki. W ostatniej części produkcji, płyta będzie przycinana do określonego wymiaru oraz odkładana na paletę przez manipulator.

W przypadku gdy powstały produkt (płyta PVC) nie będzie spełniał wymogów jakościowych, jak również powstające w trakcie procesu technologicznego ewentualne fragmenty płyt, tj. obcięte krawędzie płyt, wióry będą ponownie zawracane do procesu na linię przetwarzania odpadów tj. do procesu R12/R3 i po ponownym przetworzeniu, będą mogły zostać wykorzystane jako surowce do produkcji płyt PVC, celem wytworzenia produktu o określonych właściwościach. Proces zawracania pozostałości poprodukcyjnych będzie recyklingiem wewnętrznym.

Gotowy produkt, czyli płyty PVC o wymiarach standardowych: szerokość – 122 cm, długość 244 cm lub 305 cm lub innych wg zamówień klientów oraz grubości od 1 mm do 12 mm, do momentu odbioru przez kontrahentów, magazynowany będzie w części magazynowej zakładu.

Wydajność/zdolność produkcyjna instalacji do przetwarzania odpadów tworzyw sztucznych wyniesie: kruszarka (mielenie) – 100 Mg/miesiąc, pulweryzator – 100 Mg/miesiąc, wytwarzanie płyt PVC – zdolność przerobowa nie większa niż 200 Mg/miesiąc.

4. Dodatkowe warunki przetwarzania odpadów, jeżeli wymaga tego specyfika odpadów, w szczególności odpadów niebezpiecznych lub potrzeba zachowania wymagań ochrony życia lub zdrowia ludzi i środowiska. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Działalność „ANPLAST Anna Klimczyk” polegająca na produkcji pulwerów tworzyw sztucznych na instalacji do przetwarzania odpadów tworzyw sztucznych podlegać będzie stałej kontroli działalności w zakresie:

1. Badań parametrów wytworzonych pulwerów PVC;
2. Ewidencji rodzajów odpadów oraz mas odpadów dostarczanych do procesu przetwarzania;
3. Kontroli masy wytworzonych produktów;
4. Kontroli miejsc magazynowania przetwarzanych odpadów, zgodnie z ustalonymi warunkami, a także czasu magazynowania odpadów;
5. Kontroli prowadzonej działalności zgodnie z wymogami ochrony przeciwpożarowej, w tym:
 - Kontroli zastosowanych rozwiązań technicznych z wymaganiami ochrony przeciwpożarowej, w tym dostępności dróg pożarowych i wyjść ewakuacyjnych;
 - Kontroli wyposażenia obiektów w urządzenia przeciwpożarowe i gaśnice oraz ich prawidłowego oznakowania;
 - Kontroli stanu technicznego urządzeń ochrony przeciwpożarowej i gaśnic, w tym sprawdzania ich ważności;
6. Wyposażenia instalacji w urządzenia i elementy pozwalające na przeprowadzenie wszystkich procesów prowadzących do wytworzenia pełnowartościowego pulveru/produktu tworzyw sztucznych;

7. Wyposażenia hali w zabezpieczenia przeciwpożarowe, zgodnie ze sporządzonym operatem przeciwpożarowym.
8. Miejsca magazynowania odpadów przyjmowanych do przetwarzania należy wyposażyć w wizyjny system kontroli oraz umożliwić dostępność obrazu z wizyjnego systemu kontroli tego miejsca w czasie rzeczywistym;

5. Miejsca i sposoby magazynowania oraz rodzaje magazynowanych odpadów

Magazynowanie odpadów przeznaczonych do przetwarzania przez Panią Annę Klimczyk prowadzącą działalność pn. „ANPLAST Anna Klimczyk” odbywa się w trzech wydzielonych miejscach w hali magazynowo-produkcyjnej przy ul. Cygana 5 w Opolu, tj.:

- w miejscu nr 1 będą magazynowane odpady do przetworzenia o kodach: 07 02 13 oraz 15 01 02 w łącznej ilości maksymalnej w tym samym czasie - 38 Mg,
- w miejscu nr 2 będą magazynowane odpady do przetworzenia o kodzie 12 01 05 w ilości maksymalnej w tym samym czasie – 1,6 Mg,
- w miejscu nr 3 będą magazynowane odpady do przetworzenia o kodzie 17 02 03 w ilości maksymalnej w tym samym czasie – 0,4 Mg.

Hala posiada szczelną, betonową nawierzchnię, zabezpieczając w ten sposób środowisko gruntowo-wodne przed potencjalnym zanieczyszczeniem.

Tabela nr 2

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania zbieranych odpadów
Rodzaje odpadów innych niż niebezpieczne - przeznaczone do magazynowania			
1.	Odpady z tworzyw sztucznych	07 02 13	Magazynowane będą w workach typu BIG-BAG lub w wydzielonych pojemnikach lub na paletach lub w kontenerach lub luzem, w wydzielonym miejscu (miejsce nr 1) w hali magazynowej, na utwardzonej powierzchni
2.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	
3.	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	12 01 05	Magazynowane będą w workach typu BIG-BAG lub w wydzielonych pojemnikach lub na paletach lub w kontenerach lub luzem, w wydzielonym miejscu (miejsce nr 2) w hali magazynowej, na utwardzonej powierzchni
4.	Tworzywa sztuczne	17 02 03	Magazynowane będą w workach typu BIG-BAG lub w wydzielonych pojemnikach lub na paletach lub w kontenerach lub luzem, w wydzielonym miejscu (miejsce nr 3) w hali magazynowej, na utwardzonej powierzchni
Odpady powstające w wyniku przetwarzania R12			

1.	Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	Gromadzone selektywnie w oznaczonym pojemniku lub w kontenerze wielkoprzestrzennym lub luzem w wydzielonym miejscu w hali, na utwardzonej, betonowej powierzchni
----	--------------------------	----------	--

Odpady będą magazynowane selektywnie, w wyznaczonym i opisanym miejscu (tabliczka z opisem kodu i rodzaju odpadów, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu w sprawie magazynowania odpadów (Dz. z 2020 r. poz. 1742)).

6. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub w innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Tabela nr 3

Miejsce magazynowania zbieranych odpadów	Rodzaje magazynowanych odpadów	Największa masa odpadów, które mogą być magazynowe w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów magazynowanych w tym samym czasie [Mg]
Miejsce magazynowania odpadów nr 1 – wydzielone miejsce do magazynowania odpadów o pojemności 38 Mg	07 02 13	36,0	36,0
	15 01 02	2,0	2,0
łącznie razem		38,0	38,0
Miejsce magazynowania odpadów nr 2 – wydzielone miejsce do magazynowania odpadów o pojemności 1,6 Mg	12 01 05	1,6	1,6
	łącznie razem		1,6
Miejsce magazynowania odpadów nr 3 – wydzielone miejsce do magazynowania odpadów o pojemności 0,4 Mg	17 02 03	0,4	0,4
	łącznie razem		0,4
łącznie razem wszystkich magazynowanych odpadów w trzech miejscach magazynowania		40	40

	Łączna największa masa odpadów, które mogą być magazynowane razem w tym samym czasie - 40 Mg	Suma maksymalnych mas poszczególnych rodzajów odpadów magazynowanych w tym samym czasie - 40 Mg
--	---	--

Największa (łączna) masa wszystkich rodzajów przetwarzanych odpadów równocześnie, która mogłaby być magazynowana w tym samym czasie w hali magazynowej nie może przekroczyć 40 Mg.

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

Całkowita pojemność hali magazynowo-produkcyjnej wynosi 120 Mg.

8. Opis czynności podejmowanych w ramach monitorowania i kontroli działalności objętej zezwoleniem

Monitoring odpadów będzie prowadzony poprzez przyjmowanie odpadów i weryfikację/kontrolę rodzaju przyjmowanego do przetwarzania, a następnie odpady te będą monitorowane poprzez ważenie, na własnej wadze platformowej o nośności do 2 Mg, zlokalizowanej na terenie hali magazynowo-produkcyjnej (własność Inwestora). Na wadze będą również ważone wytworzone produkty. W przypadku stwierdzenia niezgodności transportu odpadów z ewidencją odpadu, odpady te nie będą przyjmowane. Po przyjęciu odpadów, zgodnego z ewidencją odpadów, odpad zostanie zatwierdzony w bazie odpadowej BDO.

II. Czas obowiązywania niniejszego zezwolenia w zakresie przetwarzania odpadów wynosi 10 lat, tj. od dnia 16 lipca 2021 r. do 15 lipca 2031 r.

UZASADNIENIE

Pani Anna Klimczyk prowadząca działalność pn. „ANPLAST Anna Klimczyk” z siedzibą przy ul. Polnej 13 w Dziekaństwie wystąpiła do Prezydenta Miasta Opola z wnioskiem z dnia 8 października 2020 r. (data wpływu 13 października 2020 r.) w sprawie wydania zezwolenia na przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne na terenie działki nr 355, k.m. 6 przy ul. Cygana 5 w Opolu.

Do ww. wniosku dołączono:

- opracowanie pn. „Wniosek o wydanie zezwolenia na przetwarzanie odpadów – ANPLAST Anna Klimczyk w Opolu” opracowany przez Witolda Piekarza z Pracowni Projektowo-Usługowej Witold Piekarz w październiku 2020 r.;
- potwierdzenie uiszczenia opłaty za wydanie zezwolenia na przetwarzanie odpadów w wysokości 616 zł z dnia 12 października 2020 r.;
- kserokopię decyzji Prezydenta Miasta Opola z 26 czerwca 2020 r. nr OŚR.6220.9.2020.MWi o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia polegającego na „Montażu linii technologicznej do przetwarzania odpadów tworzyw sztucznych oraz linii technologicznej do produkcji płyt na działce nr 355 przy ul. Cygana 5 w Opolu”;
- kserokopię uproszczonego wypisu z rejestru gruntów z dnia 28 stycznia 2020 r. dot. działki ewidencyjnej nr 355;
- kserokopię aktu notarialnego Rep. A Nr 1555/2019z 28 października 2019 r.;
- dokument pn. „Operat przeciwpożarowy opracowany dla „ANPLAST Anna Klimczyk”” opracowany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych - Pana Marka Kucharskiego (nr UPR. 581/2013) z lipca 2020 r.;

- postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Opolu z 31 lipca 2020r. nr MZ.5560.66.1.2020 uzgadniające warunki ochrony przeciwpożarowej zawarte w operacie przeciwpożarowym dotyczącym miejsc magazynowania i przetwarzania odpadów w budynku produkcyjno-magazynowanym przy ul. Cygana 5 w Opolu i wyrażające zgodę na ich zastosowanie;
- zaświadczenie Ministerstwa Sprawiedliwości dla Pani Anny Klimczyk o niekaralności z dnia 28 sierpnia 2020 r.;
- oświadczenie o niekaralności dla Pani Anny Klimczyk z 12 października 2020 r.;

Organem ochrony środowiska właściwym do wydania zezwolenia na przetwarzanie odpadów ze względu na miejsce przetwarzania odpadów w myśl przepisu art. 41 ust. 2 oraz art. 41 ust. 3 pkt 2 ustawy o odpadach (Dz. U. z 2021 r. poz. 779 ze zm.) jest Prezydent Miasta Opola.

Po przeanalizowaniu treści formalnej wniosku, organ pismem nr OŚR.6233.28.2020.MKb 5 listopada 2020 r. wezwał Wnioskodawcę do usunięcia braków formalnych i merytorycznych m. in. w zakresie dodania do wniosku procesu odzysku R13 i R12 i monitoringu prowadzonego procesu. W odpowiedzi pismem z dnia 3 grudnia 2020 r. Strona uzupełniła przedmiotowy wniosek.

Po przeanalizowaniu wniosku wraz z uzupełnieniem Organ ponownie wezwał Stronę do uzupełnienia przedłożonego wniosku w piśmie nr OŚR.6233.28.2020.MKb z 11 grudnia 2020 r. m.in. o przedłożenie decyzji o warunkach zabudowy i zagospodarowania terenu, o której mowa w art. 4 ust. 2 ustawy z dnia 27 marca 2003 r. o planowaniu i zagospodarowaniu przestrzennym (Dz. U. z 2020 r. poz. 293 i 471), w przypadku gdy dla terenu, którego wniosek dotyczy, nie został uchwalony miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego, chyba że uzyskanie decyzji o warunkach zabudowy i zagospodarowania terenu nie jest wymagane. W odpowiedzi „ANPLAST Anna Klimczyk” w pismach z dnia: 21 grudnia 2020 r., 19 lutego 2021 r., 18 marca 2021 r., uzupełniła brakujące informacje, w tym decyzję Prezydenta Miasta Opola nr UAB.6730.215.2020.JJ z dnia 17 marca 2021 r. ustalającą warunki zabudowy dla zmiany sposobu użytkowania obiektu budowlanego na budynek produkcyjny wraz z zapleczem socjalnym oraz wydzieloną częścią biurową ustalając również warunki zabudowy i szczegółowe zasady zagospodarowania terenu na działce nr 355, k.m. 6 przy ul. Cygana 5 w Opolu.

Wobec faktu, że wniosek spełnił wymogi formalne oraz mając na względzie art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego*, organ pismem nr OŚR.6233.28.2020.MKb z 19 marca 2021 r. zawiadomił stronę o wszczęciu postępowania, jednocześnie informując stronę o jej uprawnieniach wynikających z przepisów ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*.

Mając na względzie art. 41a ust. 1a i ust. 2 ww. ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach*, organ pismem nr OŚR.6233.28.2021.MKb z 19 marca 2021 r. zwrócił się do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Opolu o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej ustalonych w przedłożonym w operacie przeciwpożarowym oraz w postanowieniu Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Opolu z 31 lipca 2020 r. nr MZ.5560.66.1.2020.

W odpowiedzi na ww. pismo Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Opolu postanowieniem nr MZ.5560.66.2.2020 z 23 kwietnia 2021 r. pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej opisanymi w operacie przeciwpożarowym oraz zatwierdzonymi postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Opolu z 31 lipca 2020 r. nr MZ.5560.66.1.2020.

Równocześnie Prezydent Miasta Opola, na podstawie art. 41a ust. 1 ww. ustawy *o odpadach* w piśmie nr OŚR.6233.28.2020.MKb z 19 marca 2021 r. wystąpił do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Opolu o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji oraz miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach określonych w przepisach ochrony środowiska.

Kontrola na przedmiotowej instalacji odbyła się w dniach: 12 i 13 maja 2021 r. wraz z udziałem przedstawicieli Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Opolu oraz przedstawiciela

Urzędu Miasta Opola, podczas której przeprowadzono wizję lokalną instalacji i miejsc magazynowania odpadów związanych z przetwarzaniem i zbieraniem odpadów. Po przeprowadzonej kontroli przez Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Opolu oraz Urzędu Miasta Opola został sporządzony protokół kontroli nr WIOS-OPOLE 208/2021 z dnia 18 maja 2021 r. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Opolu postanowieniem nr WI.703.1.57.2021.ZK. z dnia 2 lipca 2021 r. pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań z zakresu wymagań ochrony środowiska dla instalacji, obiektu i miejsc magazynowania odpadów, gdzie będzie prowadzone przetwarzanie odpadów.

Po ponownej analizie merytorycznej wniosku organ stwierdził, że niektóre informacje i dane wymagają ponownego przeanalizowania i weryfikacji, dlatego organ pismem: nr OŚR.6233.28.2020.MKb z 17 maja 2021 r., wezwał Stronę do jego uzupełnienia. W odpowiedzi na ww. wezwanie Wnioskodawca uzupełnił wniosek o brakujące informacje w pismach z dnia 28 maja 2021 r., 1 czerwca 2021 r. oraz 9 czerwca 2021 r., przedkładając badania jakościowe dla próbki wytworzonego pulveru PVC przeprowadzone w akredytowanym laboratorium - Instytucie Inżynierii Materiałów Polimerowych i Barwników, Oddział Farb i Tworzyw z siedzibą w Gliwicach przy ul. Chorzowskiej 50. Na podstawie przeprowadzonych badań stwierdzono, że badany pulwer PVC może stanowić surowiec do produkcji innych wyrobów, gdyż spełnia wszystkie istotne wymagania produktu dla określonego wykorzystania tego produktu jako surowca do dalszego przetwórstwa lub jako dodatku do materiału pierwotnego.

Na podstawie powyższych badań oraz w porównaniu do normy PN-EN 15346:2014-12 Tworzywa sztuczne – Tworzywa z recyklingu – Charakterystyka recyklorów (polichlorku winylu) (PVC) oraz wymaganiami normy, określono przydatność materiału do recyklingu, zgodnie z ustawą z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik nr III do dyrektywy PEIR 2008/98/We w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy Zawiadomienie Komisji dotyczące wytycznych technicznych w sprawie klasyfikacji odpadów (2018/C 124/01).

Badania dla pulveru zostały przeprowadzone celem określenia charakterystyki jego podstawowych właściwości, których znajomość jest niezbędna w celu określenia zdolności do ponownego przetwórstwa, a także prowadzenia procesu ponownego jego przetworzenia powszechnie stosowanymi metodami przetwórstwa termoplastycznych tworzyw, tj. wytłaczania i wtrysku.

W wyniku przetwarzania odpadów z tworzyw sztucznych na terenie instalacji będzie następować produkcja zatwierdzonych produktów (pulwer PVC). Klasyfikacja wytworzonych produktów będzie następować na podstawie przeprowadzanych okresowych badań laboratoryjnych, określonych przez normę PN-EN 15346:2014-12 „Tworzywa sztuczne - Tworzywa z recyklingu - Charakterystyka recyklatów poli(chlorku winylu) (PVC)”.

Funkcjonowanie instalacji do przetwarzania odpadów będzie ściśle uzależnione od zapotrzebowania rynku na produkt przemiału z tworzyw sztucznych i uzależnione od podpisanych umów z odbiorcami. Surowcami do produkcji przemiału z tworzyw sztucznych będą odpady z tworzyw sztucznych o ściśle określonych parametrach oraz składzie polimerowym.

W toku prowadzonego postępowania Prezydent Miasta Opola postanowieniem nr OŚR.6233.278.2020.MKb z 7 lipca 2021 r. określił „ANPLAST Anna Klimczyk” w Opolu, formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń, w ramach prowadzonych działalności, polegających na przetwarzaniu odpadów innych niż niebezpieczne, na działce nr 355, k.m. 6 przy ul. Cygana 5 w Opolu w formie depozytu, w wysokości 16 000 zł (słownie: szesnaście tysięcy złotych 00/100 groszy), w związku z magazynowaniem w ramach przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne. Postanowienie zostało doręczone Stronie w dniu 7 lipca 2021 r.

W okresie 14 dni od dnia doręczenia ostatecznego postanowienia, określonego przepisami ww. ustawy o odpadach Strona w piśmie z 7 lipca 2021 r. (e-mail) poinformowała, że w dniu 7 lipca 2021 r. na konto Urzędu Miasta Opola został wpłacony depozyt na kwotę określoną ww. postanowieniem, tj. w wysokości 16 000 zł.

Po przeanalizowaniu wszystkich informacji i uzupełnień przekazanych przez Stronę, organ uznał, że wniosek jest kompletny i może stanowić podstawę do wydania zezwolenia na przetwarzanie odpadów, w procesach odzysku R12, R13 i R3.

Zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego*, Organ zapewniając stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, pismem nr OŚR.6233.28.2020.MKb z dnia 8 lipca 2021 r. zawiadomił Stronę o zakończeniu postępowania i o możliwości zapoznania się ze zgromadzonym materiałem dowodowym w sprawie. W wyznaczonym terminie nie złożono żadnych uwag w ww. sprawie.

Mając na uwadze powyższe, biorąc pod uwagę wniosek Strony wraz z uzupełnieniami, jak również stanowiska organów wyrażone w toku prowadzonego postępowania, organ uznał go za kompletny i spełniający wymagania przepisów, określonych w art. 42 ustawy z dnia 14 grudnia 2010 r. *o odpadach*, dlatego niniejszą decyzją na wniosek Strony wydał zezwolenie na przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

Przedstawione w przedłożonej dokumentacji rodzaje odpadów przewidziane do przetwarzania oraz wytwarzane w związku z przetwarzaniem, zostały określone zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. *w sprawie katalogu odpadów* (Dz. U. z 2020 r. poz. 10).

Zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie, zgodnie z wnioskiem Strony, w niniejszym zezwoleniu uwzględnione zostały warunki dotyczące przetwarzania odpadów.

W zezwoleniu na przetwarzanie odpadów dla „ANPLAST Anna Klimczyk” na instalacji przetwarzania tworzyw sztucznych dopuszczono do przetwarzania odpady inne niż niebezpieczne o kodach: 07 02 13, 15 01 02, 12 01 05 i 17 02 03 w procesach przetwarzania odpadów: odzysku R12 - poprzez poddawanie odpadów obróbce mechanicznej, w tym rozdrobieniu w młynie do kruszenia odpadów, recyklingu R3 - poprzez rozdrobienie przemiału w pulweryzatorze na pluser PVC oraz odzysku R13 - magazynowaniu przedprocesowym w procesie. Roczna moc przerobowa instalacji do przetwarzania tworzyw sztucznych wynosi 1200 Mg/rok.

Ww. odpady są odpadami palnymi i będą magazynowane i przetwarzane na instalacji do przetwarzania tworzyw sztucznych wewnątrz hali magazynowo-produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu.

Z przedłożonego wniosku wynika, że magazynowanie odpadów przeznaczonych do przetwarzania odbywa się w trzech wydzielonych miejscach w hali produkcyjnej przy ul. Cygana 5 w Opolu, tj.:

- w miejscu nr 1 będą magazynowane odpady do przetworzenia o kodach: 07 02 13 oraz 15 01 02 w łącznej ilości maksymalnej w tym samym czasie - 38 Mg,
- w miejscu nr 2 będą magazynowane odpady do przetworzenia o kodzie 12 01 05 w ilości maksymalnej w tym samym czasie – 1,6 Mg,
- w miejscu nr 3 będą magazynowane odpady do przetworzenia o kodzie 17 02 03 w ilości maksymalnej w tym samym czasie – 0,4 Mg.

Maksymalna masa odpadów, jak i największa masa odpadów, które mogą być magazynowe w tym samym czasie wynosi 40 Mg. Całkowita pojemność wydzielonych w hali produkcyjnej miejsc magazynowania odpadów (miejsce nr 1, nr 2 i nr 3) wynosi łącznie 40 Mg. Hala produkcyjna, w której będą prowadzone procesy przetwarzania odpadów w procesach: R13 (proces magazynowania przedprocesowego), R12 (proces mielenia odpadów w młynie do kruszenia) i R3 (proces pulweryzacji, polegający na sproszkowaniu tworzyw sztucznych), ma całkowitą pojemność 120 Mg.

Podstawą klasyfikacji procesu przetwarzania odpadów z tworzyw sztucznych oraz aby zapewnić jak najwyższą jakość produkowanych pulwerów PVC, będzie poddawanie wytworzonych pulwerów PVC okresowym badaniom ich właściwości, w zakresie określonym przez normę PN-EN 15346:2014-12 „Tworzywa sztuczne - Tworzywa z recyklingu - Charakterystyka recyklatów poli(chlorku winylu) (PVC)”. Ścisłe określony rodzaj odpadów PVC (tj. płyty PVC, profile okienne, rury PVC) będzie odbierany od stałych dostawców tych odpadów i przyjmowany do przetworzenia, odpady te będą starannie wyselekcjonowane, dlatego przyjmowane odpady nie będą się różnić znacząco właściwościami. Określenie parametrów charakterystycznych dla składu odpadów tworzyw sztucznych przewidzianych do przetworzenia pozwala na bezpieczne (pod względem jakościowym i ilościowym) planowanie wytwarzania produktu. W przypadku otrzymania nowego rodzaju odpadu PVC do procesu

przetwarzania, tzn. o innych właściwościach (parametrach) niż przyjmowane do tej pory odpady, (ujęte w niniejszej decyzji), wytworzony pulwer następnie zostanie poddany badaniom, zgodnie z normą PN-EN 15346:2014-12.

Uzyskany po procesie odzysku (recyklingu) pulwer tworzyw sztucznych, w związku z przeprowadzeniem badań w akredytowanym laboratorium, spełniających wymagania określone w normie PN-EN 15346:2014-12, stanowi produkt, spełniający normy jakościowe jak dla surowca pierwotnego i bez dalszego przetwarzania (w tym regranulacji), będzie mógł być bezpośrednio wykorzystany w procesie produkcyjnym, jako produkt, który będzie mógł być sprzedawany zewnętrznym podmiotom w ok.20% lub będzie wykorzystany na terenie zakładu „ANPLAST Anna Klimczyk” na etapie procesu produkcji płyt PVC w ok. 80%.

Jeżeli po procesie mechanicznej obróbki odpadów w procesie R3, wytworzony pulwer z tworzyw sztucznych nie będzie spełniał wymagań jakościowych, określonych w normie PN-EN 15346:2014-12, nie będzie sprzedawany jako produkt na zewnątrz zakładu, tylko zostanie wykorzystany na terenie zakładu „ANPLAST Anna Klimczyk” w instalacji do produkcji płyt PVC.

W przypadku gdy powstały produkt (płyta PVC) nie będzie spełniał wymogów jakościowych, jak również powstające w trakcie procesu technologicznego ewentualne fragmenty płyt, tj. obcięte krawędzie płyt, wióry będą ponownie zawracane do procesu na linię przetwarzania odpadów tj. do procesu R12/R3 i po ponownym przetworzeniu, będą mogły zostać wykorzystane jako surowce do produkcji płyt PVC, celem wytworzenia produktu o określonych właściwościach. Proces zawracania pozostałości poprodukcyjnych będzie recyklingiem wewnętrznym.

Stosownie do zapisów art. 43 ust. 2 ww. ustawy o odpadach, w punkcie I niniejszego zezwolenia na przetwarzanie odpadów określono:

- numer identyfikacji podatkowej posiadacza odpadów (NIP),
- rodzaje i kody odpadów przewidziane do przetwarzania,
- szczegółowe miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami oraz ze stanem faktycznym,
- masę odpadów przewidywanych do przetwarzania oraz wytwarzanych odpadów w związku z przetwarzaniem odpadów w okresie roku (wyrażonych w Mg);
- maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku;
- największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w obiekcie budowlanym, wynikającą z wymiarów instalacji;
- całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów;
- całkowitą pojemność obiektu budowlanego gdzie będą magazynowane odpady,
- miejsca i dopuszczone metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do ustawy oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia.
- przewidywany okres wykonywania działalności w zakresie przetwarzania odpadów,
- czynności podejmowane w ramach monitorowania i kontroli działalności objętej zezwoleniem.

Niniejszą decyzję wydano zgodnie z art. 44 ust. 1 ww. ustawy o odpadach na czas oznaczony, zgodnie z wnioskiem Strony, tj. od dnia 16 lipca 2021 r. do 15 lipca 2031 r.

Niniejszą decyzją Organ udzielił zezwolenia na przetwarzanie odpadów w zakresie przetwarzania odpadów tworzyw sztucznych w procesach odzysku – R12, R13 i R3, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach wraz opisem z procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji, prowadzonej przy ul. Cygana 5 w Opolu, na działce nr 355, k.m. 6.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową zgodnie z art. 1 ust. 1 pkt 1 lit.c, art. 5 ust. 1, art. 6 ust. 1 pkt 3 ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz.U. z 2020 r. poz. 1546 ze zm.) oraz 46 pkt 2 części III załącznika do cytowanej powyżej ustawy w wysokości 616,00 zł

(słownie złotych: sześćset szesnaście). Opłaty dokonano przelewem na konto Urzędu Miasta Opola nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249 w dniu 12 października 2020 r.
Uwzględniając powyższe, orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Opolu, za pośrednictwem Prezydenta Miasta Opola, w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

Zgodnie z art. 127a ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję, strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania. Z dniem doręczenia organowi oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna. Decyzja podlega wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli jest zgodna z żądaniem wszystkich stron lub jeżeli wszystkie strony zrzekły się prawa do wniesienia odwołania.

z up. Prezydenta Miasta
Monika Czech - Tanczyk
Monika Czech - Tanczyk
Z-ca Naczelnika Wydziału
Ochrony Środowiska i Rolnictwa

Otrzymuje:

/za zwrotnym potwierdzeniem odbioru/

1. Pani Anna Klimczyk
ANPLAST Anna Klimczyk
ul. Polna 13
46-070 Dziekaństwo
2. Opolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
45-35 Opole, ul. Nysy Łużyckiej 42
3. a. a.

Do wiadomości:

/e-PUAP/

1. Marszałek Województwa Opolskiego
ul. Piastowska 14, 45-082 Opole