MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA POMORSKIEGO

DROŚ-SO.7243.66.2015.AŁ
za dowodem doręczenia

Gdańsk, 19.01.2016 r.

D E C Y Z J A
POZWOLENIE NA WYTWARZANIE ODPADÓW

Na podstawie art. 180a, art. 181 ust. 1 pkt 4, art. 183 ust. 1 i art. 188 ust. 1, 2 i 2b oraz art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku – Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.), art. 41 ust. 3 pkt 1, art. 43 ust. 2 oraz art. 45 ust. 6, 7 i 8 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.) oraz art. 104 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2016 r., poz. 23), po rozpatrzeniu wniosku firmy FENIX Sp. z o.o. ul. Chwaszczyńska 129E, 81-571 Gdynia, reprezentowanej przez Prezesa Zarządu Igora Wojciechowskiego w sprawie wydania pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem wymagań przewidzianych dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów

orzeka się

Udzielić Firmie FENIX Sp. z o. o. pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem zezwolenia na przetwarzanie odpadów i określić:

1. ***Numer identyfikacji podatkowej (NIP) i numer REGON posiadacza odpadów:***

Dane posiadacza odpadów:

Fenix Sp. z o.o.
ul. Chwaszczyńska 129 E
81-571 Gdynia

NIP: 5862066815
REGON: 192492913

2. ***Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku oraz źródła ich powstawania*** zgodnie z danymi zawartymi w tabeli nr 1:

Tabela nr 1. *Rodzaje i ilości odpadów niebezpiecznych przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku oraz źródła powstawania odpadów*

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadu [Mg/rok]	Źródła powstawania odpadów
1.	**13 02 08***	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	**20**	Pozostałość podestylacyjna
2.	**15 02 02***	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np.PCB)	**0,1**	Ewentualny wyciek substancji niebezpiecznych przy operacjach przepompowywania

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadu [Mg/rok]	Źródła powstawania odpadów
3.	**19 02 07***	Oleje i koncentraty z separacji	**2**	Odpady powstające w wyniku wstępnej separacji odpadu składającego się z dwóch niezmieszanych faz np. olej/alkohol lub olej/woda
4.	**19 02 08 ***	Ciekłe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne	**200**	Odpad z procesu przetwarzania odpadów
5.	**19 02 09 ***	Stałe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne	**150**	Odpad z procesu przetwarzania odpadów

*odpady niebezpieczne

3. ***Rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości*** zgodnie z danymi zawartymi w tabeli nr 2:

Tabela nr 2. *Rodzaje odpadów niebezpiecznych z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości*

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	**13 02 08***	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Mieszanina węglowodorów aromatycznych i nienasyconych oraz szeregu częściowo utlenionych dodawanych substancji uszlachetniających Właściwości: HP 3; HP 13; HP 14
2.	**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)	*Bawełniane tkaniny zanieczyszczone węglowodorami* i/lub żywicami/pigmentami Właściwości: HP 3; HP 13; HP 14
3.	**19 02 07***	Oleje i koncentraty z separacji	Mieszanina węglowodorów aromatycznych/ alifatycznych Właściwości: HP 3; HP 14
4.	**19 02 08 ***	Ciekłe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne	W zależności od rodzaju odpadu farb i lakierów występują: żywice poliestrowe, żywice naturalne, związki poliakrylów, poliuretan, guma, barwniki. Wszystkie związki były pierwotnie dopuszczone do obrotu handlowego pod postacią farby lub innego *produktu handlowego* Właściwości: HP 3; HP 4; HP 13; HP 14
5.	**19 02 09 ***	Stałe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne	Skład: zestalone farby i lakiery i ich mieszaniny z barwnikami: żywice poliestrowe, związki poliakrylów, poliuretan Właściwości: HP 3; HP 4; HP 13; HP 14

* Odpady niebezpieczne

Symbole HP 3, HP 4, HP 13, HP 14 – *właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne wymienione w załączniku III Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującego załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy*

4. **Wskazanie sposobu zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.**

Wprowadzone zasady postępowania z odpadami są zgodne z wymogami obowiązujących przepisów i zapewniają ochronę życia i zdrowia ludzi oraz ochronę środowiska zgodnie z zasadą zrównoważonego rozwoju, a w szczególności zasadą zapobiegania ich negatywnego oddziaływania na środowisko. Przewiduje on bowiem, zgodny z zasadami ochrony środowiska odzysk odpadów, których powstaniu nie można zapobiec, a także sposób unieszkodliwiania odpadów, których nie udało się poddać odzyskowi.

Zapobieganie powstaniu odpadów, a także ograniczenie ich ilości i ich negatywnego oddziaływania na środowisko realizowane jest poprzez:

- wysokie kompetencje pracowników posiadających wieloletnie doświadczenie,
- stosowanie technologii małoopadowej, umożliwiającej bardzo wysoki stopień oczyszczenia,
- dobrą jakość urządzeń i zbiorników magazynowych,
- ścisłe przestrzeganie warunków eksploatacji urządzeń i maszyn podanych przez ich producenta,
- stałą bieżącą kontrolę źródeł powstawania odpadów, w tym ścisłego zachowania reżimu ustawień technologicznych maszyn i urządzeń produkcyjnych oraz działania czynnika ludzkiego.

Stosowane urządzenia zakupiono u wiodących producentów, zastosowano w nich najlepsze dostępne materiały wiodących firm światowych. Takie samo kryterium jest stosowane przez spółkę przy zakupie części zapasowych.

Odpady z urządzeń gromadzone są w zbiornikach z chemoodpornego tworzywa sztucznego (polietylenu wysokiej gęstości) powszechnie stosowane do przewozu i magazynowania substancji płynnych, w tym niebezpiecznych.

Zbiorniki posiadają szczelne zamknięcie wraz z plastikowym elementem umożliwiającym „oddychanie" zbiornika. Jest to istotne z powodu konieczności zapobiegania przypadkowemu wylaniu się odpadu przy przeładunkach.

Zbiorniki posiadają własną paletę w celu ułatwienia przestawiania i przeładunków oraz redukującą możliwość przypadkowego uszkodzenia zbiornika. Sposób przeładunków minimalizuje możliwość przypadkowego rozlewu odpadu. Miejsce, w którym znajduje się urządzenie jest w pełni przystosowane pod względem infrastruktury do przeładunków. Transport poziomy nie nastręcza żadnych trudności i jest realizowany przy użyciu posiadanych wózków widłowych.

5. **Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom:**

Spółka posiada zespół stacjonarnych urządzeń technicznych powiązanych technologicznie, które znajdują się w jednym miejscu.

Firma posiada 3 urządzenia umożliwiające prowadzenie procesu rozdziału mieszanin substancji organicznych, w tym klasyfikowanych jako odpady. Rozdział następuje poprzez proces destylacji.

Posiadane przez Wnioskodawcę urządzenia są:

- całkowicie szczelne,
- kocioł destylacyjny jest zbudowany ze stali kwasoodpornej,
- urządzenie pracuje pod obniżonym ciśnieniem celem maksymalnego obniżenia temperatury wrzenia rozpuszczalnika,
- grzanie kotła destylacyjnego odbywa się parą wodną – co wpływa bardzo znacząco na bezpieczeństwo pracy i praktyczną likwidację zagrożenia pożarowego,

- bezpieczne oświetlenie przeciwwybuchowe – napięcie bezpieczne, prąd stały 24 V,
- wprowadzanie porcji rozpuszczalnika do kotła destylacyjnego – zasysanie próżnią.

Urządzenia posiadają następujące parametry :

Destylator nr 1

▪ pojemność użytkowa kotła	200 litr
▪ urobek godzinowy	min. 10 max 90 litr
▪ temp. pracy	max 165 ^{0}C
▪ ciśnienie robocze	około 95 % próżni, to znaczy 82 milibary

Destylator nr 2

▪ pojemność użytkowa kotła	250 litr
▪ urobek godzinowy	min. 10 max 90 litr
▪ temp. pracy	max 165 ^{0}C
▪ ciśnienie robocze	około 95 % próżni, to znaczy 82 milibary

Destylator nr 3

▪ pojemność użytkowa kotła	300 litr
▪ urobek godzinowy	min. 30 max 190 litr
▪ temp. pracy	max 165 ^{0}C
▪ ciśnienie robocze	około 97% próżni, to znaczy 42 milibary

6. Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów:

Wszystkie czynności i etapy produkcji są zorganizowane w sposób zapewniający ochronę środowiska oraz zdrowia ludzi. Wytworzone odpady magazynowane są w sposób selektywny w wyznaczonych miejscach w specjalnie do tego przeznaczonych zbiornikach lub beczkach (bębnach) stalowych.

Po zebraniu ilości transportowej (m.in. po zapełnieniu pojemników, beczek) odpady przekazywane są specjalistycznym firmom posiadającym wymagane zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami. Transport odpadów jest realizowany przy użyciu własnych pojazdów lub zlecany firmie zewnętrznej. W przypadku transportu odpadów przez firmy zewnętrzne spółka FENIX Sp. z o.o. jako zlecający usługę transportu wskaże prowadzącemu działalność w zakresie transportu odpadów miejsce odbioru odpadów oraz posiadacza odpadów, do którego należy dostarczyć odpady.

7. Rodzaje i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetworzenia w okresie roku.

Na terenie Zakładu prowadzonego przez Fenix Sp. z o.o. eksploatowana jest instalacja do przetwarzania odpadów wykorzystująca proces destylacji jako metodę rozdziału rozpuszczalnika od zanieczyszczeń.

Odpady przewidywane do przetwarzania oraz powstające w wyniku przetworzenia zamieszczone zostały w poniższej tabeli zgodnie z obowiązującym katalogiem odpadów (rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014r. *w sprawie katalogu odpadów* - Dz. U. z 2014 r., poz. 1923)

Tabela nr 3. *Rodzaje i masa odpadów przewidywanych do przetwarzania oraz powstających w wyniku przetworzenia w okresie roku*

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów Mg/rok
		ODPADY PRZEWIDYWANE DO PRZETWORZENIA	
1.	**07 01 04 ***	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	**80**
2.	**07 01 99**	Inne niewymienione odpady	**3**
3.	**07 02 04***	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	**80**
4.	**07 02 08***	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	**35**
5.	**07 03 04***	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	**20**
6.	**07 04 04***	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	**20**
7.	**07 05 04***	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	**20**
8.	**07 06 04***	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	**20**
9.	**07 07 04***	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	**20**
10.	**08 01 11***	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	**300**
11.	**08 01 13***	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	**50**
12.	**08 01 17***	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	**50**
13.	**08 01 21 ***	Zmywacz farb i lakierów	**50**
14.	**08 03 12***	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	**300**
15.	**08 03 14***	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	**80**
16.	**11 01 13***	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	**10**
17.	**14 06 02***	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	**50**
18.	**14 06 03***	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	**70**
19.	**14 06 05***	Szlamy i odpady stałe zawierające inne rozpuszczalniki	**10**
20.	**16 01 14***	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	**50**
21.	**20 01 13***	Rozpuszczalniki	**5**
		ODPADY POWSTAJĄCE W WYNIKU PROCESÓW PRZETWARZANIA	
1.	**13 02 08***	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	**20**
2.	**19 02 07***	Oleje i koncentraty z separacji	**2**
3.	**19 02 08***	Ciekłe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne	**200**
4.	**19 02 09***	Stałe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne	**150**

*odpady niebezpieczne

8. Oznaczenie miejsca przetwarzania odpadów:

FENIX Sp. z o.o. prowadzi działalność w zakresie przetwarzania (odzysku) odpadów w instalacji na terenie zakładu zlokalizowanego w Gdyni przy ul. Chwaszczyńskiej 129E, 81-571 Gdynia na działkach nr 527 i 474, obręb Wielki Kack (WK 35). Spółka posiada tytuł prawny do terenu oraz obiektów, gdzie prowadzona jest działalność na podstawie umów najmu. Hala przemysłowa ma powierzchnię 120 m^2, wyposażona jest w bezpieczne oświetlenie przeciwwybuchowe oraz wentylację.

9. Dopuszczalne metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego:

W instalacji na terenie zakładu prowadzone są nw. metody przetwarzania odpadów określone jako procesy odzysku zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* stanowiącym „niewyczerpujący wykaz procesów odzysku":

- **R2** – Odzysk/regeneracja rozpuszczalników
- **R13** - Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

Prowadzony odzysk rozpuszczalnika od zanieczyszczeń jest realizowany poprzez wykorzystanie metody rozdziału substancji poprzez destylację.

Destylacja jest to proces polegający na zmianie substancji ciekłej w stan pary poprzez jej ogrzanie, skropleniu (kondensacji) par poprzez ich oziębienie oraz zebraniu skroplonych par (destylatu) w pojemniku.

Destylacja jest bardzo powszechnie stosowana w wielu gałęziach przemysłu, głównie do oczyszczania głównego składnika ciekłej mieszaniny z domieszek substancji mniej lotnych lub nielotnych.

W destylacji wykorzystuje się fakt zależności zjawiska wrzenia cieczy od ciśnienia pod jakim znajduje się mieszanina. Im niższe ciśnienie, tym ciecze wrą w niższej temperaturze.

Proces destylacji jest prowadzony w następujący sposób :

1. zanieczyszczona lub zmieszana ciekła substancja organiczna (rozpuszczalnik, rozcieńczalnik, płyn do odtłuszczania, płyny eksploatacyjne w przemyśle: drukarskim i poligraficznym, tworzyw sztucznych) jest wprowadzana (zasysana próżnią) do kotła poprzez filtr siatkowy (eliminacja zanieczyszczeń, które mogłyby zatkać doprowadzenie rozpuszczalnika do kotła - kawałki szmat, plastyku, niedopałki papierosów, kawałki metalu, opiłki metali, itp.),
2. operator otwiera zawory umożliwiające obniżenie ciśnienia wewnątrz destylatora,
3. w momencie uzyskania ciśnienia wewnątrz kotła destylacyjnego w wysokości 200 milibarów (20 % ciśnienia normalnego), rozpoczyna się grzanie kotła,
4. urządzenie uzyskuje ciśnienie nominalne pracy – przedział pomiędzy 72 a 88 milibarów,
5. ogrzana substancja organiczna (rozpuszczalnik) osiąga temperaturę wrzenia,
6. pary oddestylowanej substancji (rozpuszczalnika) zostają ochłodzone cieczą, następuje skroplenie par i odprowadzenie ciekłego, odzyskanego rozpuszczalnika – destylatu, do zbiornika na uzyskany destylat,
7. zbiornik na destylat umożliwia rozdział substancji od wody, której obecność w niedużych ilościach jest częstym zjawiskiem (oczywiście dotyczy wyłącznie destylatów nie tworzących z wodą mieszanin jednorodnych),
8. proces jest prowadzony do czasu wypełnienia się kotła destylacyjnego pozostałościami podestylacyjnymi,

9. pozostałości podestylacyjne są spuszczane zaworem opróżniającym; w przypadku pozostałości w stanie półpłynnym lub stałym - następuje otworzenie kotła po uprzednim ostudzeniu urządzenia do temperatury około 30 ^{0}C (na koniec pracy).

Roczna moc przerobowa instalacji wynosi 1150 Mg.

10. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytwarzania, przetwarzania oraz rodzaj magazynowanych odpadów:

Wszystkie odpady wytwarzane, przewidywane do przetworzenia i powstające w wyniku przetwarzania gromadzone i tymczasowo magazynowane są w miejscu prowadzenia działalności, tj. na terenie zakładu przy ul. Chwaszczyńskiej 129 E w Gdyni, do którego wnioskodawca posiada tytuł prawny. Hala magazynowa o powierzchni 400 m^2 wyposażona jest w przeciwwybuchowe, bezpieczne oświetlenie. Jest całkowicie zadaszona, posiada betonowe ściany i podłogę. Hala magazynowa nie przylega do pomieszczenia, w którym odbywa się przetwarzanie odpadów, jest od niej oddalona o ok. 60 m.

Odpady magazynowane będą selektywnie w odpowiednich zbiornikach o pojemności 1000 dm^3 lub beczkach stalowych o pojemności 200 dm^3 w miejscach właściwie oznaczonych i odpowiednio zabezpieczonych. Ponadto ilość jednocześnie gromadzonych odpadów nie będzie przekraczać możliwości ich właściwego i bezpiecznego magazynowania.

Przechowywanie odpadów niebezpiecznych odbywać się będzie w miejscach oznaczonych, w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko, tj. na podłożu utwardzonym, bez dostępu osób postronnych i zwierząt.

Miejsca i sposób magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania i przetwarzania wyszczególniono w tabelach poniżej.

Tabela nr 4. *Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytwarzania*

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje magazynowanych odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	**13 02 08***	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Gromadzone selektywnie w osobnych dla każdego rodzaju odpadów pojemnikach z chemoodpornego polietylenu wysokiej gęstości lub w zamykanych beczkach stalowych o pojemności po 200 dm^3, wyposażonych w szczelne zamknięcia. Na pojemnikach umieszczony jest w widocznym miejscu: 1. informacja o kodzie odpadu; 2. oznakowanie wymagane przepisami szczególnymi, dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych w formie nalepki z kodem UN 3. oznakowanie nalepką przedstawiającą ogień na czerwonym tle
2.	**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)	
3.	**19 02 07***	Oleje i koncentraty z separacji	
4.	**19 02 08***	Ciekłe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne	
5.	**19 02 09***	Stałe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne	

*odpady niebezpieczne

Tabela nr 5. *Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidywanych do przetworzenia*

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
		ODPADY PRZEWIDYWANE DO PRZETWORZENIA	
1.	**07 01 04 ***	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	Gromadzone selektywnie w oznakowanych, osobnych dla każdego rodzaju odpadów, szczelnych, zamykanych pojemnikach: paletopojemnikach (o pojemności 1000 dm^3) lub beczkach stalowych (o pojemności po 200 dm^3)
2.	**07 01 99**	Inne niewymienione odpady	
3.	**07 02 04***	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	
4.	**07 02 08***	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	
5.	**07 03 04***	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	
6.	**07 04 04***	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	
7.	**07 05 04***	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	
8.	**07 06 04***	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	
9.	**07 07 04***	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	
10.	**08 01 11***	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
11.	**08 01 13***	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
12.	**08 01 17***	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
13.	**08 01 21 ***	Zmywacz farb i lakierów	
14.	**08 03 12***	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	
15.	**08 03 14***	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	
16.	**11 01 13***	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	
17.	**14 06 02***	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	
18.	**14 06 03***	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	
19.	**14 06 05***	Szlamy i odpady stałe zawierające inne rozpuszczalniki	
20.	**16 01 14***	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	
21.	**20 01 13***	Rozpuszczalniki	

*odpady niebezpieczne

11. Uchylić w zakresie wytwarzania i przetwarzania odpadów decyzję Marszałka Województwa Pomorskiego o sygn. DROŚ.S.EB.7653-28/10 z dnia 24.09.2010 r. stanowiącą *pozwolenie na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem działalności w zakresie odzysku i transportu odpadów* zmienioną decyzją Marszałka Województwa Pomorskiego o sygn. DROŚ-S.7243.20.2012.NB z dnia 13.06.2012 r.

12. Czas obowiązywania pozwolenia

Ustala się termin ważności pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem zezwolenia na przetwarzanie odpadów do dnia 15 stycznia 2026 roku.

U Z A S A D N I E N I E

Firma FENIX Sp. z o.o. ul. Chwaszczyńska 129E, 81-571 Gdynia, reprezentowana przez Prezesa Zarządu Igora Wojciechowskiego wystąpiła z wnioskiem o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem odpowiednio wymagań przewidzianych dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów oraz o uchylenie w zakresie wytwarzania i przetwarzania odpadów posiadanej decyzji Marszałka Województwa Pomorskiego o sygn. DROŚ.S.EB.7653-28/10 z dnia 24.09.2010 r. stanowiącej *pozwolenie na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem działalności w zakresie odzysku i transportu odpadów* zmienionej decyzją Marszałka Województwa Pomorskiego o sygn. DROŚ-S.7243.20.2012.NB z dnia 13.06.2012 r.

Zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – *Prawo ochrony środowiska*, marszałek województwa jest organem właściwym w sprawach przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu 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.*

W myśl treści § 2 ust.1 pkt 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 ze zm.) przedmiotowa instalacja jako instalacja do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych, w tym składowiska odpadów niebezpiecznych oraz miejsca retencji powierzchniowej odpadów niebezpiecznych zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. W związku z powyższym organem właściwym w niniejszej sprawie jest Marszałek Województwa Pomorskiego.

Firma FENIX Sp. z o. o. prowadzi instalację w obiekcie zlokalizowanym w Gdyni przy ul. Chwaszczyńskiej 129E, 81-571 Gdynia na działkach nr 527 i 474, obręb Wielki Kack (WK 35). Spółka posiada tytuł prawny do terenu oraz obiektów, gdzie prowadzona jest działalność na podstawie umów najmu. Hala przemysłowa ma powierzchnię 120 m^2, wyposażona jest w bezpieczne oświetlenie przeciwwybuchowe oraz wentylację. Wszystkie odpady wytwarzane, przewidywane do przetworzenia i powstające w wyniku przetwarzania gromadzone i tymczasowo magazynowane są w miejscu prowadzenia działalności, tj. na terenie zakładu. Hala magazynowa o powierzchni 400 m^2 wyposażona jest w przeciwwybuchowe, bezpieczne oświetlenie. Jest całkowicie zadaszona, posiada betonowe ściany i podłogę.

Działalność w zakresie gospodarki odpadami prowadzona jest na podstawie ww. decyzji Marszałka Województwa Pomorskiego o sygn. DROŚ.S.EB.7653-28/10 z dnia 24.09.2010 r. zmienionej decyzją o sygn. DROŚ-S.7243.20.2012.NB z dnia 13.06.2012r. W punkcie 11 niniejszej decyzji na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – *Kodeks postępowania administracyjnego* (t.j. Dz. U. z 2016 r. poz. 23) uchylono posiadaną w/w decyzję Marszałka Województwa Pomorskiego wraz ze zmianą w zakresie wytwarzania i przetwarzania odpadów.

Odzysk odpadów następuje w instalacji, na którą składają się 3 urządzenia umożliwiające prowadzenie procesu rozdziału mieszanin substancji organicznych, w tym klasyfikowanych jako odpady. W przypadku Wnioskodawcy, rozdział następuje poprzez proces destylacji. Procesy odzysku określono zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. *o odpadach* jako:

- **R2** - Odzysk/regeneracja rozpuszczalników
- **R13** - Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

Wniosek (wraz z uzupełnieniami) o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów w wyniku prowadzonej działalności przez Wnioskodawcę odpowiada wymogom art. 184 ust. 2,

2a i 2b w/w ustawy *Prawo ochrony środowiska*. We wniosku uwzględniono również wymogi stawiane wnioskowi o wydanie zezwolenia na przetwarzanie odpadów zgodnie z art. 42 ust. 2 w/w ustawy *o odpadach*. Instalacja eksploatowana przez FENIX Sp. z o.o. jest instalacją istniejącą od roku 2000, zatem decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach nie jest wymagana.

Uwzględniając wniosek Strony orzeczono jak w osnowie decyzji.

Od decyzji służy Stronie odwołanie do Ministra Środowiska w Warszawie za pośrednictwem Marszałka Województwa Pomorskiego, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

Otrzymują:

1. FENIX Sp. z o.o.
   ul. Chwaszczyńska 129E, 81-571 Gdynia
2. DROŚ-SO a/a

Do wiadomości:

1. Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Gdańsku
   Trakt Św. Wojciecha 293, 80-001 Gdańsk
2. Prezydent Gdyni
   Al. Marszałka Piłsudskiego 52/54, 81-382 Gdynia

Uiszczono opłatę skarbową , wpłaconą przelewem na konto Urzędu Miejskiego w Gdańsku nr 31 1240 1268 1111 0010 3877 3935 w kwocie: 506 zł dnia 08.12.2015r. podstawa prawna art.1 ust.1 pkt 1 lit. c w związku z częścią III załącznika pkt 40 ppkt 2 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 roku o *opłacie skarbowej* (Dz. U. z 2015 r. poz.783 ze zm.).

Pouczenie:

Strona jest obowiązana do przestrzegania wszystkich wymogów wynikających bezpośrednio z mocy prawa, które nie wymagają, aby umieszczać je w warunkach udzielonego pozwolenia.