

DECYZJA

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2020 r., poz. 256 z późn. zm.) oraz art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 211, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2020, poz. 1219 z późn. zm.), w związku z ust. 5 pkt. 3 lit b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 roku, poz. 1169), art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (t.j. Dz. U. z 2020 r., poz. 797 z późn. zm.), Starosta Kielecki

po rozpatrzeniu

wniosku „EKOM” Maciejczyk Sp. j. obręb Wola Murowana ul. Zakładowa 29, 26-052 Nowiny
NIP: 9591039983; REGON:290804239

orzeka:

- I.** Udzielam firmie „EKOM” Maciejczyk Sp. j. Wola Murowana ul. Zakładowa 29, 26-052 Nowiny pozwolenia zintegrowanego dla „instalacji IPPC do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 75 Mg na dobę, z wykorzystaniem obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania”, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Paliw Alternatywnych, Przeladunku i Segregacji Odpadów, na działce o nr ewid. 585/7 w miejscowości Nowiny, obręb Wola Murowana, ul. Zakładowa 29, gm. Sitkówka – Nowiny zwanej dalej instalacją i określam:

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

1.1. Rodzaj prowadzonej działalności:

Przedmiotem pozwolenia zintegrowanego jest instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne pochodzących z selektywnej zbiórki odpadów wraz z produkcją paliwa alternatywnego. Instalacja objęta wnioskiem jest położona w granicach działki o nr ewid. 585/7 o powierzchni całkowitej 1,0884 ha w miejscowości Nowiny, obręb Wola Murowana, gmina Sitkówka - Nowiny, powiat kielecki, województwo świętokrzyskie. Na terenie zakładu będą prowadzone następujące procesy odzysku odpadów (zgodnie z oznaczeniem załącznika nr 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach):

- *R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11*
- *R 13 – Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R 1 – R 12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).*

Przetwarzanie - odzysk odpadów polegał będzie na ich wstępnym przetwarzaniu poprzez sortowanie, potem rozdrobnienie, a następnie zmieszanie w celu wytworzenia paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10. Do produkcji paliw alternatywnych oraz do doczyszczania odpadów z selektywnej zbiórki, dostarczane będą odpady inne niż niebezpieczne. Zakład produkował będzie paliwo alternatywne z przeznaczeniem dla przemysłu ciepłowniczego/cementowego, produkt będzie współpalany w piecach

ciepłowniczych/obrotowych, gdzie realizowany będzie dalszy odzysk jako proces R1 „wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii”.

Wytworzone paliwo alternatywne będzie spełniało wymagania zalecane przez odbiorcę, w zakresie kaloryczności.

Wydajność instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów wynosi ok. 10 Mg/h, średnio 120 Mg/d, max. 35 300 Mg/rok.

Na terenie zakładu gdzie eksploatowana jest instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego, prowadzone są następujące rodzaje działalności:

- wytwarzanie odpadów,
- przetwarzanie odpadów poprzez działania tj. sortowanie z mechanicznym przetwarzaniem, rozdrabnianiem odpadów i wytwarzaniem paliwa alternatywnego.

Urządzeniem pomocniczym, związanym z instalacją ale nie wymagającym pozwolenia zintegrowanego, będzie mobilna rozdrabniarka do odpadów wielkogabarytowych z separatorem magnetycznym.

1.2 Podstawowe obiekty, instalacje technologiczne, urządzenia i maszyny, parametry oraz wielkość dopuszczalnej emisji (ilości odpadów dopuszczonych do przetworzenia).

Podstawowym obiektem na terenie zakładu jest hala produkcyjna segregacji odpadów i produkcji paliw alternatywnych. W ramach Zakładu funkcjonować będzie instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowana w ww. hali. Do wykonywania procesu technologicznego a także operacji międzyprocesowych zakłada się wykorzystanie następujących maszyn i urządzeń technologicznych:

- 1) przenośnik pobierający. Służy do przekazywania podanego przez ładowarkę surowca (odpadów) na bęben odsiewający.
- 2) bęben odsiewający. Wykonuje segregację mechaniczną dostarczanej strugi surowca na dwie frakcje. Frakcje podsitowe 0- 30 mm są gromadzone w boksie znajdującym się poniżej bębna i są stamtąd usuwane i przekazywane do dalszego przetwarzania poza terenem Zakładu. Frakcją przeznaczoną do produkcji paliw jest < 30 mm. Bęben jest wsparty na rolkach metalowych i gumowych. Rolka napędowa jest poruszana przez motoreduktor. Całość jest pokryta płaszczem z otwieranymi klapami rewizyjnymi i zamocowana do ramy wykonanej ze stalowych profili hutniczych,
- 3) boksy gromadzące frakcje podsitowe - stanowią podstawę bębna odsiewającego i są fragmentem hali,
- 4) przenośnik sortowniczy. Jest to usytuowany poziomo przenośnik taśmowy z gładką taśmą gumową i uszczelnionymi burtami. Uszczelnione burty są usytuowane na wysokości zgodnej z zasadami ergonomii. Górne krawędzie burt są zakończone nakładkami z tworzywa. Jest on napędzany motoreduktorem sterowanym przez przemiennik częstotliwości. Umożliwia to bezstopniową regulację przesuwu taśmy zgodnie z potrzebą,
- 5) kabina sortownicza. Służy do przeprowadzenia segregacji manualnej. Jest przygotowana na 6 stanowisk roboczych z 8 zsypaniami kierujących wysortowane odpady do znajdujących się pod nią boksów. Kabina ma konstrukcję szkieletową wykonaną z profili hutniczych z zamocowanymi do nich płytami warstwowymi tworzącymi izolowane ściany. Jest wyposażona w okna, otwory drzwiowe, instalację wentylacyjną i ogrzewanie. Instalacja wentylacyjna jest tak zaprojektowana, aby nieprzyjemne odory były wciągane przez ssawki wyciągu znajdującego się bezpośrednio nad taśmą sortowniczą, natomiast osoby sortujące znajdowały się w strudze świeżego powietrza pobieranego z zewnątrz. Służy to zapewnieniu jak największego komfortu pracy zatrudnionych osób,
- 6) stanowiska sortownicze znajdujące się wewnątrz kabiny sortowniczej w ilości 6 szt.
- 7) boksy na odpady opakowaniowe. Stanowią podstawę pod kabinę sortowniczą z przenośnikiem sortowniczym i są częścią hali,

- 8) zsypy odpadów opakowaniowych - 8 szt. Służą do ukierunkowania oddzielonych odpadów w celu umieszczenia ich w odpowiednim boksie. Są wykonane z blachy stalowej. Ich górna krawędź jest wykończona okładziną z tworzywa zapobiegającą przypadkowemu uszkodzeniu dłoni pracownika obsługującego,
 - 9) separator magnetyczny. Służy do oddzielania przedmiotów żelaznych ze strugi odpadów przeznaczonych na paliwo alternatywne. Jest to przenośnik taśmowy, który nad dolną taśmą posiada zestaw silnych magnesów wytwarzających pole magnetyczne na tyle silne, że jest w stanie unosić przedmioty żelazne zanieczyszczające surowce na paliwo alternatywne. Wydzielone, przyklejone do dolnej taśmy przedmioty i cząstki żelazne są przesuwane wraz z taśmą aż do momentu wyjścia poza obszar działania magnesów. Wówczas odpadają trafiając do rynny zsykowej, która umieszcza je w specjalnym pojemniku. Całość jest zamocowana do konstrukcji wsporczej wykonanej z kształtowników hutniczych,
 - 10) rozdrabniacz uniwersalny wstępny. Służy do rozdrabniania wstępnego odpadów, z których powstaje paliwo alternatywne. Może służyć również do okresowego rozdrabniania innych odpadów, np. opakowaniowych (po dokładnym oczyszczeniu wnętrza),
 - 11) przenośnik taśmowy transportujący – transportuje wstępnie rozdrobnione odpady z rozdrabniacza wstępnego do lejka rozdrabniacza końcowego,
 - 12) rozdrabniacz uniwersalny końcowy - rozdrabia wstępnie rozdrobnione odpady do odpowiedniej wielkości paliwa alternatywnego,
 - 13) przenośnik taśmowy odbierający – odbiera wytworzone paliwo alternatywne z rozdrabniacza końcowego i przekazuje bezpośrednio na podkład suszenia lub łyżkę ładowarki,
 - 14) pokład suszenia. Suszy paliwo alternatywne, zwiększając jego wartość opałową poprzez usunięcie nadmiaru wilgoci. Składa się z systemu rur tworzących rurociągi nawiewowe umieszczone w kanałach posadzki będącej częścią hali. Górna powierzchnia rurociągów nawiewowych jest umieszczona poniżej powierzchni posadzki, co pozwala na swobodne przemieszczanie się po pokładzie suszącym ładowarek zbierających wysuszone paliwo. System rurociągów nawiewowych jest połączony z wentylatorem, który pobiera ciepłe powietrze z kolektora słonecznego,
 - 15) wentylator - jest częścią systemu suszącego paliwo,
 - 16) kolektor słoneczny powietrzny. Jest elementem opisanego wyżej systemu suszącego. Służy do podgrzewania powietrza zasilającego pokład suszenia, radykalnie zmniejszając zapotrzebowanie na energię systemu suszącego. Jest konstrukcją tworzącą dach nad częścią hali. Jego budowa jest podobna do budowy innych powietrznych kolektorów słonecznych.
- Okresowo wykorzystywany jest mobilny przenośnik taśmowy z separatorem magnetycznym do oddzielania surowców z podziałem na metale żelazne i nieżelazne.

1.2.1. Instalacja do sortowania odpadów i produkcji paliwa alternatywnego:

Na linii technologicznej zachodzić będzie segregacja dwustopniowa:

- 1) segregacja mechaniczna odpadów na frakcje:
 - 0 - 30 mm - w większości minerały
 - >30 mm - odpady surowcowe
- 2) segregacja manualna odpadów na:
 - odpady będące składnikami paliwa alternatywnego,
 - odpady opakowaniowe (surowce wtórne - tworzywa, szkło, metale itd.),
 - odpady balastowe – wysyłane do odzysku lub unieszkodliwienia poza teren Zakładu.

Istnieje również możliwość kierowania odpadów do produkcji paliwa alternatywnego, które będą trafiać bezpośrednio na rozdrabniarkę wstępną (z pominięciem linii sortowniczej).

Urządzenia wchodzące w skład linii technologicznej do sortowania odpadów i produkcji paliwa alternatywnego:

- przenośnik pobierający. Moc - 3 kW, długość - 6,5 m, zzerokość taśmy - 1000 mm;
- bęben odsiewający. Wykonuje segregację mechaniczną dostarczanej strugi surowca na dwie frakcje – podsitową i nadsitową. Moc zainstalowana - 12 kW, średnica bębna odsiewającego - 2,2 m, długość bębna odsiewającego - 11 m;
- boksy gromadzące frakcje podsitowe - stanowią podstawę bębna odsiewającego i są fragmentem hali;
- przenośnik sortowniczy. Jest to usytuowany poziomo przenośnik taśmowy z gładką taśmą gumową. Moc - 3 kW, długość - 19 m, szerokość taśmy - 1200 mm;
- kabina sortownicza. Służy do przeprowadzenia segregacji manualnej. Jest przygotowana na 6 stanowisk roboczych z 8 zsykami kierującymi wysortowane odpady do znajdujących się pod nią boksów;
- boksy na odpady opakowaniowe (asortyment rynkowy - surowce wtórne). Stanowią podstawę pod kabinę sortowniczą z przenośnikiem sortowniczym i są częścią hali;
- stanowiska sortownicze znajdujące się wewnątrz kabiny sortowniczej w ilości 6 szt.;
- zsypy odpadów opakowaniowych - 8 szt. Służą do ukierunkowania oddzielonych odpadów w celu umieszczenia ich w odpowiednim boksie;
- separator magnetyczny. Służy do oddzielania przedmiotów żelaznych ze strugi odpadów przeznaczonych na paliwo alternatywne;
- rozdrabniacz uniwersalny wstępny. Służy do rozdrabniania wstępnego odpadów, z których powstaje paliwo alternatywne. Moc zainstalowana - ok. 150 kW, wydajność - 9-10 t/h;
- przenośnik taśmowy transportujący- przekazuje wstępnie rozdrobnione odpady z rozdrabniacza wstępnym do lejki zasypowego rozdrabniacza uniwersalnego końcowego;
- rozdrabniacz uniwersalny końcowy- służy do rozdrabniania odpadów do odpowiedniej wielkości, z których powstaje paliwo alternatywne. Moc zainstalowana - ok. 160 kW, wydajność - 9 t/h, średnica otworów sita 35 mm;
- przenośnik taśmowy odbierający - przekazuje wytworzone paliwo alternatywne z rozdrabniacza końcowego bezpośrednio na podkład suszenia lub łyżkę ładowarki;
- pokład suszenia. Suszy paliwo alternatywne, zwiększając jego wartość opałową poprzez usunięcie nadmiaru wilgoci;
- wentylator - jest częścią systemu suszącego paliwo. Jest to wentylator promieniowy. Moc - 7,5 kW;
- kolektor słoneczny powietrzny. Jest elementem opisanego wyżej systemu suszącego. Służy do podgrzewania powietrza zasilającego pokład suszenia, radykalnie zmniejszając zapotrzebowanie na energię systemu suszącego. Powierzchnia absorbująca energię słoneczną - ok. 370 m². Teoretyczna moc cieplna - ok. 370 000 kWh/rok.

Wydajność instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów wynosi ok. 10 Mg/h, średnio 120 Mg/d, max. 35 300 Mg/rok.

1.2.2. Pozostałe obiekty i urządzenia towarzyszące oraz infrastruktura ZPPAPiSO:

- budynek magazynowy,
- hala garażowa,
- budynek socjalno – biurowy z warsztatem i kotłownią
- boksy na odpady segregowane (3 szt.)
- budynek portierni
- wiata stalowa (projektowana)
- zbiornik wód opadowych o pojemności ok. 360 m³
- zbiornik na ścieki bytowe o pojemności 30 m³
- zbiornik na olej napędowy o pojemności 2,5 m³ (projektowany)

- waga najazdowa samochodowa 60 Mg,
- agregaty gaśnicze,
- sieć wodociągowa,
- kontenery i pojemniki – rozstawiane w miejscach odprowadzania poszczególnych strumieni odpadów,
- ładowarka (wielofunkcyjna) – do 3 szt. i 1 szt. awaryjna,
- ładowacz chwytakowy (cyklop),
- mobilna rozdrabniarka do odpadów wielkogabarytowych z separatorem magnetycznym,
- mobilny przenośnik taśmowy z separatorem magnetycznym,
- belownica (urządzenie projektowane).

1.3. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji:

1.3.1. Technologia sortowania odpadów i produkcji paliwa alternatywnego obejmuje następujące etapy:

Dostawa odpadów:

Dostawa odpadów na teren Zakładu Produkcji Paliw Alternatywnych, Przeładunku i Segregacji Odpadów, w msc. Nowiny, obręb Wola Murowana, ul. Zakładowa 29, prowadzona będzie za pomocą własnych środków transportu lub poprzez wyspecjalizowane podmioty zewnętrzne.

Zakład pracuje w zależności od potrzeb, w systemie jedno lub dwuzmianowym, a maksymalne godziny pracy to 6.00-22.00. Praca na terenie zakładu wynosi maksymalnie 280 dni w roku przez 5 dni w tygodniu (od poniedziałku do piątku), niekiedy również w soboty w godzinach 6.00 – 14.00

Ważenie odpadów:

Każdy samochód przywożący odpady będzie ważony oraz kontrolowana będzie zgodność kodu dostarczonego odpadu z jego faktycznym rodzajem. Po rozładowaniu każdy samochód będzie ważony dla określenia wagi dostarczonych odpadów.

Magazynowanie odpadów:

Odpad po zważeniu i wstępnej identyfikacji zostanie skierowany do wskazanych przez uprawniony personel miejsc wyładunku: boksy oraz wydzielone miejsca przyjęcia odpadów w hali produkcyjnej. Surowiec w postaci odpadów jest dostarczany w pobliże przenośnika i następnie spychany w kierunku muru oporowego w celu maksymalnego wykorzystania powierzchni magazynowania.

Transport wewnętrzny:

Transport odpadów na terenie instalacji odbywać się będzie z zachowaniem szczególnej ostrożności, w sposób bezpieczny dla środowiska, przede wszystkim eliminujący emisję pyłów do środowiska. Transportowane odpady w zależności od ich specyfikacji, będą odpowiednio zabezpieczone przed ich ewentualnym rozprzestrzenianiem. Transport następował będzie ładowarkami wyposażonymi w odpowiedni osprzęt.

Transport paliwa do odbiorcy:

Transport przekazywanych odpadów do miejsc ich odzysku lub unieszkodliwiania będzie realizowany przez podmioty posiadające zezwolenie na zbieranie i transport poszczególnych rodzajów odpadów, w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów. Wnioskodawca będzie współpracował z potencjalnymi odbiorcami wytwarzanego paliwa alternatywnego, głównie cementowniami.

Elementy procesu sortowania odpadów i produkcji paliwa alternatywnego:

Cały ciąg technologiczny zasadniczej linii do przetwarzania odpadów znajduje się w hali produkcyjnej zlokalizowanej na terenie Zakładu. Przed załadowaniem odpadów na przenośnik pobierający dokonują się wstępnej selekcji w celu wyeliminowania odpadów bardzo zanieczyszczonych o zbyt dużych gabarytach, oraz mogących uszkodzić taśmy przenośników lub zakłócić pracę linii.

Następnie odpady są ładowane za pomocą ładowarki na przenośnik taśmowy, z którego surowiec trafia do bębna odsiewającego, w którym dokonywana jest segregacja mechaniczna. Odpad głównie mineralny (kod 19 12 09), o wielkości do 30 mm (ziemia, kamienie, minerały, piaski) jest kierowany do boksu umieszczonego bezpośrednio pod bębniem odsiewającym. Odpad o kodzie 19 12 09 kierowany jest do dalszego procesu odzysku w innych instalacjach, poza terenem Zakładu. Odpad o wielkości powyżej 30 mm, zawierający surowce wtórne i inne substancje będące składnikami paliwa alternatywnego stałego, stanowi strumień poddany dalszej obróbce.

Wyselekcjonowana mechanicznie frakcja powyżej 30 mm jest kierowana na taśmę sortowniczą. Materiały te przemieszczają się na przenośniku sortowniczym przechodzącym przez kabinę sortowniczą, gdzie wydzielone są frakcje surowcowe podawane dalszym procesom recyklingu oraz odpad, który nie nadaje się do produkcji paliw.

Kabina sortownicza jest umieszczona na boksach służących do gromadzenia oddzielonych rodzajów surowców. Odbywa się tam segregacja manualna negatywna dostarczonych przenośnikiem sortowniczym odpadów surowcowych. Oddziela się odpady opakowaniowe, nazywane asortymentem rynkowym, tzn. takie, które można sprzedać. Są to: papier, tworzywa sztuczne, szkło, metale żelazne i kolorowe, ale bez substancji palnych wchodzących w skład paliwa alternatywnego. Kabina sortownicza jest wyposażona w osiem otworów zsypowych, dla sześciu stanowisk sortowniczych. Zsypy kierują wydzielone asortymenty do odpowiednich boksów znajdujących się pod kabiną, opróżnianych przez ładowarkę.

Odpady surowcowe z przenośnika sortowniczego, z których ma powstać paliwo alternatywne, trafiają na separator magnetyczny gdzie wychwytywane są metale. Następnie materiał, który pozostanie na przenośniku kierowany jest do rozdrabniacza wstępnego. Po wstępnym rozdrobnieniu za pomocą przenośnika taśmowego trafiają do rozdrabniacza końcowego. Powstające w ten sposób stałe paliwo alternatywne jest pobierane z rozdrabniacza końcowego przenośnikiem taśmowym i ładowarką, a następnie wysypywane na pokład suszenia. Pokład suszenia ma postać posadzki, w której są wykonane kanały pod system rurociągów nawiewowych, wyposażonych na całej długości w otwory, którymi wydostaje się pod ciśnieniem powietrze, przy wykorzystaniu wentylatora. Jest ono wykorzystywane do suszenia przeznaczonego do odbioru paliwa alternatywnego.

Istnieje również możliwość kierowania odpadów do produkcji paliwa alternatywnego, które będą trafiać bezpośrednio przy pomocy ładowarki na rozdrabniarkę wstępną (z pominięciem linii sortowniczej). W ten sposób mogą być przetwarzane tylko odpady nie zawierające frakcji odzyskiwanych (surowcowych) oraz metali.

Linie technologiczne sortowni i instalacji do produkcji paliwa z odpadów mogą działać zarówno jako zintegrowana jedna linia jak i niezależnie od siebie. Zaproponowana technologia nie dopuszcza działania samej sortowni, bez produkcji paliw z odpadów, ale umożliwia działania samej instalacji do produkcji paliw z odpadów, gdy Zakład przyjmie odpady wyselekcjonowane z innych instalacji lub w wyniku selektywnej zbiórki odpadów będą przyjmowane odpady przeznaczone bezpośrednio do procesu produkcji paliwa alternatywnego.

Wydajność instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów wynosi ok. 10 Mg/h, śr. 120 Mg/d, max. 35 300 Mg/rok.

Urządzeniem pomocniczym, związanym z instalacją będzie mobilna rozdrabniarka do odpadów wielkogabarytowych z separatorem magnetycznym. Będzie ona znajdować się na placu

utwardzonym na terenie zakładu lub w hali, w zależności od potrzeb. Linia ta będzie przetwarzała odpady o kodzie 20 03 07 – *Odpady wielkogabarytowe*. W wyniku przetworzenia będą powstawać będą odpady o kodach:

- a) 19 12 02 – *Metale żelazne*
- b) 19 12 12 – *Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11**

Odpady o kodzie 19 12 12 trafiają jako wsad na instalację do produkcji paliw alternatywnych. Linia ta będzie miała wydajność ok. 5 Mg/godz.

W ramach prowadzonej przez zakład działalności polegającej na zbieraniu odpadów, która nie jest objęta pozwoleniem zintegrowanym, prowadzone będą prace polegające na przesypywaniu odpadów budowlanych do zbiorczych kontenerów. Do tego celu wykorzystywana będzie hala produkcyjna, gdzie w jej wydzielonym miejscu będzie zachodził ww. proces. Dotyczyć on będzie następujących odpadów o kodach:

- a) 17 01 01 - *Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów*
- b) 17 01 02 - *Gruz ceglany*
- c) 17 01 03 - *Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia*
- d) 17 01 07 - *Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06*
- e) 17 01 80 - *Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.*

Po przywiezieniu na teren Zakładu odpady z kontenerów o pojemności do 10 m³ będą wysypywane na przewidziane miejsce magazynowe w hali produkcyjnej. Przy pomocy ładowarki odpady te będą przesypywane do kontenerów zbiorczych o pojemności od 15 m³ do 42 m³. Przewiduje się, że ww. odpadów będzie łącznie ok. 500 Mg na miesiąc. Prace te nie będą prowadzić do zmiany charakteru i składu odpadów i powodować zmiany klasyfikacji odpadów.

W budynku magazynowo - produkcyjnym, gdzie znajduje się instalacja do wytwarzania recyklatu z odpadów plastikowych (PET) – obecnie zdemontowana, przewiduje się zainstalowanie belownicy do prasowania odpadów z tworzyw sztucznych. Będą w niej prasowane i belowane odpady z tworzyw sztucznych (głównie o kodach 15 01 02, 20 01 39). Funkcjonowanie planowanej belownicy nie będzie miało wpływu na wydajność instalacji do sortowania odpadów i produkcji paliw alternatywnych

1.3.2. Zagospodarowanie terenu:

Na terenie Zakładu Produkcji Paliw Alternatywnych, Przeładunku i Segregacji Odpadów w Woli Murowanej, znajdują się następujące najważniejsze obiekty:

- 1) Hala segregacji odpadów i produkcji paliw alternatywnych
- 2) Budynek magazynowy
- 3) Hala garażowa
- 4) Budynek socjalno-biurowy z warsztatem i kotłownią
- 5) 2 budynki magazynowo – produkcyjne
- 6) Boksy na odpady segregowane (3 szt.) i 2 przeznaczone pod działalność zbierania odpadów
- 7) Budynek portierni
- 8) Wiata stalowa
- 9) Zbiornik wód opadowych o pojemności ok. 360 m³
- 10) Zbiornik na ścieki bytowe o pojemności 30 m³
- 11) Zbiornik na olej napędowy o pojemności 2,5 m³
- 12) Place magazynowania odpadów.

1.4. Zapotrzebowanie Zakładu na energię i surowce oraz odprowadzanie ścieków:

1.4.1. Bilans materiałowy

- 1) olej napędowy dla sprzętu wykorzystywanego na Zakładzie - ok. 30 000 dm³/rok
- 2) środki dezynfekcyjne (dezynfekcja samochodów) – ok. 1 700 dm³/rok
- 3) środki do deratyzacji – ok. 60 kg/rok
- 4) sorbenty – ok. 20 kg/rok (ilość uzależniona od konieczności likwidacji rozlewisk oleju napędowego w rejonie własnego zbiornika do magazynowania paliwa)
- 5) zużycie węgla w kotłowni – ok. 7 Mg/rok
- 6) oleje hydrauliczne i silnikowe – ok. 1 500 dm³/rok

1.4.2. Zużycie energii elektrycznej – ok. 380 MWh rocznie

1.4.3. Maksymalny czas pracy Zakładu – 6 dni w tygodniu w porze dziennej, od poniedziałku do soboty, w godzinach: pon.- piątek od 6 do 22 (dwie zmiany robocze), sobota 6-14 – do 280 dni w roku

1.5. Gospodarka wodno-ściekowa:

1.5.1. Zaopatrzenie w wodę/prognozowana ilość wykorzystywanej wody

Woda do Zakładu doprowadzona jest istniejącym przyłączem z sieci wodociągu gminnego przebiegającego w ul. Przemysłowej zaprojektowanym i wykonanym przyłączem wodociągowym. Zarządzającym gminnym wodociągiem jest przedsiębiorstwo Wodociągi Kieleckie Sp. z o. o. z siedzibą w Kielcach przy ul. Krakowskiej 64, z którym Wnioskodawca podpisał stosowną umowę. Woda na terenie zakładu jest wykorzystywana jedynie do celów socjalno-bytowych, w ilości ok. 400 m³/rok. Brak zużycia wody do celów technologicznych.

1.5.2. Prognozowana ilość oraz rodzaj ścieków powstających na terenie zakładu wraz z dopuszczalną wielkością emisji ścieków.

1.5.2.1. Prognozowana ilość i rodzaj powstających ścieków:

- a) ścieki bytowe: Na terenie przedmiotowego zakładu, w budynku administracyjno-socjalnym powstają ścieki bytowe. Ścieki są odprowadzane własną kanalizacją do podziemnego betonowego zbiornika (szambo) o pojemności 30 m³. Ilość ścieków bytowych zależy jest od wielu czynników ale przede wszystkim o wielkości zatrudnienia na terenie zakładu. Ilość wytwarzanych ścieków bytowych wynosi ok. 90 % zużycia wody, co przy zatrudnieniu ok. 20 osób wynosi max 1,6 m³ /dobę. W skali roku ścieków tych będzie powstawać max 405 m³. Ścieki wywożone są regularnie wozem asenizacyjnym na pobliską oczyszczalnię ścieków.
- b) wody opadowe i roztopowe:
Powstające na terenie przedmiotowego zakładu wody opadowe ujmowane są w zorganizowaną instalację kanalizacji deszczowej. Do kanalizacji deszczowej trafiają wody opadowe i roztopowe z utwardzonych nawierzchni dróg wewnętrznych i dachów budynków przedsiębiorstwa. Kanalizacja deszczowa zakończona jest bezodpływowym zbiornikiem odparowującym o pojemności 360 m³. Przed odbiornikiem znajduje się separator oczyszczający. Zastosowano separator koalescencyjny zintegrowany z osadnikiem zawieszin typu Atol ZO 15/3000. Urządzenie to, zapewni oczyszczanie wód opadowych i roztopowych do odpowiednich poziomów stężeń zanieczyszczeń tj. dla zawieszin poniżej 100 mg/dm³ , dla węglowodorów ropopochodnych poniżej 15 mg/dm³.
- c) ścieki przemysłowe:
brak ścieków przemysłowych.

2. Warunki wynikające z art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska.

2.1. Wyszczególnienie ilości i rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku oraz źródła ich powstawania:

Na terenie Zakładu w wyniku funkcjonowania instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów, w tym do produkcji paliw alternatywnych, będą powstawać:

Tabela nr 1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania:

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu w [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1 250
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2 250
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	375
4.	15 01 04	Opakowania z metali	1 500
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	250
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	2 250
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	250
8.	19 12 01	Papier i tektura	1 250
9.	19 12 02	Metale żelazne	1 500
10.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 500
11.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	375
12.	19 12 05	Szkło	2 250
13.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	250
14.	19 12 08	Tekstylia	250
15.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	18 750
16.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	30 000
17.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	9 375

Łączna ilość odpadów wytwarzanych w procesie segregacji, w tym produkcji paliwa alternatywnego, nie przekroczy w ciągu roku 35 300 Mg/rok.

Tabela nr 2. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w związku z utrzymaniem instalacji.

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu w [Mg/rok]
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,5
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	0,5
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,5
4.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,5
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,5
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji	2

		niebezpiecznych lub nimi	
7.	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)	0,5
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,5
9.	16 01 03	Zużyte opony	5
10.	16 01 07*	Filtry olejowe	2
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,2
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,2
13.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,1
14.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1

2.2. wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

Tabela nr 3. Charakterystyka wytwarzanych odpadów, w instalacjach do produkcji paliwa alternatywnego, instalacji do odzysku surowców wtórnych oraz ujętych w punkcie 2 niniejszej decyzji, uwzględniająca ich podstawowy skład chemiczny i właściwości.

1) Odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych Charakterystyka odpadu: Mieszanina węglowodorów alifatycznych C ₁₅ – C ₂₂ , aromatycznych oraz różnych zanieczyszczeń. Zawierają w swoim składzie: wodę, zanieczyszczenia mechaniczne, związki różnych metali (np. baru, kadmu, cynku, magnezu, ołowiu, wapnia, wanadu, miedzi), związki siarki, fosforu, arsenu powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu olejów. Właściwości: H15 „szkodliwe”: substancje i preparaty, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą powodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia,
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne Charakterystyka odpadu: Lepka, oleista, zanieczyszczona, łatwopalna ciecz lub ciało stałe o konsystencji mazistej powstałe podczas eksploatacji urządzeń. Syntetyczne oleje hydrauliczne charakteryzują się wysoką odpornością na utlenianie. Dzięki specjalnie dobranej bazie estrowej olej posiada bardzo dobre właściwości lepkościowo-temperaturowe, odporność na

		<p>ścinanie.</p> <p>Właściwości:</p> <p>H5 „szkodliwe”: substancje i preparaty, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą powodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia,</p>
3.	13 02 05*	<p>Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych.</p> <p>Charakterystyka odpadu:</p> <p>Mieszanina węglowodorów alifatycznych C₁₅ – C₂₂, aromatycznych oraz różnych zanieczyszczeń. Zawierają w swoim składzie: wodę, zanieczyszczenia mechaniczne, związki różnych metali (np. baru, kadmu, cynku, magnezu, ołowiu, wapnia, wanadu, miedzi), związki siarki, fosforu, arsenu powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu olejów, sadzę. Stężenie zanieczyszczeń stałych wynosi od 0,1 % masy do 1 %. Zanieczyszczenia przepracowanych olejów zawierają od 65 do 87 % substancji organicznych i od 13 do 35 % związków nieorganicznych.</p> <p>Właściwości:</p> <p>H5 „szkodliwe”: substancje i preparaty, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą powodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia</p>
4.	13 02 06*	<p>Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe</p> <p>Charakterystyka odpadu:</p> <p>Lepka, oleista, zanieczyszczona, łatwopalna ciecz lub ciało stałe o konsystencji mazistej powstałe podczas eksploatacji urządzeń. Oleje syntetyczne to kompozycje związków organicznych o określonych strukturach, otrzymywane w wyniku reakcji chemicznych (np. polimeryzacji, kondensacji, estryfikacji, transestryfikacji) odpowiednio dobranych substratów. W większości przypadków substratami są produkty przemysłu petrochemicznego otrzymywane z ropy naftowej i gazu ziemnego, poddawane odpowiednim przemianom chemicznym.</p> <p>Właściwości:</p> <p>H5 „szkodliwe”: substancje i preparaty, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą powodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia,</p>
5.	13 02 08*	<p>Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe</p> <p>Charakterystyka odpadu:</p> <p>Lepka, oleista, zanieczyszczona, łatwopalna ciecz lub ciało stałe o konsystencji mazistej powstałe podczas eksploatacji urządzeń. Jest to mieszanina ciekłych węglowodorów łańcuchowych z możliwym dodatkiem węglowodorów pierścieniowych. Mieszanina węglowodorów ciekłych na bazie olejów przepracowanych o uzyskiwana z płynnych odpadów ropopochodnych i emulsji olejowo – wodnych oraz rozpuszczalników.</p> <p>Właściwości:</p> <p>H5 „szkodliwe”: substancje i preparaty, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą powodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia,</p>
6.	15 01 10*	<p>Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)</p>

		<p>Charakterystyka odpadu: Odpad stanowią opakowania po środkach ochrony roślin zanieczyszczone tymi środkami – chemia organiczna i nieorganiczna bądź środki biologiczne.</p> <p>Właściwości: H6 „toksyczne”: substancje i preparaty (w tym substancje i preparaty bardzo toksyczne), które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą powodować poważne, ostre lub chroniczne zagrożenie dla zdrowia, a nawet śmierć.</p>
7.	15 02 02*	<p>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).</p> <p>Charakterystyka odpadu: Odpad zawiera zanieczyszczenia ze zużytych przepracowanych mineralnych olei hydraulicznych, silnikowych, przekładniowych i smarowych niezawierających związków chlorowcoorganicznych pochodzących z instalacji.</p> <p>Właściwości: H14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska,</p>
8.	16 01 07*	<p>Filtry olejowe</p> <p>Charakterystyka odpadu: Zużyte filtry olejowe zanieczyszczone osadami z oleju – produkty zużycia silnika (żelazo, chrom, miedź, cyna, ołów, aluminium).</p> <p>Właściwości: H5 „szkodliwe”: substancje i preparaty, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą powodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia, H14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska,</p>
9.	16 02 13*	<p>Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.</p> <p>Charakterystyka odpadu: Zużyte świetlówki składają się ze szklanej rurki wypełnionej parami rtęci oraz pokrytej luminoforem. Zawartość rtęci w świetlówce wynosi średnio 40 mg. W środku znajduje się drut wolframowy jako żarnik. Końcówki rurki zaopatrzone są w aluminiowe oprawki.</p> <p>Właściwości: H14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.</p>
10.	16 06 01*	<p>Baterie i akumulatory ołowiowe</p> <p>Charakterystyka odpadu: Oparte na ogniwach galwanicznych zbudowanych z elektrody ołowiowej oraz roztworu wodnego kwasu siarkowego, spełniającego funkcję elektrolitu.</p> <p>Właściwości: H6 „toksyczne”: substancje i preparaty (w tym substancje i preparaty bardzo toksyczne), które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą powodować poważne,</p>

		ostre lub chroniczne zagrożenie dla zdrowia, a nawet śmierć. H14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska,
--	--	---

2) Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury Charakterystyka odpadu: Stanowią zgniecione opakowania papierowe i tekturowe, często zawilgocone. Papier – spłsniona na sicie masa włókien pochodzenia organicznego o gramaturze 28 – 200 g/m ² . Włókna organiczne: z celulozy lub ze ścieru drzewnego. Czasami stosuje się włókna roślinne: słomę, trzcinę, bawełnę, len, konopie lub bambus, a także makulaturę. W skład papieru wchodzi także: skrobia ziemniaczana oraz nieorganiczna mieszanka mineralna: kaolin, talk, gips, kreda oraz barwniki. Tektura to grubszy materiał papierniczy najczęściej do 5 mm grubości. Powstaje przez sklejenie 2 lub kilku warstw masy papierniczej. Wyróżnia się tekturę litą i falistą (bardziej sztywna). Odpad palny.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych Charakterystyka odpadu: Stanowią zgniecione opakowania z tworzyw sztucznych. Tworzywa sztuczne: podstawowym ich składnikiem są naturalne lub sztuczne polimery. Zawierają dodatki: plastyfikatory, wypełniacze, stabilizatory, barwniki i pigmenty. Podział tworzyw sztucznych: konstrukcyjne, włóknotwórcze (włókna chemiczne), błonotwórcze (materiały i wyroby malarskie), kauczukowe (elastomery, kauczuki syntetyczne i gumy). Inny podział tworzyw: termoplastyczne, termoutwardzalne, chemoutwardzalne. Produkuje się je w procesie polimeryzacji. Rozróżniamy: polichlorki winylu, polietyleny, polistyleny, poliuretany, silikonu itd. Wrażliwe na podwyższoną temperaturę.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna Charakterystyka odpadu: Skład i właściwości jak drewno. Często zawierają drobne gwoździe lub zszywki metalowe.
4.	15 01 04	Opakowania z metali Charakterystyka odpadu: Głównie opakowania z metali nieżelaznych. Mogą to być metale lekkie: aluminium (stopy odlewnicze lub przeznaczone do przeróbki plastycznej), magnez, tytan oraz metale ciężkie: miedź, mosiądz, brąz, cynk, cyna, ołów.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe Charakterystyka odpadu: Składają się z kilku warstw, najczęściej: papieru, foli – tworzywa sztucznego, rzadziej metali.
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła

		<p>Charakterystyka odpadu: Odnacza się stosunkowo dużą sztywnością i kruchością. Nie przewodzi prądu elektrycznego i ciepła. Nie reaguje z większością związków chemicznych. Powstaje w procesie przechłodzenia stopionych minerałów i surowców nieorganicznych. Otrzymuje się je głównie z: CaCO_3, SiO_2 i Na_2CO_3. Używane w procesie topniki: tlenki B_2O_3 i PbO. Kolory szkła zależą od zastosowanych domieszek (tlenków metali): fiolet – Mn, Ni, żółty – Cd, S, zielony – Fe, Cr, niebieski – Co, czerwony – koloidalne cząsteczki złota. W gospodarstwach domowych najczęściej używane jest szkło sodowe.</p>
7.	15 01 09	<p>Opakowania z tekstyliów</p> <p>Charakterystyka odpadu: Odpad składa się z tekstyliów, juty tkanin</p>
8.	15 02 03	<p>Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściérki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02</p> <p>Charakterystyka odpadu: Szmaty, brudne zniszczone ubrania ochronne, powstałe na etapie eksploatacji urządzeń, konserwacji itp., odpad stały powstały jako towarzyszący prowadzonemu procesowi. Produkowane są na bazie tkanin i dzianin głównie bawełnianych, nie są jednorodne gatunkowo. Skład chemiczny: bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), celuloza, skrobia, polipropylen, poliestr).</p>
9.	16 01 03	<p>Zużyte opony</p> <p>Charakterystyka odpadu: Odpady w postaci opon gumowych składające się z osnowy – kilku warstw tkaniny kordowej (bawełna, sztuczny jedwab, tworzywa sztuczne, czasem drut) zawulkanizowanej w gumie, bieżnika, podkładu oraz obrzeża. Podstawowy składnik – guma (kautuczuk syntetyczny).</p>
10.	16 02 14	<p>Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 013</p> <p>Charakterystyka odpadu: Zużyte urządzenia, części, podzespoły scalone urządzeń. Odpad wielomateriałowy (głównie z metali żelaznych i nieżelaznych, tj.: aluminium, miedź, cyna i ołów).</p>
11.	16 02 16	<p>Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15</p> <p>Charakterystyka odpadu: Zużyte części, podzespoły scalone urządzeń. Odpad wielomateriałowy.</p>
12.	19 12 01	<p>Papier i tektura</p> <p>Charakterystyka odpadu: Papier – spłsniona na sicie masa włókien pochodzenia organicznego o gramaturze 28 – 200 g/m². Włókna organiczne: z celulozy lub ze ściaru drzewnego. Czasami stosuje się włókna roślinne: słomę, trzcinę, bawełnę, len, konopie lub bambus, a także makulaturę. W skład papieru wchodzi także: skrobia ziemniaczana oraz nieorganiczna mieszanka mineralna: kaolin, talk, gips, kreda oraz barwniki. Tektura to grubszy materiał papierniczy najczęściej do 5 mm grubości. Powstaje przez sklejenie 2 lub kilku warstw masy papierniczej. Wyróżnia się tekturę litą i falistą (bardziej sztywną). Odpad palny.</p>
13.	19 12 02	<p>Metale żelazne</p> <p>Charakterystyka odpadu:</p>

		<p>Skład: Fe czyste żelazo jest lśniące, srebrzyste, dość twarde i stosunkowo trudno topliwe. Jako domieszki stosuje się: Si lub C (co sprzyja nasileniu korozji). Żelazo stosowane jest w formie stopów z węglem zwanym żeliwem i stalą oraz stopów z: Mn, Cr, Mo, Va i innymi. Żelazo może być nisko- lub wysokotemperaturowe. Jest aktywne chemicznie. Nieodporne na wpływy atmosferyczne, na powietrzu pokrywa się tlenkami żelaza i rdzą.</p>
14.	19 12 03	<p>Metale nieżelazne</p> <p>Charakterystyka odpadu: Tworzą je wszystkie metale za wyjątkiem żelaza. Mogą to być metale lekkie: aluminium (stopy odlewnicze lub przeznaczone do przeróbki plastycznej), magnez, tytan oraz metale ciężkie: miedź, mosiądz, brąz, cynk, cyna, ołów.</p>
15.	19 12 04	<p>Tworzywa sztuczne i guma</p> <p>Charakterystyka odpadu: Guma: materiał rozciągliwy. Elastomer zbudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych, które są stosunkowo w niewielkim stopniu usieciowane w procesie wulkanizacji. Nieodporna na wysokie temperatury. Pali się wydzielając czarny, gryzący dym. Nieprzepuszczalna dla wody i bardzo mało przepuszczalna dla gazów. W zależności od temp. mniej lub bardziej plastyczna. W zależności od zużytych surowców wyróżnia się różne rodzaje gumy: guma naturalna (z kauczuku), z lateksu, i syntetyczna (z polibutadienu i innych syntetycznych poliolefin). Tworzywa sztuczne: podstawowym ich składnikiem są naturalne lub sztuczne polimery. Zawierają dodatki: plastyfikatory, wypełniacze, stabilizatory, barwniki i pigmenty. Podział tw. sztucznych: konstrukcyjne, włóknotwórcze (włókna chemiczne), błonotwórcze (materiały i wyroby malarskie), kauczukowe (elastomery, kauczuki syntetyczne i gumy). Inny podział tworzyw: termoplastyczne, termoutwardzalne, chemoutwardzalne. Produkuje się je w procesie polimeryzacji. Rozróżniamy: polichlorki winylu, polietyleny, polistyleny, poliuretany, silikonu itd. Wrażliwe na podwyższoną temperaturę.</p>
16.	19 12 05	<p>Szkło</p> <p>Charakterystyka odpadu: Odnacza się stosunkowo dużą sztywnością i kruchością. Nie przewodzi prądu elektrycznego i ciepła. Nie reaguje z większością związków chemicznych. Powstaje w procesie przechłodzenia stopionych minerałów i surowców nieorganicznych. Otrzymuje się je głównie z: CaCO_3, SiO_2 i Na_2CO_3. Używane w procesie topniki: tlenki B_2O_3 i PbO. Kolory szkła zależą od zastosowanych domieszek (tlenków metali): fiolet – Mn, Ni, żółty – Cd, S, zielony – Fe, Cr, niebieski – Co, czerwony – koloidalne cząsteczki złota. W gospodarstwach domowych najczęściej używane jest szkło sodowe</p>
17.	19 12 07	<p>Drewno inne niż wymienione w 19 12 06</p> <p>Charakterystyka odpadu: Surowiec drzewny wytwarzany jest ze ściętych drzew i formowany jest przez obróbkę. Materiał niejednorodny pod względem budowy. Łatwo ulega degradacji pod wpływem wody, owadów, grzybów itp. Skład chemiczny: C – 49,5 %, O_2 – 43,8 %, H – 6,0 %, N – 0,2% i inne. Główne związki tworzące drewno to celuloza – 45 %, hemiceluloza – 30</p>

		%, lignina – 20 %. W składzie może pojawiać się: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki ęteryczne, guma oraz substancje mineralne. Elementy drewniane wchłaniają wilgoć, źle przewodzą ciepło, kurczą się lub pęcznią. Niejednokrotnie pokrywane lakierami lub farbami. Mogą zawierać drobne elementy żelazne (gwoździe itp.).
18.	19 12 08	<p>Tekstylia</p> <p>Charakterystyka odpadu: Wyroby włókiennicze płaskie powstałe w wyniku przeplatania ze sobą wzajemnie prostopadłych układów nitek osnowy i wątku. Połączenie tych dwóch układów według określonego porządku tworzy strukturę tkaniny. Używanymi surowcami są: len, konopie, bawełna, wełna, jedwab. Części ubrań mogą zawierać elementy z tworzyw sztucznych (guziki) oraz elementy metalowe (guziki, suwaki itp.).</p>
19.	19 12 09	<p>Minerały (np. piasek, kamienie)</p> <p>Charakterystyka odpadu: Odpady w postaci ziaren mineralnych np. piasku albo kamieni. Skład: kwarc, krzemionka, krzemiany, węglany. Właściwości: obojętne</p>
20.	19 12 10	<p>Odpady palne (paliwo alternatywne)</p> <p>Charakterystyka odpadu: Odpad uzyskany w procesie odzysku odpadów posiadających wartość opałową. Paliwo stałe, rozdrobnione powstające w wyniku przesiewania i rozdrabniania odpadów o frakcji > 80 mm. Produkt końcowy procesu mechanicznego przetwarzania, często w formie granulatu o odpowiedniej frakcji i parametrach fizykochemicznych spełniających wymagania odbiorcy. Zawiera drobne cząstki drewna i tworzyw sztucznych itp.</p>
21.	19 12 12	<p>Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11</p> <p>Charakterystyka odpadu: W skład odpadów wchodzi materiały wyselekcjonowane w wynik obróbki mechanicznej odpadów. Skład jest zróżnicowany, zawiera metale, tworzywa sztuczne, szkło, papier i tekturę.</p>
Łączna ilość odpadów innych niż niebezpieczne wytwarzanych na wnioskowanej linii do przetwarzania odpadów nie przekroczy 35 300 Mg /rok		

- skład chemiczny został określony zgodnie z zał. Nr 4 ustawy o odpadach,

2.3. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Zapobieganie powstawaniu odpadów odbywać się będzie poprzez utrzymanie w należytym stanie technicznym maszyn i urządzeń oraz instalacji technologicznych funkcjonujących na terenie zakładu. W przypadku odpadów, które powstają w związku z eksploatacją instalacji do produkcji paliwa alternatywnego oraz instalacji do odzysku surowców wtórnych, zapobieganie ich wytwarzaniu nie jest możliwe ze względu na zachodzące tam procesy technologiczne. Postępowanie z odpadami uzależnione będzie od ich rodzaju i prowadzone będzie w sposób zapobiegający ich negatywnemu oddziaływaniu na środowisko.

2.4 Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów, a także wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów.

Tabela 4 . Opis dalszego sposobu gospodarowania wytworzonymi odpadami:

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób gospodarowania
1.	13 0110*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowco-organicznych	Oleje zbierane będą do szczelnych, opisanych beczek/zbiorników wykonanych z tworzywa niereagującego z magazynowanym odpadem, ustawionych na utwardzonym podłożu w wyodrębnionym pomieszczeniu magazynowym, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych – magazyn odpadów niebezpiecznych	Po zebraniu uzasadnionej ekonomicznie partii transportowej, oleje przekazane będą posiadaczowi odpadów legitymującemu się stosownym zezwoleniem na gospodarowanie odpadami, do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne		
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych		
4.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą selektywnie zbierane do szczelnych kontenerów, zabezpieczonych plandekami przed działaniem czynników zewnętrznych ustawionych na terenie magazynu odpadów, placu magazynowym lub luzem w boksach magazynowych z utwardzonych podłożem.	Dodatek do produkcji paliwa alternatywnego za wyjątkiem metali. Lepszej jakości odpad zostanie przekazany odpowiednim podmiotom zajmującym się jego recyklingiem
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		
8.	15 01 03	Opakowania z drewna		
9.	15 01 04	Opakowania z metali		
10.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe		
11.	15 01 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06		
12.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów		
13.	15 0110*	Opakowania zawierające pozostałości substancji	Odpady będzie selektywnie zbierany do szczelnego pojemnika, ustawionego na utwardzonym podłożu w	Odbiór przez uprawnione firmy zewnętrzne transportem własnym do przetwarzania

		niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	wyodrębnionym pomieszczeniu magazynowym, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych – magazyn odpadów niebezpiecznych	
14.	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		
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad będzie selektywnie zbierany do szczelnych kontenerów, zabezpieczonych plandekami przed działaniem czynników zewnętrznych ustawionych na terenie magazynu odpadów lub placu magazynowanym	Dodatek do produkcji paliwa alternatywnego za wyjątkiem metali. Lepszej jakości odpad zostanie przekazany odpowiednim podmiotom zajmującym się jego recyklingiem
16.	16 01 03	Zużyte opony	Odpad magazynowany na utwardzonym placu magazynowym, na szczelnym, utwardzonym podłożu w zabezpieczonych stosach.	Dodatek do produkcji paliwa alternatywnego za wyjątkiem metali. Lepszej jakości odpad zostanie przekazany odpowiednim podmiotom zajmującym się jego recyklingiem
17.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady będzie selektywnie zbierany do szczelnego pojemnika, ustawionego na utwardzonym podłożu w wyodrębnionym pomieszczeniu magazynowym, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych – magazyn odpadów niebezpiecznych	Odbiór przez uprawnione firmy zewnętrzne transportem własnym do przetwarzania
18.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12		
19.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad magazynowany będzie w zamykanych pojemnikach, opakowaniach odpornych na działanie chemiczne odpadów w nich umieszczanych	Przekazywany uprawnionym podmiotom gospodarczym do przetwarzania.
20.	16 02 16	Elementy	w wydzielonym i	

		usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 0215	utwardzonym miejscu na terenie Zakładu np. w magazynie odpadów niebezpiecznych lub w magazynku technicznym.	
21.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad magazynowany będzie w specjalnych pojemnikach oraz przystosowanych do tego celu miejscach (magazyn odpadów niebezpiecznych), w sposób zapobiegający przedostaniu się związków siarki i ołowiu do środowiska. Gospodarka zużytymi akumulatorami będzie prowadzona na zasadach określonych w obowiązujących przepisach odrębnych.	Odbiór przez uprawnione firmy zewnętrzne transportem własnym do przetwarzania
22.	19 12 01	Papier i tektura	Odpad będzie selektywnie magazynowany w boksie na terenie zakładu, w wyznaczonym miejscu na hali produkcyjnej w kontenerach, pojemnikach, workach, w postaci pryzm lub w szczelnych, zabezpieczonych przed działaniem czynników atmosferycznych plandekami, pokrywami pojemnikach, kontenerach ustawionych na utwardzonym placu magazynowym.	Odpad będzie przekazywany firmie posiadającej stosowne zezwolenia. Drewno i tekstylia - dodatek do produkcji paliwa alternatywnego.
23.	19 12 02	Metale żelazne		
24.	19 12 03	Metale nieżelazne		
25.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma		
26.	19 12 05	Szkło		
27.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06		
28.	19 12 08	Tekstylia		
29.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady magazynowane będą selektywnie na terenie budynków magazynowych i boksach na odpady segregowane (zadaszenia, szczelne i utwardzone podłoże), w wyznaczonym miejscu na hali produkcyjnej w kontenerach, pojemnikach, workach, w postaci pryzm lub w szczelnych, zabezpieczonych przed działaniem czynników atmosferycznych plandekami, pokrywami pojemnikach, kontenerach ustawionych na utwardzonym placu magazynowym.	Odpady kierowane będą do unieszkodliwienia poprzez składowanie
30.	19 12 10	Odpady	Po przetworzeniu odpadów	Odpad będzie

		palne (paliwo alternatywne)	na paliwo przekazywany po wyprodukowaniu do firm mających stosowne zezwolenie na współspalanie odpadów np. cementowni. Odpady magazynowane będą selektywnie na terenie budynków magazynowych i boksach na odpady segregowane (zadaszenia, szczelne i utwardzone podłoże), w wyznaczonym miejscu na hali produkcyjnej w kontenerach, pojemnikach, workach, w postaci pryzm lub w szczelnych, zabezpieczonych przed działaniem czynników atmosferycznych plandekami, pokrywami pojemnikach, kontenerach ustawionych na utwardzonym placu magazynowym.	przekazywany firmie posiadającej stosowne zezwolenia
31.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 11 11	Odpady magazynowane będą selektywnie na terenie budynków magazynowych i boksach na odpady segregowane (zadaszenia, szczelne i utwardzone podłoże), w wyznaczonym miejscu na hali produkcyjnej w kontenerach, pojemnikach, workach, w postaci pryzm lub w szczelnych, zabezpieczonych przed działaniem czynników atmosferycznych plandekami, pokrywami pojemnikach, kontenerach ustawionych na utwardzonym placu magazynowym.	Odpady kierowane będą do odzysku lub unieszkodliwienia poza terenem zakładu

***odpady niebezpieczne**

Wnioskodawca posiada dokumenty potwierdzające tytuł prawny do terenu, na którym zlokalizowana jest instalacja. Przewiduje się, że wytworzone przez firmę odpady będą czasowo magazynowane na terenie zakładu w celu zebrania ekonomicznie uzasadnionej, odpowiedniej partii transportowej. Odpady będą przekazywane uprawnionej firmie, z wykorzystaniem własnego taboru transportowego lub transportu odbiorców do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania. Przekazanie odpadów następcemu posiadaczowi, legitymującemu się odpowiednim zezwoleniem z zakresu gospodarki odpadami, zostanie udokumentowane w karcie przekazania odpadu, a następnie zostanie odnotowane w ewidencji odpadów prowadzonej

odrębnie dla każdego rodzaju osobno. Ewidencja ta prowadzona będzie zgodnie z przepisami o odpadach.

Odpady niebezpieczne będą magazynowane w magazynie odpadów niebezpiecznych - miejsce wydzielone w hali magazynowej, a odpady inne niż niebezpieczne w pozostałej części hali magazynowej oraz na terenie otwartym - plac magazynowy. Miejsca magazynowe (plac magazynowy) oraz magazyn odpadów będą wybetonowane, szczelne i wyposażone w kanalizację opadową. Na terenie Zakładu wyznaczono magazyn odpadów niebezpiecznych który znajduje się w jednym z budynków technicznych. Natomiast w hali garażowej są magazynowane zbierane opady w postaci zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, które również mogą stanowić odpady niebezpieczne. Do przechowywania odpadów niebezpiecznych są wykorzystywane stosowne pojemniki i beczki.

Magazynowanie odpadów odbywać się będzie z zachowaniem zasad utrzymania czystości i porządku w miejscach wyłącznie do tego przeznaczonych przy zastosowaniu bezawaryjnych systemów zabezpieczeń przed możliwością skażenia środowiska naturalnego oraz przy zachowaniu bezpiecznych warunków pracy. Każdy odpad będzie magazynowany selektywnie w specjalnie przygotowanych boksach magazynowych, kontenerach, pojemnikach, beczkach, workach zgodnie z specyfiką i rodzajem wytwarzanego odpadu. Kontenery, pojemniki, beczki, worki wykonane będą z materiału nie wchodzącego w reakcje chemiczne w zbieranym do nich odpadem. Miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów będą zabezpieczone przed dostępem osób trzecich. Przy magazynowaniu odpadów stosowane będą zasady BHP oraz ppoż. Do pomieszczeń magazynowych, w których magazynuje się odpady niebezpieczne, dostęp posiadają jedynie osoby zatrudnione w firmie, które odbyły stosowne szkolenie BHP z zakresu postępowania z odpadami.

Odpady związane z utrzymaniem maszyn i pojazdów mechanicznych będą magazynowane w wydzielonej części budynku magazynowego bądź w pojemnikach i beczkach ustawionych obok tego budynku:

- a) w pojemnikach o pojemności 110 l lub 120 l wykonanych z tworzywa sztucznego bądź metalowych (przewiduje się ok. 2 szt. pojemników),
- b) w beczkach (np. zużyte oleje) o pojemności ok. 200 l (przewiduje się 3 szt.),
- c) na paletach.

3. Warunki wynikające z art. 43 ust. 2 ustawy o odpadach.

3.1. Określam rodzaj i masę odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku:

Instalacja do produkcji paliw alternatywnych – odzysk R12, R13 (magazynowanie przed procesowe).

Tabela nr 5. Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do przetworzenia w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów - proces segregacji, w tym produkcja paliwa alternatywnego (proces R 12).

L.p.	Kod	Nazwa odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	100
2.	ex 02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków (osad w formie kompostu o uwodnieniu 30%)	100
3.	ex 02 03 02	Odpady konserwantów (konsystencja sucha, kaloryczność pow. 6MJ)	100
4.	ex 02 03 04	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa (bez udziału produktów pochodzenia	100

		zwierzęcego)	
5.	ex 02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków (<i>osad w formie kompostu o uwodnieniu 30%</i>)	100
6.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych z wyłączeniem (02 03 81)	100
7.	ex 02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych (odpad suchy kaloryczny)	100
8.	ex 02 03 82	Odpady tytoniowe (<i>np. pył tytoniowy, pozostałości żył</i>)	100
9.	ex 02 04 80	Wysłodki (opady w formie suchej, kaloryczne)	100
10.	ex 02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków (<i>osad w formie kompostu o uwodnieniu 30%</i>)	100
11.	ex 02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa (<i>np. przyprawy, zupy w proszku instant</i>)	100
12.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	100
13.	ex 02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków (<i>osad w formie kompostu o uwodnieniu 30%</i>)	100
14.	03 01 01	Odpady kory i korka	100
15.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	100
16.	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80	100
17.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	125
18.	ex 03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury (<i>np. szlamy o małym uwodnieniu i posiadające odpowiednią kaloryczność</i>)	100
19.	ex 03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	100
20.	ex 03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu (<i>tylko części przydatne do produkcji PAL</i>)	125
21.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji (<i>bez szlamów</i>)	125
22.	04 01 08	Odpady skóry wygarbowanej zawierające chrom (wióry, obcinki, pył ze szlifowania skór)	125
23.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (<i>np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery</i>)	100
24.	04 02 10	Substancje organiczne z produktów naturalnych (<i>np. tłuszcze, woski</i>)	100
25.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	100
26.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	100
27.	04 02 80	Odpady z mokrej obróbki wyrobów tekstylnych	100
28.	05 01 10	Odpady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 05 01 09	100
29.	06 13 03	Czysta sadza	100
30.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	125
31.	07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	125
32.	ex 07 02 17	Odpady zawierające silikonu inne niż wymienione w 07 02 16 (<i>opakowania z pozostałościami silikonów i uszczelniaczy</i>)	125
33.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	125
34.	07 06 80	Ziemia bieląca z rafinacji oleju	100
35.	07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek	100
36.	ex 08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11 (<i>części odpadów w formie suchej i w proszku</i>)	125
37.	ex 08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13 (<i>szlamy o małym uwodnieniu i odpowiedniej kaloryczności</i>)	125
38.	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08	125

		01 17	
39.	ex 08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19 <i>(zawiesiny o małym uwodnieniu i odpowiedniej kaloryczności)</i>	100
40.	ex 08 02 01	Odpady proszków powlekających <i>(odpady suche w postaci proszku)</i>	100
41.	ex 08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17 <i>(odpady i ich części z tworzyw sztucznych i gumy)</i>	125
42.	08 03 80	Zdyspergowany olej inny niż wymieniony w 08 03 19	100
43.	ex 08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09 <i>(odpady suche w formie klejów i szczeliw)</i>	100
44.	ex 08 04 12	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 09 <i>(wyschnięte odpady klejów i szczeliw)</i>	100
45.	ex 08 04 14	Uwodnione szlasy klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13 <i>(odpady o małym uwodnieniu i posiadające odpowiednią kaloryczność)</i>	100
46.	ex 08 04 16	Odpady ciekłe klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 15 <i>(szlasy o małym uwodnieniu i posiadające odpowiednią kaloryczność)</i>	100
47.	09 01 07	Błony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra	100
48.	09 01 08	Błony i papier fotograficzny nie zawierające srebra	100
49.	ex 10 12 06	Zużyte formy <i>(odpady w postaci form drewnianych i z tworzyw sztucznych)</i>	100
50.	ex 10 12 13	Szlasy z zakładowych oczyszczalni ścieków <i>(szlam w formie kompostu o uwodnieniu 30%)</i>	125
51.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	125
52.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1 500
53.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	6 000
54.	15 01 03	Opakowania z drewna	500
55.	15 01 04	Opakowania z metali	1 250
56.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	500
57.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	17 500
58.	15 01 07	Opakowania ze szkła	2 500
59.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	250
60.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	1 250
61.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	750
62.	17 03 80	Odpadowa papa	1 250
63.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	250
64.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	1 250
65.	19 01 18	Odpady z pirolizy odpadów inne niż wymienione w 19 01 17	100
66.	ex 19 02 03	Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne <i>(odpady z tworzyw sztucznych, drewna, gumy)</i>	100
67.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	100
68.	ex 19 05 99	Inne nie wymienione odpady <i>(odpady palne o niskiej wilgotności)</i>	100
69.	ex 19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze (odpad o konsystencji stałej)	100
70.	19 08 99	Inne nie wymienione odpady	100
71.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	100
72.	ex 19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne <i>(odpady żywic o</i>	100

		<i>konsystencji stałej)</i>	
73.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03 (<i>odpady w postaci pyłów stosowane jako dodatek</i>)	100
74.	19 12 01	Papier i tektura	500
75.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	750
76.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	250
77.	19 12 08	Tekstylia	2 000
78.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	5 000
79.	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (<i>np. odpady z tworzyw sztucznych, tekstylia, guma, drewno papier</i>)	15 000
80.	20 01 01	Papier i tektura	1 500
81.	20 01 02	Szkło	2 500
82.	20 01 10	Odzież	250
83.	20 01 11	Tekstylia	250
84.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27 (<i>odpady o odpowiedniej kaloryczności</i>)	125
85.	ex 20 01 30	Detergenty inne niż wymienione w 20 01 29 (<i>odpady w postaci opakowań pojemników z tworzyw sztucznych po płynach i detergentach</i>)	125
86.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	250
87.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	1 500
88.	20 01 40	Metale	1250
89.	ex20 01 41	Odpady z czyszczenia kominów (w tym zmiotki wentylacyjne <i>np. sadza</i>)	100
90.	ex20 01 80	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19 (<i>odpady opakowaniowe po środkach ochrony roślin</i>)	125
91.	20 01 99	Inne nie wymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	2 500
92.	ex 20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów (<i>głównie gałęzie, trawa, tworzywa sztuczne, makulatura</i>)	500
93.	ex 20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych (<i>odpady suche, głównie gałęzie, trawa, tworzywa sztuczne, makulatura</i>)	100
94.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	4 500
95.	20 03 99	Odpady komunalne nie wymienione w innych podgrupach	2 500
Łącznie ilość odpadów przeznaczonych do mechanicznego przetworzenia (proces segregacji, w tym produkcja paliwa alternatywnego) nie przekroczy sumarycznie			35 300

*ex - tylko ta część odpadów z wybranej grupy o konsystencji suchej i uzasadniona technologicznie do zastosowania w procesie przetwarzania posiadająca odpowiednie właściwości fizyko-chemiczne do użycia w procesie produkcji paliwa alternatywnego

Tabela nr 6. Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetworzenia w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów - proces segregacji, w tym produkcji paliwa alternatywnego

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu w [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1 250
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2 250
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	375
4.	15 01 04	Opakowania z metali	1 500

5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	250
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	2 250
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	250
8.	19 12 01	Papier i tektura	1 250
9.	19 12 02	Metale żelazne	1 500
10.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 500
11.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	375
12.	19 12 05	Szkło	2 250
13.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	250
14.	19 12 08	Tekstylia	250
15.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	18 750
16.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	30 000
17.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	9 375

3.2.Oznaczenie miejsca przetwarzania odpadów.

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona będzie w granicach działek nr ewid. 585/7, 585/85 i 35/402 w msc. Nowiny, obr. Wola Murowana, ul. Zakładowa 29, 26-052 Nowiny (gmina Sitkówka-Nowiny, powiat kielecki, województwo świętokrzyskie). Instalacja objęta wnioskiem znajduje się w granicach działki o nr ewid. 585/7. Wnioskodawca dysponuje tytułem prawnym do całej nieruchomości (użytkowanie wieczyste – odpis zupełny księgi wieczystej). Dla działki o nr ewid. 585/7 została założona księga wieczysta nr – KII1L/00029444/0. Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie w istniejącej hali segregacji odpadów i produkcji paliw alternatywnych.

Teren zakładu objęty jest Miejscowym Planem Zagospodarowania Przestrzennego Gminy Sitkówka - Nowiny zatwierdzonym uchwałą Rady Gminy Nr XXXVII/271/05 z 27 października 2005 roku, Dziennik Urzędowy Województwa Świętokrzyskiego Nr 282, poz. 3517 z dnia 7.12.2005 r. oraz zmianą nr 19 w powyższym planie zatwierdzoną uchwałą nr RG-XXIX/356/17 Rady Gminy Sitkówka – Nowiny z dnia 20 kwietnia 2017 roku, ogłoszona w Dzienniku Urzędowym Województwa Świętokrzyskiego poz. 1826 z dnia 29.05.2017 r., wraz z rozstrzygnięciem nadzorczym Wojewody Świętokrzyskiego nr SPN.III.4130.19.2017 z 25 maja 2017 r. ogłoszonym w Dzienniku Urzędowym Województwa Świętokrzyskiego poz. 1827 z dnia 29.05.2017 r. Zgodnie z ww. planem działki o nr ewid. 585/7, 585/85 i 35/402 położone są w obrębie geodezyjnym Wola Murowana, na terenie działalności o symbolu D.2P – przeznaczenie podstawowe: obiekty produkcyjne, składowania i magazynowania oraz przeznaczeniu uzupełniającym: obiekty towarzyszące i uzupełniające funkcję podstawową w tym usługowo – handlowe, urządzenia budowlane, tymczasowe obiekty, dojścia, dojazdy, mała architektura, zieleń, dopuszcza się przekształcenie terenu w kierunku terenów zielonych, w tym zieleni izolacyjnej, dopuszcza się składowanie i utylizację odpadów z wyłączeniem obszaru o którym mowa w pkt. 3 b, zgodnie z ustawą o odpadach, na warunkach zawartych w przepisach szczególnych odnoszących się do ochrony środowiska.

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

W instalacji i obiektach istniejących na terenie zakładu w Nowinach zachodzić będą procesy przetwarzania odpadów określone jako procesy odzysku zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach stanowiącym „niewyczerpujący wykaz procesów odzysku”.

R12 wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 (**) - odzysk**

(****) Jeżeli nie istnieje inny właściwy kod R, może to obejmować procesy wstępne poprzedzające przetwarzanie wstępne odpadów, jak np. demontaż, sortowanie, kruszenie, zagęszczanie, granulację, suszenie, rozdrabnianie, kondycjonowanie, przepakowywanie, separację, tworzenie mieszanek lub mieszanie przed poddaniem któremukolwiek z procesów wymienionych w poz. R1-R11.

Opis procesu technologicznego:

Technologia otrzymywania paliwa alternatywnego wyróżnia się wprowadzeniem nowatorskich procesów powodujących znaczące polepszenie właściwości opałowych otrzymywanego produktu (paliwa stałego), przy zminimalizowaniu potrzebnej do tego energii. Wsad na linię technologiczną będzie częściowo magazynowany luzem na utwardzonym podłożu w hali. Surowiec w postaci zebranych odpadów z selektywnej zbiórki będzie dostarczany w pobliżu przenośnika pobierającego i spychany pod mur oporowy (wyższa ściana hali) w celu maksymalnego wykorzystania pola przyjęć. Proces obróbki mechanicznej będzie prowadzony na linii sortowniczej. Surowiec przed załadunkiem na przenośnik pobierający będzie kontrolowany w celu wyeliminowania załadunku odpadów bardzo zanieczyszczonych, o zbyt dużych gabarytach i takich, które mogą uszkodzić taśmy przenośników lub zakłócić pracę urządzeń linii. Odpady będą umieszczane na przenośniku pobierającym przez ładowarkę. Dalej surowiec trafiać będzie do bębna odsiewającego, w którym dokonuje się segregacja mechaniczna dostarczonej strugi surowca na dwie frakcje:

1. Odpad o wielkości 0 - 30 mm. Frakcja podsitowa zostanie przekazana do innych zakładów w celu odzysku bądź unieszkodliwienia.
2. Odpady o wielkości 30 mm i większej, zawierające odpad opakowaniowy, substancje będące składnikami alternatywnego paliwa stałego i balast. Stanowiąc będą strumień odpadów poddawanych dalszej obróbce. Frakcja nadsitowa przechodzi do kabiny sortowniczej, gdzie następuje ręczne wydzielenie ze strumienia odpadów surowców wtórnych.

Wyselekcjonowane surowce wtórne wrzucane będą przez osoby pracujące w odpowiednie leje zasypowe do pojemników ustawionych w boksach pod kabiną sortowniczą. Możliwe jest również gromadzenie surowców bezpośrednio na utwardzonym podłożu hali. Zapelnione pojemniki kierowane będą do czasowego przechowania na magazynie surowców wtórnych hala sortowni. Wydzielone surowce zostaną przekazane firmom zajmującym się ich dalszym przetwarzaniem. Wyselekcjonowana mechanicznie frakcja gruba (nadsitowa) będzie wysypywana z bębna odsiewającego na taśmę sortowniczą. Przenośnik ten służyć będzie głównie do zniwelowania różnicy poziomów pomiędzy punktem wysypu z bębna odsiewającego, a powierzchnią transportową przenośnika sortowniczego.

Odpady surowcowe przemieszczają się na przenośniku sortowniczym przechodzącym przez kabinę sortowniczą i wychodzącym poza nią aż do rynny zsypowej rozdrabniacza. Kabina sortownicza umieszczona na będących częścią hali boksach służących do gromadzenia oddzielonych rodzajów surowców. W kabinie sortowniczej odbywać się będzie segregacja manualna negatywna dostarczonych przenośnikiem sortowniczym odpadów surowcowych. Z masy przyjmowanych odpadów po obróbce mechanicznej zostanie wydzielona wysokoenergetyczna frakcja odpadów jako materiał wyjściowy do produkcji paliwa alternatywnego. Na tym etapie wydzielone będą odpady opakowaniowe nazywane asortymentem rynkowym (surowce wtórne - tworzywa sztuczne, szkło, metale żelazne i kolorowe) bez substancji palnych wchodzących w skład paliwa alternatywnego. Ze strumienia odpadów tworzących paliwo alternatywne zostaną również usunięte przedmioty mogące uszkodzić urządzenia linii np. przedmioty metalowe mogące uszkodzić rozdrabniacz. Kabina sortownicza będzie wyposażona w 8 otworów zsypowych, dla 6 stanowisk sortowniczych. Zsypy kierują wydzielone asortymenty do odpowiednich boksów znajdujących się pod kabiną, opróżnianych

okresowo przez ładowarkę. Na końcu przenośnika sortowniczego znajdować się będzie separator magnetyczny, który ma za zadanie wychwycić drobne przedmioty żelazne, które zostały przeoczone przez pracowników sortujących. Części te są przekazywane na rynnę zsypową, która kieruje je do opróżnianego okresowo pojemnika. Odpady surowcowe, z których będzie powstać paliwo alternatywne zsypują się z przenośnika sortowniczego do leja zasypu rozdrabniacza uniwersalnego wstępnego, który rozdrabnia je wstępnie. Powstające w ten sposób stałe paliwo alternatywne przekazywane jest przenośnikiem taśmowym do leja zasypowego rozdrabniacza uniwersalnego końcowego, gdzie rozdrabnianie jest do odpowiedniej wielkości. Przenośnikiem taśmowym odbierającym paliwo alternatywne jest wsypywane na pokład suszenia lub do łyżki ładowarki. Istnieje również możliwość kierowania odpadów do produkcji paliwa alternatywnego, które będą trafiać bezpośrednio na rozdrabniarkę wstępną (z pominięciem całej linii sortowniczej). Pokładowy system suszenia ma za zadanie pozbawić paliwo nadmiaru wilgoci. Pokład suszenia ma postać posadzki, w której są wykonane kanały pod system rurociągów nawiewowych, które na całej długości są wyposażone w otwory nawiewu, którymi wydostaje się pod ciśnieniem nagrzane powietrze suszące przeznaczone do odbioru paliwa alternatywnego. Powietrze suszące pobierać będzie ciepło z kolektora słonecznego stanowiącego część dachu hali i będzie ono zasysane przez wentylator i tłoczone do rur pokładu suszenia. Wzdłuż bębna odsiewającego i przenośnika wznoszącego będą usytuowane podesty obsługowe. Materiał po rozdrobnieniu - paliwo alternatywne stałe rozdrobnione (odpad o kodzie 19 12 10) będzie gromadzony w hali i przekazywany do instalacji spalających paliwo alternatywne (np. spalarnia odpadów, cementownia) w ilości uzależnionej od harmonogramów ustalonych z odbiorcom odpadu.

Urządzenia pomocnicze:

- waga najazdowa samochodowa 60 Mg,
- kontenery i pojemniki – rozstawiane w miejscach odprowadzania poszczególnych strumieni odpadów,
- ładowarka (wielofunkcyjna) – do 3 szt. i 1 szt. awaryjna,
- ładowacz chwytkowy (cyklop),
- mobilna rozdrabniarka do odpadów wielkogabarytowych z separatorem magnetycznym,
- mobilny przenośnik taśmowy z separatorem magnetycznym,
- belownica (urządzenie projektowane).

Roczna moc przerobowa instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów wynosi ok. 10 Mg/h, śr. 120 Mg/d, max. 35 300 Mg/rok.

Magazynowanie przed procesowe - R13 Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów), w ramach obu procesów przetwarzania odpadów w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego oraz w instalacji do odzysku surowców wtórnych.

3.4. Miejsca i sposób magazynowania odpadów poddawanych przetwarzaniu i powstających w wyniku przetworzenia:

Odpady przewidziane do przetworzenia na instalacji do segregacji odpadów i produkcji paliw alternatywnych (łącznie):

- 1) odpady przeznaczone do przetworzenia na instalacji do mechanicznego przetwarzania selektywnie zbieranych odpadów i do produkcji paliw alternatywnych będą magazynowane wewnątrz hali przemysłowej, gdzie znajduje się ww. instalacja. Odpady te będą magazynowane luzem w postaci pryzmy na powierzchni ok. 130 m², specjalnie wyznaczonej do tego typu odpadów,

- 2) w hali produkcyjnej będą także ustawione kontenery na odpady przeznaczone do przetworzenia. Przewiduje się ok. 5 szt. kontenerów o pojemności ok. 7 m^3 każdy, które będą ustawione wzdłuż wschodniej ściany hali pomiędzy bramami wjazdowymi,
- 3) w północnej części Zakładu, za halą produkcyjną na utwardzonym i skanalizowanym placu, będą magazynowane luzem odpady. Część tego placu o powierzchni ok. 350 m^2 zostanie przeznaczona na magazynowanie odpadów wielkogabarytowych (pozostała część placu będzie przeznaczona na magazynowanie odpadów zbieranych, nie objętych niniejszym wnioskiem),
- 4) wzdłuż zachodniej ściany hali produkcyjnej w pojemnikach o pojemnościach od 7 m^3 do 36 m^3 . Pojemniki te w zależności od rodzaju magazynowanych odpadów mogą być otwarte, zamykane lub zabezpieczone od góry plandekami,
- 5) pod linią technologiczną w czterech boksach magazynowane będą wydzielone na linii surowce wtórne. W jednym boksie będą magazynowane odpady szklane. Dwa boksy są przeznaczone do magazynowania odpadów z tworzyw sztucznych w zależności od rodzaju (np. osobno folie i odpady typu PET). Jeden z boksów jest przeznaczony na odpady z papieru i tektury,
- 6) w boksie pod bębniem odsiewającym, magazynowany będzie odpad mineralny (kod 19 12 09),
- 7) wytworzone paliwo alternatywne będzie gromadzone wewnątrz hali przemysłowej, gdzie znajduje się instalacja do mechanicznego przetwarzania selektywnie zbieranych odpadów i do produkcji paliw alternatywnych. Paliwo alternatywne będzie magazynowane luzem w postaci pryzmy na powierzchni ok. 530 m^2 specjalnie wyznaczonej do tego typu odpadów, w północnej części hali,
- 8) przy północnej granicy Zakładu w boksach betonowych przeznaczonych do magazynowania odpadów. W boksach tych będą magazynowane luzem surowce wtórne wydzielone na linii technologicznej bądź odpady zbierane selektywnie. W trzech boksach przewiduje się magazynowanie odpadów w postaci tworzyw sztucznych. W jednym z boksów będą magazynowane zbierane odpady szklane (nie objęte niniejszym wnioskiem),
- 9) wzdłuż wschodniej ściany hali produkcyjnej w 10 kontenerach o pojemności ok. 10 m^3 każdy. Kontenery te w zależności od rodzaju magazynowanych odpadów mogą być otwarte, zamykane lub zabezpieczone od góry plandekami. W zależności od rodzaju gromadzonych odpadów będzie różna ich masa,
- 10) odpad w postaci zużytych opon będzie magazynowany w stosach w sposób zabezpieczony przed osunięciem na zewnątrz hali magazynowej w wyznaczonym, utwardzonym miejscu,
- 11) pomieszczenia i miejsca magazynowania odpadów będą miały utwardzone, nieprzepuszczalne podłoże, zamykane, zadaszone, zabezpieczone przed niekontrolowanym rozproszaniem, rozlaniem i negatywnym oddziaływaniem na środowisko,
- 12) wszystkie pojemniki z odpadami zostaną oznakowane i opisane,
- 13) przy magazynowaniu odpadów stosowane będą zasady BHP oraz ppoż.,
- 14) miejsca magazynowanych odpadów poddawanych przetwarzaniu będą wydzielone oraz oznakowane tak aby odpady wytwarzane, przetwarzane oraz zbierane przez spółkę nie były mieszcane. Wskazane byłoby wydzielenie oznakowanych i odrębnych stref i miejsc magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów,
- 15) odpady w postaci osadów i szlamów w formie suchej, w pojemnikach odpornych na chemiczne działanie odpadów w nich umieszczanych zamykanych, ustawionych na utwardzonym podłożu, nie powodujących uciążliwości odorowych, nie narażonych na wpływ czynników atmosferycznych, magazynowane w sposób nie powodujący rozsypu oraz rozlewu odpadów i zastosowane wyłącznie w przypadkach uzasadnionych technologicznie.

3.5.dodatkowe warunki przetwarzania odpadów:

- 1) gospodarowanie odpadami powinno odbywać się zgodnie z wszelkimi przepisami obowiązującymi w tym zakresie;

- 2) paliwa alternatywne muszą odpowiadać jasnym wymagom technicznym odbiorców paliw;
- 3) respektowanie zasad bliskości określonych w rozdziale 3 oraz rozdziale 4 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz rozporządzeń wykonawczych w zakresie gospodarki komunalnymi osadami ściekowymi;
- 4) rozpoczęcie działalności związanej z przetwarzaniem odpadów powinno odbywać się po uzyskaniu stosownych decyzji administracyjnych, odbiorów przeprowadzonych przez odpowiednie organy oraz właściwe przygotowanie terenu i instalacji do prowadzenia przedmiotowej działalności, a także po przygotowaniu i dostosowaniu terenu oraz wybudowaniu obiektów niezbędnych do prowadzenia zamierzonej działalności w sposób właściwy i bezpieczny dla środowiska;
- 5) pomieszczenia zakładu winny posiadać odpowiednie wyposażenie ppoż, szczelne i nieprzepuszczalne podłoga i posadzki;
- 6) magazynowanie i obrót odpadami na etapie ich wykorzystania w procesie przetwarzania musi odbywać się, w sposób zorganizowany i uporządkowany;
- 7) instalację (urządzenia stancjonarne i wyposażenie dodatkowe) należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i poddawać regularnym przeglądom technicznym i konserwacji;
- 8) praca zakładu może odbywać się tylko w porze dziennej w godz. 6-22, a w soboty w godz. 6-14;
- 9) magazynowanie i przechowywanie odpadów musi odbywać się w sposób zgodny z zapisami rozdziału 7 ustawy o odpadach;
- 10) magazynowanie odpadów będzie się odbywać selektywnie z wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do odzysku, w wydzielonych i przystosowanych miejscach oraz z zakazem ich wzajemnego mieszania;
- 11) miejsca magazynowania odpadów oraz powierzchnie komunikacyjne (place, drogi wewnętrzne) w rejonie miejsc magazynowania odpadów powinny być utwardzone, uszczelnione przed przeciekami wód opadowych z okresowego zmywania powierzchni do wód i do gruntu, a sposób ujmowania i zagospodarowania ścieków powinien zapewnić ochronę środowiska gruntowo-wodnego;
- 12) odpady należy gromadzić i przechowywać tylko w celu zebrania przed transportem partii wysyłkowej o odpowiedniej wielkości w odpowiednich opakowaniach i warunkach zabezpieczających przed przedostaniem się do środowiska substancji szkodliwych oraz dostępem osób postronnych i zwierząt;
- 13) przetwarzanie odpadów należy prowadzić w sposób niestwarzający zagrożenia dla ludzi, zwierząt i środowiska;
- 14) odpady poddawane przetwarzaniu magazynowane będą w oznakowanych, wydzielonych i zabezpieczonych miejscach, tak aby można było rozróżnić miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych, zbieranych (nie objętych niniejszym pozwoleniem) i poddawanych przetwarzaniu.

3.6. Warunki wynikające z przepisów odrębnych:

- 1) przestrzeganie zasad bhp i ochrony ppoż.;
- 2) wyposażenie i kontrola pracowników w zakresie noszenia i korzystania ze środków ochrony osobistej, odzieży ochronnej oraz słuchawek;
- 3) zapewnienie środków ochrony ppoż.;
- 4) zastosowanie zabezpieczeń i doszczelnienia terenu;
- 5) stosowanie najlepszych dostępnych technik w gospodarce odpadami w tym wymogów BAT poprzez nadzór wykwalifikowanego pracownika zakładu nad odpadami przychodzącymi m.in. poprzez poddanie ich kontroli w zakresie ich składu. Odpady nie nadające się gabarytowo i morfologicznie do przetwarzania na paliwo alternatywne w pierwszej fazie produkcji zostaną odseparowane i przekazane do odzysku surowcowego innym odbiorcom posiadającym stosowne pozwolenia z zakresu gospodarowania odpadami;

- 6) wyprodukowane paliwo alternatywne będzie spełniało kryteria oraz parametry fizykochemiczne do zastosowania dla przemysłu cementowo/ciepłowniczego na podstawie stosownych badań.

4. Emisja hałasu do środowiska.

4.1. Charakterystyka głównych źródeł hałasu.

Tabela Nr 7. Emisja hałasu z głównych źródeł punktowych i ruchomych

Lp.	Nazwa (rodzaj) źródła	Czas pracy w przedziale odniesienia 8 godz. pory diennej
1.	Dystrybutor paliwa	0,5 godz.
2.	Jednostka zewnętrzna (agregat) klimatyzatora	6,0
3.	Wentylatory dachowe (hala produkcji paliw alternatywnych) – 16 szt.	6,0
4.	Mobilna rozdrabniarka do odpadów wielkogabarytowych z separatorem magnetycznym	7,0
5.	Samochody ciężarowe (głównie śmieciarki, hakuwce i bramowce)	Przejazdy po terenie Zakładu, (maksymalnie ok. 7 godz.)
6.	Ładowarki - 4 szt. (teleskopowe i ładowacz chwytakowy - cyklop)	Przejazdy po terenie Zakładu, (maksymalnie ok. 7 godz.)
7.	Samochody osobowe	Przejazdy po terenie Zakładu, (maksymalnie ok. 2 godz.)

Tabela Nr 8. Emisja hałasu ze źródeł typu budynek

L.p.	Nazwa źródła	Czas pracy w przedziale odniesienia 8 godz. pory diennej [godz.]
1.	Hala segregacji odpadów i produkcji paliw alternatywnych	7
2.	Budynek magazynowo produkcyjny z belownicą	6

4.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu przenikającego z instalacji do środowiska:

Dopuszczalne poziomy hałasu wyrażone równoważnym poziomem dźwięku A (dB) przenikającego z instalacji do środowiska na tereny podlegające ochronie przed hałasem, dla najbliższych terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej wyznaczonych w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego gminy Sitkówka – Nowiny, od pozostałych obiektów i grup źródeł hałasu wynoszą:

- dla pory dziennej (w godz. 6.00-22.00) - **50,0 dB**
- dla pory nocnej (w godz. 22.00-6.00) - **40,0 dB**

5. Emisja gazów i pyłów do powietrza:

5.1. Źródła emisji gazów i pyłów do powietrza.

Na terenie przedmiotowego zakładu znajdują się następujące źródła emisji zorganizowanej substancji do powietrza:

- wentylacja hali mechanicznego przetwarzania odpadów oparta na 16 wentylatorach dachowych;
- kotłownia na paliwo stałe, w budynku administracyjno-socjalnym wyposażona w piec o mocy 50 kW na paliwo stałe (węgiel kamienny); kotłownia zapewnia ciepło dla celów c.o. i c.w.u. budynku;
- spaliny odprowadzane są do środowiska kominem o wysokości 6 m npt.
- zbiornik oleju magazynowania oleju napędowego o pojemności 2,5 m³; emisja węglowodorów alifatycznych następuje podczas przetaczania paliwa do zbiornika poprzez zawór oddechowy,
- mobilna instalacja do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych.

Emisja niezorganizowana:

- ruch pojazdów (źródło istniejące i planowane)

5.2. Dopuszczalny poziom emisji gazów i pyłów do powietrza.

Tabela Nr 9. Dopuszczalna wielkość emisji zanieczyszczeń gazów i pyłów

Nr Emitora	Parametry emitora			Nazwa źródła emisji	Nazwa substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna emisja [kg/h]
	wysokość [m]	średnica wylotu [m]	Typ wylotu/czas pracy emitora w h/rok			
1	2	3	4	5	6	7
E - 1	10,0	0,25	zadaszony	Wentylator 1	pył ogółem - w tym pył do 10 µm tlenki azotu jako NO2 dwutlenek siarki	0,01263 0,01263 0,000476 2,90E-6
E - 2	10,0	0,25	Zadaszony	Wentylator 2	pył ogółem - w tym pył do 10 µm tlenki azotu jako NO2 dwutlenek siarki	0,01263 0,01263 0,000476 2,90E-6
E - 3	10,0	0,25	Zadaszony	Wentylator 3	pył ogółem - w tym pył do 10 µm tlenki azotu jako NO2 dwutlenek siarki	0,01263 0,01263 0,000476 2,90E-6
E - 4	10,0	0,25	Zadaszony	Wentylator 4	pył ogółem - w tym pył do 10 µm tlenki azotu jako NO2 dwutlenek siarki	0,01263 0,01263 0,000476 2,90E-6

E-5	10,0	0,25	Zadaszony	Wentylator 5	pył ogółem - w tym pył do 10 µm tlenki azotu jako NO2 dwutlenek siarki	0,01263 0,01263 0,000476 2,90E-6
E-6	10,0	0,25	Zadaszony	Wentylator 6	pył ogółem - w tym pył do 10 µm tlenki azotu jako NO2 dwutlenek siarki	0,01263 0,01263 0,000476 2,90E-6
E-7	10,0	0,25	Zadaszony	Wentylator 7	pył ogółem - w tym pył do 10 µm tlenki azotu jako NO2 dwutlenek siarki	0,01263 0,01263 0,000476 2,90E-6
E-8	10,0	0,25	Zadaszony	Wentylator 8	pył ogółem - w tym pył do 10 µm tlenki azotu jako NO2 dwutlenek siarki	0,01263 0,01263 0,000476 2,90E-6
E-9	8,5	0,25	Zadaszony	Wentylator 9	pył ogółem - w tym pył do 10 µm tlenki azotu jako NO2 dwutlenek siarki	0,01263 0,01263 0,000476 2,90E-6
E-10	8,5	0,25	Zadaszony	Wentylator 10	pył ogółem - w tym pył do 10 µm tlenki azotu jako NO2 dwutlenek siarki	0,01263 0,01263 0,000476 2,90E-6
E-11	8,5	0,25	Zadaszony	Wentylator 11	pył ogółem - w tym pył do 10 µm tlenki azotu jako NO2 dwutlenek siarki	0,01263 0,01263 0,000476 2,90E-6
E-12	8,5	0,25	Zadaszony	Wentylator 12	pył ogółem - w tym pył do 10 µm tlenki azotu jako NO2 dwutlenek siarki	0,01263 0,01263 0,000476 2,90E-6
E-13	8,5	0,25	Zadaszony	Wentylator 13	pył ogółem - w tym pył do 10 µm tlenki azotu jako NO2 dwutlenek siarki	0,01263 0,01263 0,000476 2,90E-6
E-14	8,5	0,25	Zadaszony	Wentylator 14	pył ogółem - w tym pył do 10 µm tlenki azotu jako NO2 dwutlenek siarki	0,01263 0,01263 0,000476 2,90E-6
E-15	8,5	0,25	Zadaszony	Wentylator 15	pył ogółem - w tym pył do 10 µm tlenki azotu jako NO2 dwutlenek siarki	0,01263 0,01263 0,000476 2,90E-6
E-16	8,5	0,25	zadaszony	Wentylator 16	pył ogółem - w tym pył do 10 µm tlenki azotu jako NO2 dwutlenek siarki	0,01263 0,01263 0,000476 2,90E-6
E-19	4,0	0,10	1960 h/rok	Instalacja mobilna	pył ogółem - w tym pył do 10 µm tlenki azotu jako NO2 dwutlenek siarki	0,0150 0,0144 0,0750 0,0855

RAZEM [Mg/rok]	pył ogółem	0,48396
	- w tym pył do 10 µm	0,48276
	tlenki azotu jako NO ₂	0,17746
	dwutlenek siarki	0,16778

6. Warunki prowadzenia monitoringu środowiska oraz kontroli eksploatacji instalacji (zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji).

6.1. Zakres monitoringu.

Wyniki wszystkich pomiarów ewidencjonowane będą w formie pisemnej.

6.2. Monitoring gospodarki odpadami, w tym procesów technologicznych:

Zakłada się kilka rodzajów i poziomów kontroli procesów technologicznych:

- 1) ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów przyjmowanych do zakładu będzie prowadzona na bieżąco zgodnie przyjętym katalogiem odpadów i aktualnymi przepisami,
- 2) odpady będą ewidencjonowane za pomocą kart ewidencji odpadów oraz kart przekazania odpadów zgodnie z przyjętą klasyfikacją i wzorami dokumentów na podstawie aktualnych przepisów. System kart ewidencji i przekazania odpadów gwarantuje ciągłe monitorowanie stanów magazynowych i przepływów strumienia odpadów, wydajności procesu i wielkości produkcji,
- 3) zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa zostanie sporządzone i przekazane, właściwemu ze względu na miejsce prowadzenia działalności w zakresie gospodarki odpadami marszałkowi województwa, zbiorcze zestawienie danych o rodzajach i ilościach odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów,
- 4) proces produkcyjny będzie również podlegał odpowiedniej procedurze kontrolnej polegającej na odpowiednim doborze i skomponowaniu ilościowym właściwych frakcji poszczególnych odpadów, celem uzyskania jednorodnego, homogenicznego materiału końcowego o parametrach określonych przez odbiorcę,
- 5) system kontroli wagi – samochody transportujące odpady oraz surowce i produkty kierowane będą na wagę najazdową celem pełnej kontroli wielkości produkcji i jakości procesu,
- 6) monitoring optyczny kamerami przemysłowymi terenu Zakładu, który pozwala wychwycić nieprawidłowości organizacyjne i technologiczne.

Ponadto, na terenie zakładu:

- 7) przestrzegana będzie instrukcja eksploatacji poszczególnych urządzeń, ich prawidłowa obsługa. Wykonywane remonty i przeglądy techniczne mają zapewnić maksymalną ochronę wszystkich elementów środowiska,
- 8) pracownicy odpowiedzialni za prowadzenie ewidencji będą kontrolować ilość i rodzaj poszczególnych odpadów. Wyznaczony pracownik będzie dokonywał inspekcji odpadów przychodzących, odpady nie nadające się gabarytowo i morfologicznie do przetwarzania na paliwo alternatywne w pierwszej fazie produkcji zostaną odseparowane i przekazane do odzysku surowcowego innym odbiorcom posiadającym stosowne pozwolenia w zakresie gospodarki odpadami,
- 9) zakład produkować będzie paliwo alternatywne spełniające parametry oraz wymagania wynikające z przepisów odrębnych oraz obowiązujących co do gabarytów, składu oraz kaloryczności możliwym do zastosowania u odbiorcy – cementowni w ramach współspalania odpadów. Potwierdzenie przydatności danego paliwa odbywać się będzie poprzez stosowne badania i analizy odbiorcy odpadów,

- 10) przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację instrukcje i procedury postępowania z odpadami w tym niebezpiecznymi,
- 11) zakład będzie obsługiwany przez przeszkolonych i wykwalifikowanych pracowników, posiadających zezwolenia w zakresie obsługi urządzeń oraz zapoznanych z procesem technologicznym wytwarzania paliwa alternatywnego w celu zapewnienia wysokiej jakości wytwarzanego paliwa alternatywnego oraz przestrzegania obowiązujących przepisów ochrony środowiska,
- 12) obsługa osobowa zakładu oraz transportu będzie przeszkolona w zakresie prawidłowej eksploatacji instalacji, bezpiecznego transportu i postępowania zabezpieczającego środowisko na wypadek awarii,
- 13) należy zapewnić właściwą ochronę ppoż. oraz odpowiednią ilość i rodzaj urządzeń gaśniczych na terenie zakładu w msc. Wola Murowana,
- 14) zarząd spółki prowadzić będzie bieżący nadzór nad procesami technologicznymi jak również nad wynikami z badań, ocen i sprawozdań.

6.3. Monitoring poboru wody i odprowadzania ścieków:

Pomiar ilości ujmowanej wody jest prowadzony w oparciu o odczyt z wodomierzy zlokalizowanego w dwóch studzienkach wodomierzowych na terenie Zakładu. Odczyty z wodomierzy odbywają się z częstotliwością 1 raz w miesiącu.

6.4 Monitoring substancji wprowadzanych do powietrza:

- 1) Ograniczenie stosowania otwartych od góry zbiorników, pojemników.
- 2) Rozładunek odpadów w środku hali technologicznej. Prowadzenie procesów przetwarzania odpadów w sposób eliminujący emisję niezorganizowaną.
- 3) Rejestracja zużycia paliwa przez pojazdy i urządzenia eksploatowane na terenie Zakładu emitujące zanieczyszczenia do powietrza.
- 4) Przestrzeganie wielkości, rodzaju i ilości magazynowanych odpadów oraz zakresu świadczonych usług.
- 5) Przestrzeganie usytuowania, ilości oraz charakterystyki źródeł emisji.
- 6) Prowadzenie regularnych przeglądów, wymiany i konserwacji maszyn oraz urządzeń odpylających.
- 7) Eksploatacja urządzeń zgodnie z przeznaczeniem oraz dokumentacją techniczno-ruchową wraz z monitorowaniem i przestrzeganiem czasu pracy urządzeń oraz maszyn.
- 8) Stosowanie paliwa o najlepszych parametrach technicznych, ekologicznego.

6.5. Monitoring emisji hałasu:

Należy prowadzić okresowe pomiary hałasu przenikającego z instalacji do środowiska na obszarach objętych ochroną przed hałasem w porze dziennej raz na 2 lata zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody.

Pomiary należy wykonać w jednym kontrolnym punkcie pomiarowym, który zlokalizowano na granicy najbliższych terenów chronionych akustycznie tj. terenu zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej miejscowości Wola Murowana oznaczonego w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego symbolem MN 1, w odległości ok. 370 m na południe od granic Zakładu.

6.6. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania o ile są konieczne:

- 1) Wyznaczony pracownik codziennie będzie przeprowadzał oględziny miejsca magazynowania odpadów celem sprawdzenia czy nie doszło do wycieków lub rozproszenia odpadów. W przypadku stwierdzenia wycieków będzie on natychmiast likwidowany, a w przypadku wykrycia uszkodzeń będą one naprawiane lub wymieniane na nowe.
- 2) Miejsca magazynowania odpadów będą szczelne, podłoża utwardzone, dodatkowo doszczelnione oraz zabezpieczone przed rozproszeniem, rozlaniem oraz wpływem czynników atmosferycznych. Odpady magazynowane będą w miejscach wyznaczonych, oznakowanych kodem w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.
- 3) Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej i nieprzepuszczalnej. Zabezpieczona będzie także odpowiednia ilość sorbentów.
- 4) Wytworzone oraz zbierane odpady niebezpieczne powinny być usuwane i magazynowane w opakowaniach z materiału odpornego na działanie składników odpadów oraz posiadać szczelne zamknięcia zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem (rozlaniem) odpadów w trakcie magazynowania, transportu i czynności przeładunkowych. Prowadzony przeładunek odpadów niebezpiecznych nie będzie powodować ich rozlania oraz skażenia gruntu.
- 5) Sposób i miejsce magazynowania osadów, odpadów w postaci szlamów, w zamkniętych pojemnikach, na utwardzonym podłożu, w miejscach zadaszonych w sposób uniemożliwiający rozlew i rozsyp oraz skażenie gruntu.
- 6) Wszystkie powierzchnie gdzie prowadzone będą procesy mogące być źródłem powstawania odcieków będą szczelne i skanalizowane.
- 7) Wyznaczony pracownik będzie kontrolował szczelność pojemników do magazynowania odpadów i kontrolę ich utrzymania w odpowiednim stanie technicznym. Utrzymywanie wykorzystywanych maszyn, urządzeń i pojazdów w dobrym stanie technicznym, co optymalizuje ich pracę i zapobiega ewentualnej emisji zanieczyszczeń.
- 8) Zobowiązuje się prowadzącego instalację do systematycznego nadzorowania prawidłowości działania stosowanych środków mających na celu zapewnienie ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych.

6.7. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych w zakresie monitorowania środowiska oraz kontroli eksploatacji instalacji:

Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu będą zgodne z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa. Wyniki pomiarów należy przekazywać do tut. organu, oraz Świętokrzyskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

6.8. Zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu:

Sprawozdania roczne w zakresie gospodarowania odpadami należy przekazywać do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego do dnia 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.

7. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości:

1) Oddziaływanie na jakość powietrza

Przeprowadzone obliczenia stopnia uciążliwości i ich analiza wykazały, że przedsięwzięcie spełniać będzie obowiązujące standardy jakości powietrza. Instalacja wyposażona jest w miejscowe odciągi powietrza. Instalacja zapewni redukcję zapylenia do poziomu dopuszczalnego dla stanowisk pracy poniżej 4 mg/m^3 . Poza terenem zakładu, nie będzie powodować ponadnormatywnych przekroczeń norm dopuszczalnych stężeń zanieczyszczeń. W obliczeniach rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu uwzględniono oddziaływanie

wszystkich źródeł zlokalizowanych na terenie przedmiotowego zakładu z uwzględnieniem maksymalnej eksploatacji. Uwzględniono istniejące tło zanieczyszczenia powietrza (emisja skumulowana). Stwierdza się, że zastosowane rozwiązania na terenie przedmiotowego Zakładu w Woli Murowanej nie spowodują ujemnego oddziaływania na powietrze w zakresie zorganizowanej emisji analizowanych substancji poza terenem Zakładu, pod warunkiem:

- a) przestrzegania wielkości, typu, rodzaju i ilości składowanych odpadów oraz zakresu świadczonych usług (segregacja odpadów),
- b) braku istotnej zmiany ilości, usytuowania oraz charakterystyki źródeł emisji (emitorów).

Wyniki obliczeń wskazują, iż na granicy zakładu wartości stężeń poszczególnych zanieczyszczeń będą niższe od dopuszczalnych wartości odniesienia (NDS).

2) Oddziaływanie na wody powierzchniowe

Zakład nie pobiera wody z wód powierzchniowych. woda dostarczana jest z gminnego wodociągu na podstawie ważnej umowy. Funkcjonowanie instalacji oraz całego zakładu nie jest związane z żadnym zrzutem ścieków do wód powierzchniowych. Zakład posiada kanalizację deszczową zakończoną zbiornikiem bezodpływowym tzw. odparowującym oraz kanalizację sanitarną zakończoną zbiornikiem bezodpływowym, podziemnym o pojemności 30 m³. Ścieki bytowe wywożone są wozem asenizacyjnym do punktu zlewnego zlokalizowanego na terenie pobliskiej oczyszczalni ścieków.

3) Oddziaływanie na wody podziemne

Na terenie zakładu nie występuje zrzut ścieków do ziemi. Zastosowane poniższe rozwiązania na terenie Zakładu zapewniają ochronę środowiska gruntowego:

- Wody opadowe z terenu Zakładu ujmowane są w szczelny system kanalizacji deszczowej i przed zrzutem do odbiornika oczyszczane wstępnie w osadniku zawieszin, a następnie na separatorze przeznaczonym do wysokoelektywnego oddzielania związków ropopochodnych (oleje, benzyny itp.) z wód opadowych. Wody opadowe po oczyszczeniu odprowadzane są do powierzchniowego bezodpływowego zbiornika odparowującego o pojemności 360 m³.
- Ścieki bytowe z budynku administracyjno-socjalnego odprowadzane są do bezodpływowego zbiornika.
- Wszelkie ewentualne rozlewki przetaczanego paliwa (ON) są natychmiast neutralizowane specjalistycznymi sorbentami.

4) Oddziaływania źródeł hałasu

Teren Zakładu znajduje się w obrębie terenów przemysłowych, które nie należą do chronionych przed nadmierną emisją hałasu. Najbliższe tereny chronione względem terenu Zakładu to tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej (także mieszkaniowo-usługowej oraz zagrodowej) miejscowości Wola Murowana oznaczone w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego symbolem MN₁. Dopuszczalne wartości poziomu hałasu w środowisku - wyrażone równoważnym poziomem dźwięku A, dla w/w terenów chronionych (zabudowa jednorodzinna) wynoszą:

- w porze dziennej tj. w godzinach 600 – 2200 – $L_{Aeq D} = 50,0$ dB,
- w porze nocnej tj. w godzinach 2200 – 600 $L_{Aeq N} = 40,0$ dB;

Najbliższe ww. tereny chronione znajdują się w odległości ok. 370 m na południe od granic analizowanego Zakładu.

5) Ograniczenie uciążliwości związanej z gospodarką odpadami

- a) Prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów.
- b) Utrzymywanie wszystkich urządzeń objętych niniejszą decyzją we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane zgodnie z ich instrukcjami techniczno-ruchowymi.
- c) Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesów technologicznych oraz monitoringiem wielkości i jakości emisji do środowiska będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.
- d) Odpady magazynowane będą w celu zebrania przed transportem partii wysyłkowej o odpowiedniej wielkości, w odpowiednich opakowaniach, w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko.
- e) Sposób magazynowania odpadów nie będzie oddziaływać negatywnie na kolejne operacje w ich wykorzystaniu lub unieszkodliwianiu.
- f) Do magazynowania odpadów niebezpiecznych wydzielone zostaną miejsca w magazynie odpadów niebezpiecznych.
- g) W miejscu rozładunku odpadów zweryfikowany będzie rodzaj odpadu zadeklarowany podczas operacji przyjęcia do zakładu-ogłędziny odpadu. W razie potrzeby pobierane będą próby do badań.
- h) Próbkowanie, sprawdzenie i analizy prób odpadów będą wykonywane przez specjalistyczne firmy posiadające stosowne uprawnienia i akredytacje.
- i) Odpad po zważeniu i wstępnej identyfikacji zostanie skierowany do wskazanych przez uprawniony personel miejsc wyładunku: boksy, wydzielone miejsca przyjęcia odpadów w hali, kontenery, pojemniki na utwardzonym terenie.
- j) Do magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne zostaną wydzielone pomieszczenia magazynowe oraz miejsca dla pojemników i opakowań z odpadami.
- k) Teren magazynowania odpadów wyposażony zostanie w sprzęt umożliwiający szybką likwidację skutków awaryjnego wycieku odpadów.
- l) Miejsca prowadzenia procesów magazynowania oraz przetwarzania odpadów będą miały podbudowę szczelną, miejsca gdzie mogą wystąpić odcieki będą skanalizowane.
- m) Teren zbierania, przetwarzania oraz wytwarzania odpadów zostanie zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt.
- n) Odpady wytworzone przekazane zostaną specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
- o) Wykonanie i eksploatacja wszystkich obiektów w technologii szczelnej w stosunku do wód gruntowych.
- p) Prowadzenie procesów przetwarzania odpadów w budynkach lub obiektach zabezpieczających przed emisją pyłów do środowiska.
- r) Zagwarantowanie uszczelnienia podłoża (np. dodatkowa folia chemoodporna) w miejscach magazynowania odpadów.
- s) Zastosowanie biofiltrów w celu ograniczenia do minimum emisji z biostabilizatorów.
- t) Stosowanie metod (np. siatek) ograniczenia i eliminacji ropraszania/rozwierania odpadów, w przypadku zaistnienia takiej konieczności.
- u) Odpowiednie zabezpieczenie magazynu odpadów niebezpiecznych.
- v) Stosowanie nadzoru nad miejscem przechowywania odpadów.
- w) Pracownicy będą zobligowani do powiadamiania o wszelkich rodzajach odpadów nie spełniających norm jakości lub nie dopuszczonych do przetwarzania w instalacji oraz będą podejmować działania mające na celu zabezpieczenie tych odpadów.

8. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

8.1. nadzór nad zużyciem energii elektrycznej (roczne raporty i zestawienia), zużyciem oraz parametrami paliwa,

8.2. szkolenia pracowników w zakresie efektywnego wykorzystania energii.

9. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii:

Zakład w Nowinach, nie jest Zakładem o zwiększonym ryzyku ani o dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej. Jednakże magazynowanie na jego terenie odpadów palnych zwiększa ryzyko wystąpienia zagrożenia pożarowego. Dla przeciwdziałania powstawaniu tych potencjalnych zagrożeń, Zakład zaprojektowano w sposób zapewniający ochronę przeciwpożarową poprzez przestrzeganie przeciwpożarowych wymagań budowlanych, instalacyjnych i technologicznych.

Wszystkie obiekty i pomieszczenia zostały wyposażone w odpowiedni sprzęt pożarowy i ratowniczy oraz środki gaśnicze. Dodatkowo użytkowanie instalacji podlega pełnej kontroli:

- obszar wygrodzony (teren Zakładu)
- poza godzinami pracy teren Zakładu jest dozorowany przez specjalistyczną firmę zewnętrzną
- monitoring terenu.

W Zakładzie będzie prowadzony rejestr sytuacji awaryjnych.

Poniżej przedstawiono, w jaki sposób zapobiegać występowaniu i ograniczania skutków awarii:

1. Wyposażyć obiekt w system zabezpieczeń ppoż. i w odpowiednią ilość sorbentów.
2. Przeprowadzać szkolenia pracowników.
3. Utrzymywać urządzenia przeciwpożarowe i gaśnicze w stanie pełnej sprawności technicznej oraz funkcjonalnej.
4. Umieścić w widocznych miejscach instrukcje postępowania na wypadek pożaru wraz z wykazami telefonów alarmowych.
5. Zachować dostęp do magazynu i miejsc magazynowania odpadów na wypadek działań ratowniczych.
6. Bezwzględnie przestrzegać wyznaczonych stref magazynowania odpadów w celu zachowania odległości od innych budynków oraz drogi pożarowej.
7. Nie naruszać min. odległości od obiektów sąsiednich, wymaganej z uwagi na bezpieczeństwo pożarowe.
8. Niezwłocznie powiadamiać Świętokrzyskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Kielcach o stwierdzonych zmianach obserwowanych parametrów, wskazujących na możliwość wystąpienia lub powstania zagrożeń dla środowiska.
9. Stosować w celu przeciwdziałania powstawaniu zagrożenia pożarowego opracowaną Instrukcję bezpieczeństwa pożarowego.
10. W razie wystąpienia awarii, w wyniku której powstanie zagrożenie życia lub zdrowia ludzi lub środowiska, prowadzący instalację jest obowiązany do :
 - 1) natychmiastowego zawiadomienia o tym fakcie właściwego organu Państwowej Straży Pożarnej oraz Świętokrzyskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska,
 - 2) niezwłocznego przekazania ww. organom informacji o okolicznościach awarii, substancjach związanych z awarią w celu umożliwienia dokonania oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska, o podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenia jej powtórzeniu się oraz stałej aktualizacji tych informacji odpowiednio do zmiany sytuacji,
 - 3) przedłożenia Świętokrzyskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska informacji o sposobie usunięcia skutków awarii.

10. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

Dla przedmiotowej instalacji nie przewiduje się pracy w warunkach odbiegających od normalnych.

11. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Rodzaj prowadzonej działalności nie powoduje oddziaływań transgranicznych na środowisko.

12. Zamknięcie (likwidacja) instalacji.

Zamknięcie (zakończenie funkcjonowania Zakładu) odbywać się będzie zgodnie z wymogami prawa budowlanego i ochrony środowiska, w sposób bezpieczny i uwzględniający potrzebę ochrony środowiska jako całości. Proces ten będzie przebiegał etapami wraz z demontażem instalacji, zabezpieczeniem oraz utylizacją odpadów poprzez ich przekazanie uprawnionym podmiotom gospodarczym. Wykorzystywany do prac rozbiórkowych sprzęt będzie sprawny. Zakład będzie także ograniczał jałową pracę silników pojazdów samochodowych oraz maszyn roboczych, a ewentualne zanieczyszczenia gruntu substancjami ropopochodnymi będą natychmiast neutralizowane sorbentami. Prace zanikające będą przedmiotem stosownych odbiorów technicznych. Drogi przejazdowe w okresie letnim będą zraszane wodą.

II. Zastrzegam sobie prawo nałożenia dodatkowych obowiązków jeżeli będzie tego wymagał interes ochrony środowiska.

III. Termin ważności pozwolenia

Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

W dniu 14 lipca 2017 roku „EKOM” Maciejczyk Sp. j., obręb Wola Murowana ul. Zakładowa 29, 26-052 Nowiny, wystąpiła o wydanie zgodnie z art. 201 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 z późn. zm.), pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 75 Mg na dobę, z wykorzystaniem obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Paliw Alternatywnych, Przeladunku i Segregacji Odpadów, na działce o nr ewid. 585/7 w miejscowości Wola Murowana ul. Zakładowa 29, 26-052 Nowiny. Przedmiotowa instalacja w świetle zapisów ust.5 pkt 3 lit b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), podlega pod obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego gdyż jest instalacją do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcenia. Na dzień złożenia przez przedsiębiorcę wniosku instalacja kwalifikowana była jako przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu § 3 ust. 1 pkt 35, 80 i 81 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2013 r. poz. 1397 ze zm.), dla której w zakresie ustalenia warunków korzystania ze środowiska pozostawał w kompetencji Starosty.

Zawiadomieniem znak: RO-II.6222.1.2017.MK z dnia 21.07.2017 r. wszczęto postępowanie w przedmiocie wydania pozwolenia zintegrowanego. Podano do publicznej wiadomości informację o umieszczeniu wniosku w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach oraz poinformowano o możliwości składania uwag i wniosków, wskazując jednocześnie miejsce i 21 dniowy termin ich składania.

W trakcie prowadzonego postępowania, po dwukrotnym wezwaniu wnioskodawcy do usunięcia braków w przedłożonym wniosku ustalono, że z uwagi na zwiększenie ilości odpadów wykorzystywanych do produkcji paliwa alternatywnego, spółka musi posiadać nową decyzję środowiskową. W dniu 7 lutego 2018 roku „EKOM” Maciejczyk Sp. j., złożyła wniosek o zawieszenie prowadzonego postępowania administracyjnego do czasu uzyskania decyzji

o środowiskowych uwarunkowaniach, a Starosta Kielecki postanowieniem znak: RO-II.6222.1.2017.MK z dnia 9 lutego 2018 roku, zawiesił ww. postępowanie. W dniu 5 września 2018 roku, weszła w życie ustawa 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.). Zgodnie z jej zapisami do postępowań m.in. o wydanie pozwoleń zintegrowanych uwzględniających zbieranie lub przetwarzanie odpadów, wszczętych i niezakończonych przed dniem wejścia w życie ustawy, stosuje się przepisy nowe.

Wobec powyższego, tut. organ w dniu 24 września 2018 roku podjął z urzędu zawieszone postępowanie, a następnie zgodnie z art. 9 ust 2 ww. ustawy wezwał spółkę do uzupełnienia wniosku o wydanie decyzji, zawieszając postępowanie na okres 6 miesięcy.

W dniu 5 marca 2019 roku spółka „EKOM” Maciejczyk Sp. j., przedłożyła uzupełnienie do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 75 Mg na dobę, w tym m.in. decyzję Wójta Gminy Sitkówka – Nowiny znak: INO-IV.6220.4.9.2018 z 11 lutego 2019 roku, o środowiskowych uwarunkowaniach bez oceny oddziaływania na środowisko, a Starosta Kielecki postanowieniem znak: RO-II.6222.1.2017.MK z dnia 19 marca 2017 r. podjął zawieszone z urzędu postępowanie, podając informację do publicznej wiadomości.

Po podjęciu postępowania Spółka była jeszcze dwukrotnie wzywana do wniesienia uzupełnień i wyjaśnień do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, w tym m.in. o szczegółowy opis, w jaki sposób instalacja spełnia najlepsze dostępne techniki (BAT), wskazane w konkluzjach w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Po uzupełnieniu dokumentów, wniosk o wydanie pozwolenia zintegrowanego spełnił wymagania formalne, określone ustawą z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz.1219), w tym art. 208 ww. ustawy oraz wynikające z art. 43 ust. 2 ustawy o odpadach. Do wniosku dołączono dokumenty wymagane na podstawie ww. ustaw:

- a) dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej,
- b) analizę ryzyka,
- c) operat przeciwpożarowy sporządzony przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej,
- d) postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Kielcach znak: MZ.5560.14.2019 z 16 kwietnia 2019 roku,
- e) zaświadczenia o niekaralności z krajowego rejestru karnego,
- f) oświadczenia wymagane zgodnie z art. 42 ust. 3a pkt. 3), 4) i 5) ustawy o odpadach,
- g) tytuł prawny do całej nieruchomości (użytkowanie wieczyste – odpis zupełny księgi wieczystej). Dla działki o nr ewid.585/7 objętej pozwoleniem zintegrowanym została założona księga wieczysta nr – K11L/00029444/0,
- h) pozwolenie na użytkowanie ww. zakładu - decyzja Powiatowego Inspektoratu Nadzoru Budowlanego znak: SO.5011.81.2013 z 12 sierpnia 2013 roku,
- i) wypis i wyrys z miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Gminy Sitkówka – Nowiny - pismo Wójta Gminy Sitkówka – Nowiny znak: INO-VII.6727.1.141.2017 z 29.09.2017 roku,
- j) decyzje o środowiskowych uwarunkowaniach Wójta Gminy Sitkówka – Nowiny znak: RGŚ-IV.6220.1.3.8.2011 z dnia 29 grudnia 2011 roku, oraz znak: RGŚ-IV.6220.2.8.2012 z dnia 20 grudnia 2012 roku, na rozbudowę Zakładu,
- k) badania gruntu wykonane w 2017 roku, przez Przedsiębiorstwo Geologiczne Sp. z o.o. w Kielcach – sprawozdanie Nr 504/PBG/2017,
- l) badania paliwa alternatywnego, wykonane przez Główny Instytut Górnictwa, Zakład Monitoringu Środowiska w Katowicach z 2017 roku.

Na terenie zakładu gdzie eksploatowana jest instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego, prowadzone są następujące rodzaje działalności:

- wytwarzanie odpadów,
- przetwarzanie odpadów poprzez działania tj. sortowanie z mechanicznym przetwarzaniem, rozdrabnianiem odpadów i wytwarzaniem paliwa alternatywnego,

prowadzone w oparciu o następujące procesy odzysku odpadów R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 oraz R 13 – Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R 12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

Wydajność instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów wynosi ok. 10 Mg/h, średnio 120 Mg/d, max. 35 300 Mg/rok.

Urządzeniem pomocniczym, związanym z instalacją, ale nie wymagającym pozwolenia zintegrowanego, będzie mobilna rozdrabniarka do odpadów wielkogabarytowych z separatorem magnetycznym.

Pozwolenie na wytwarzanie odpadów udzielono zostało zgodnie z art. 188 ust. 2b oraz art. 202 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, a przetwarzanie udzielono w oparciu o art. 43 ust. 2 ustawy o odpadach. W niniejszym pozwoleniu zintegrowanym określono warunki wynikające z art. 188 ust. 2b oraz art. 202 ustawy Prawo ochrony środowiska w zakresie pozwolenia na wytwarzanie odpadów, ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania, jak również podstawowy skład chemiczny, miejsca oraz sposoby magazynowania. Zgodnie z obowiązującymi przepisami w niniejszej decyzji nie ujęto odpadów wytwarzanych, które nie są związane z bezpośrednią eksploatacją instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów. Jednak brak uregulowań w decyzji administracyjnej, w zakresie gospodarowania tymi odpadami, nie zwalnia wytwórcy z obowiązku postępowania z tymi odpadami w sposób zgodny z wymaganiami ochrony środowiska, określonymi w przepisach szczegółowych w tym zakresie.

Ponadto niniejsza decyzja określa także wymagania i warunki wynikające z art. 43 ust. 2 ustawy o odpadach, w tym zezwolenia przetwarzanie odpadów, gdzie określono warunki, ilości oraz rodzaje odpadów poddawanych przetwarzaniu, powstających po przetworzeniu, ilości i miejsca oraz sposoby magazynowania odpadów, a także dodatkowe warunki prowadzenia działalności mające na celu ochronę życia i zdrowia ludzi a wynikających z przepisów odrębnych.

W trakcie trwania postępowania zmierzającego do wydania decyzji zgodnie z art. 41a ust 2 i 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 797 z późn. zm.), wystąpiono do Świętokrzyskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Kielcach i Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej z prośbą o przeprowadzenie kontroli na terenie Zakładu Produkcji Paliw Alternatywnych, Przeładunku i Segregacji Odpadów, na działce o nr ewid. 585/7 ul. Zakładowa 29, 26-052 Nowiny, jak również do Urzędu Gminy Sitkówka – Nowiny celem zaopiniowania wniosku.

Postanowieniem znak: INO-IV.6234.3.2019 z dnia 16 września 2019 roku, Wójt Gminy Sitkówka – Nowiny pozytywnie zaopiniował przedłożony wniosek, pod warunkiem prowadzenia przedmiotowej działalności w sposób nie zagrażający środowisku, a odpady czasowo magazynowane do produkcji paliwa alternatywnego nie będą powodować znacznego zanieczyszczenia nieruchomości oznaczonych w ewidencji gruntów jako działki nr ewid. 35/402, 585/7, 585/85 obręb geodezyjny Wola Murowana, gmina Sitkówka – Nowiny.

Dnia 4 lutego 2020 roku dokonano wraz z przedstawicielem Świętokrzyskiego Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska kontroli miejsca magazynowania odpadów na terenie ww. firmy. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Kielcach postanowieniem znak: IK.7040.10.1.11.2020 z dnia 17.03.2020 r. wydał pozytywną opinię w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przez instalację IPPC do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne oraz miejsca magazynowania odpadów przewidziane do ich gromadzenia, w ramach przetwarzania zlokalizowane na działce o nr ewid. 585/7 obręb Wola Murowana, która należy do „EKOM” Maciejczyk Sp. J., ul. Zakładowa 29,

26-052 Nowiny. W dniu 15 kwietnia br. wpłynęła także pozytywna opinia Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Kielcach znak: MZ.5560.14.2019, w zakresie spełnienia przez spółkę wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie pożarowym dla miejsc i instalacji składowania, magazynowania i przetwarzania odpadów.

W dniu 19 maja br. Starosta Kielecki wydał postanowienie znak: RO-II.6222.1.2017.MK w którym określił wysokość i formę zabezpieczenia roszczeń dla spółki „EKOM” Maciejczyk Sp.j., Wola Murowana ul. Zakładowa 29, 26-052 Nowiny, z tytułu realizacji obowiązków wynikających z art. 47 ust. 5 ustawy o odpadach. W dniu 24 czerwca oraz 29 września br. wnioskodawca dokonał wpłaty dwóch z czterech rat składek, z tytułu ustanowienia polisy ubezpieczeniowej – ubezpieczenie odpowiedzialności za szkody w środowisku. Polisa na kwotę 632 300,00 zł obejmuje okres ubezpieczenia od 11 czerwca 2020 roku do 10 czerwca 2021 roku. Przed końcem ww. terminu, wnioskodawca jest zobowiązany do ustanowienia nowego zabezpieczenia roszczeń, w wysokości określonej w postanowieniu i przekazania go w oryginale do tut. organu.

Zawiadomieniem znak: RO-II.6222.1.2017.MK z dnia 22 czerwca 2020 r. podano do publicznej wiadomości informację o możliwości składania uwag i wniosków, wskazując jednocześnie miejsce i 21 dniowy termin ich składania.

W wyznaczonym terminie, żadna ze stron nie wniosła uwag co do prowadzonego postępowania.

We wniosku Inwestor określił, że posiada odpowiednie zaplecze techniczne i organizacyjne do prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów. Teren zakładu oraz miejsce magazynowania odpadów, wyposażone jest w system monitoringu. W procesie przetwarzania biorąc pod uwagę charakter odpadów przewidzianych do procesu produkcji paliwa alternatywnego tut. organ wprowadził zastrzeżenia w postaci skrótu „ex, co oznacza, że nie wszystkie odpady z danej podgrupy mogą być w danym procesie zastosowane, i że musi on spełniać określone kryteria przydatności, kaloryczności i właściwości fizyko-chemicznych do zastosowania w procesie produkcyjnym (np. min. stopień uwodnienia, właściwości, uzasadnienie technologiczne) i na urządzeniach wchodzących w skład instalacji. Zapis ten ma znaczenie prewencyjne tak aby odpady zbyt wilgotne nie były wprowadzane do procesu lub nie zalegały w sposób długotrwały w celu utraty wilgotności (i nie powodowały uciążliwości odorowych) na terenie zakładu tylko były sukcesywnie i bezpośrednio wprowadzane do procesu w postaci suchej, uprzednio przygotowane przez wytwórcę, jeżeli jest to uzasadnione technologicznie.

W wyniku dokonanej analizy posiadanej dokumentacji w sprawie stwierdzono, że przedstawiony we wniosku sposób postępowania z odpadami jest zgodny z wymogami obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami a także, że eksploatacja Zakładu nie powoduje przekroczeń standardów jakości środowiska. Nie przewiduje się także pracy przedmiotowej instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. Opisany we wniosku sposób funkcjonowania instalacji oraz procesy technologiczne (wytworzenie, przetwarzanie odpadów) są zgodne z zasadami ochrony środowiska określonych w przepisach prawa.

Niniejszym pozwoleniem nałożono na Spółkę określone warunki prowadzenia działalności oraz działania monitoringowe, jak również dotrzymywania standardów jakości środowiska, dbałości o zachowanie bezpieczeństwa ppoż. w związku z magazynowaniem i przetwarzaniem odpadów.

Tut. organ zastrzegł sobie prawo nałożenia dodatkowych obowiązków jeżeli będzie tego wymagał interes ochrony środowiska.

Przeprowadzono analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik określonych 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 (Dziennik Urzędowy Unii Europejskiej L208 z 17.8.2018).

Wymagania BAT	Spełnienie przez instalację wymagań BAT
---------------	---

Ogólna efektywność środowiskowa	
<p>BAT 1. Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy zapewniać wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy:</p> <ol style="list-style-type: none"> I. zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla; II. określenie przez kierownictwo polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągle doskonalenie efektywności środowiskowej instalacji; III. planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami; IV. wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem: <ol style="list-style-type: none"> a) struktury i odpowiedzialności; b) rekrutacji, szkoleń, świadomości i kompetencji; c) komunikacji; d) zaangażowania pracowników; e) dokumentacji; f) wydajnej kontroli procesu; g) programów obsługi technicznej; h) gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie; i) zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska; V. sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem: <ol style="list-style-type: none"> a) monitorowania i pomiarów (zob. również sprawozdanie referencyjne JRC dotyczące monitorowania emisji do powietrza i wody przez instalacje określone w dyrektywie w sprawie emisji przemysłowych – ROM); b) działań naprawczych i zapobiegawczych; c) prowadzenia rejestrów; d) niezależnego (jeżeli jest to 	<p>Zarząd spółki prowadzi bieżący nadzór nad procesami technologicznymi prowadzonymi w zakładzie, jak również nad wynikami z badań, ocen i sprawozdań. Kadra kierownicza uczestniczy w szkoleniach branżowych, w różnym zakresie i formach m.in. z zakresu gospodarki odpadami, ochrony środowiska, zarządzania, RODO.</p> <p>Dla instalacji opracowane zostały procedury związane z: ruchem technologicznym, sposobem monitoringu prowadzonych działań przetwarzania odpadów tj. technologii, przebiegu strumieni odpadów, monitoringu środowiska oraz monitoringu zużywanych nośników energii i materiałów.</p> <p>Dla pracowników wprowadzony został przydział zadań i obowiązków. Pracownicy uczestniczą w szkoleniach branżowych podnoszących ich wiedzę i kwalifikacje.</p> <p>Instalacja posiada opracowany program konserwacji wykorzystywanych maszyn i urządzeń, uwzględniający terminy przeglądów, napraw i remontów.</p> <p>Prezentacja wyników pracy instalacji jest dokumentowana w okresach rozrachunkowych obrazujących strumienie masy przyjmowanych i wytwarzanych odpadów. Informacje dotyczące śledzenia danych na poszczególnych etapach operacyjnych są wytwarzane na bieżąco i przechowywane przez okres minimum jednego roku kalendarzowego po zakończeniu roku obrachunkowego.</p> <p>Bilans masy i przepływu odpadów dostarczanych i kierowanych do przetwarzania odbywa się na podstawie kart ewidencji i przekazania zapisanych m.in. w programie komputerowym. Karty te są przechowywane w zakładzie przez okres 5 lat.</p> <p>Firma posiada wdrożony i stosuje zintegrowany system zarządzania jakością i środowiskowego zgodny z wymaganiami norm PN-EN ISO 9001:2015, PN-EN i ISO 14001:2015 w zakresie: usługi komunalne. Obecna certyfikacja jest ważna od 19.10.2018 r. do 18.10.2021 r. W ramach polityki Zintegrowanego Systemu Zarządzania wnioskodawca zobowiązał się do:</p> <ul style="list-style-type: none"> • doskonalenia systemu zarządzania jakością i środowiskiem w szczególności

<p>możliwe) audytu wewnętrznego lub zewnętrznego w celu określenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi ustalacjami oraz czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany;</p> <p>VI. przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzany przez kadrę kierowniczą wyższego szczebla pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności;</p> <p>VII. śledzenie rozwoju czystszych technologii;</p> <p>VIII. uwzględnienie – na etapie projektowania nowego zespołu urządzeń i przez cały okres jego eksploatacji – skutków dla środowiska wynikających z likwidacji zespołu urządzeń na etapie projektowania nowej instalacji;</p> <p>IX. regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej;</p> <p>X. zarządzanie strumieniem odpadów (zob. BAT 2);</p> <p>XI. wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych (zob. BAT 3);</p> <p>XII. plan zarządzania pozostałościami (zob. opis w sekcji 6.5);</p> <p>XIII. plan zarządzania w przypadku awarii (zob. opis w sekcji 6.5);</p> <p>XIV. plan zarządzania odorami (zob. BAT 12);</p> <p>XV. plan zarządzania hałasem i wibracjami (zob. BAT 17).</p>	<p>w odniesieniu do jego skuteczności i efektywności</p> <ul style="list-style-type: none"> • doskonalenia procesów związanych regularnym monitorowaniem i dokonywaniem pomiarów oraz działań, które mają znaczący wpływ na środowisko poprzez zmniejszenie ilości odpadów komunalnych oraz zapobieganie zanieczyszczeniom
<p>BAT 2. W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki.</p> <ol style="list-style-type: none"> Opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór Opracowanie i wdrożenie procedur odbioru Opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów Opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów z 	<p>Procedury przyjęcia odpadów wynikają głównie z ich charakteru i pochodzenia. W zależności od w/w odpady kierowane są do odpowiedniego dalszego zagospodarowania.</p> <p>Wszystkie zewnętrzne środki transportu przywożące odpady do instalacji są rejestrowane, identyfikowane oraz archiwizowane w systemie komputerowym. Wydawana jest karta przyjęcia odpadów.</p> <p>W miejscu rozładunku odpadów weryfikowany jest rodzaj odpadu zadeklarowany podczas operacji przyjęcia do zakładu – oględziny odpadu. W razie potrzeby mogą być pobierane</p>

<p>przetworzenia</p> <p>e. Zapewnienie segregacji odpadów</p> <p>f. Zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów</p> <p>g. Sortowanie dostarczanych odpadów stałych</p>	<p>próby do badań przez specjalistyczne firmy posiadające stosowne uprawnienia i akredytacje.</p> <p>Odpad po zważeniu i wstępnej identyfikacji jest kierowany do wskazanych przez uprawniony personel miejsc wyładunku: wydzielone miejsca przyjęcia odpadów w hali produkcyjnej, plac magazynowy lub kontenery.</p>
<p>BAT 3. W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do wody i powietrza w ramach BAT należy ustanowić i prowadzić wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych, jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), obejmujący wszystkie następujące elementy:</p> <p>(i) informacje dotyczące charakterystyki odpadów, które mają zostać przetworzone, oraz procesów przetwarzania odpadów, w tym:</p> <p>a) uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji;</p> <p>b) opisy technik zintegrowanych z procesem oraz metod oczyszczania ścieków/gazów odlotowych u źródła, w tym ich skuteczności;</p> <p>(ii) informacje na temat cech charakterystycznych ścieków, takie jak:</p> <p>a) wartości średnie i zmienność przepływu, pH, temperatury i konduktywności;</p> <p>b) średnie stężenie i wartości ładunków danych substancji i ich zmienność (np. ChZT/OWO, formy azotu, fosfor, metale, sole, substancje priorytetowe/mikrozanieczyszczenia);</p> <p>c) dane dotyczące bioeliminacji (np. BZT, stosunek BZT do ChZT, test Zahn-Wellensa, biologiczny potencjał inhibicyjny (np. inhibicja osadu czynnego)) (zob. BAT 52);</p> <p>(iii) informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych, takie jak:</p> <p>a) wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury;</p> <p>b) średnie stężenie i wartości ładunków danych substancji i ich zmienność (np. związków organicznych, TZO, takich jak PCB);</p> <p>c) palność, górna i dolna granica palności, reaktywność;</p> <p>d) obecność innych substancji mogących wpływać na układ oczyszczania gazu</p>	<p>Na terenie zakładu nie zachodzą procesy przetwarzania odpadów mogące powodować powstawanie ścieków przemysłowych. Funkcjonowanie zakładu związane jest z powstawaniem ścieków wyłącznie o charakterze bytowym. Odprowadzane one są do podziemnego zbiornika (szambo) o poj. 30 m³. Do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego załączono schemat blokowy zakładu strumienia odpadów ze wskazaniem procesów mogących powodować emisję pyłów. Na terenie Zakładu jest prowadzony rejestr ilości powstających ścieków na podstawie wystawionych faktur dla firm odbierających ścieki (na fakturze podana jest ilość odbieranych ścieków).</p> <p>Proces przetwarzania odpadów wiąże się z emisją wyłącznie pyłów do powietrza poprzez mechaniczną wentylację hali technologicznej. Wielkość emisji określana jest na podstawie dopuszczalnego stężenia w powietrzu na stanowiskach pracy wewnątrz hali przetwarzania odpadów oraz wydajności wentylacji (ilość wentylatorów, wydajność i czas ich pracy).</p>

<p>odlotowego lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń (np. tlenu, azotu, pary wodnej, pyłu).</p>	
<p>BAT 4. Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki.</p> <ol style="list-style-type: none"> Zoptymalizowane miejsce magazynowania Odpowiednia pojemność magazynowania Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi 	<p>Nadzór nad miejscem przechowywania poszczególnych rodzajów odpadów jest sprawowany przez kadrę kierowniczą zakładu. Pracownicy mają obowiązek powiadamiania o wszelkiego rodzaju odpadach nie spełniających norm jakości lub nie dopuszczonych do przetwarzania w instalacji. W takich sytuacjach pracownicy podejmują stosowne działania mające na celu zabezpieczenie tych odpadów. Na zakładzie zawsze znajdują się rezerwowe kontenery, w których mogą być magazynowane odpady nie dopuszczone do przetwarzania.</p> <p>Na terenie zakładu wydzielone są miejsca o odpowiedniej pojemności do gromadzenia odpadów. Miejsca gromadzenia poszczególnych rodzajów odpadów są zoptymalizowane pod względem bezpieczeństwa, ergonomii i możliwości komunikacyjnych.</p>
<p>BAT 5. Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów, BAT polega na opracowaniu i wdrożeniu procedur postępowania i przemieszczania. Procedury postępowania i przemieszczania mają na celu zapewnienie bezpiecznego postępowania z odpadami i przemieszczania ich w odpowiednie miejsce magazynowania lub przetwarzania. Obejmują one następujące elementy:</p> <ul style="list-style-type: none"> postępowaniem z odpadami i przemieszczaniem odpadów zajmuje się kompetentny personel, postępowanie z odpadami i przemieszczanie odpadów są należycie dokumentowane, zatwierdzane przed wykonaniem i weryfikowane po wykonaniu, stosuje się środki mające na celu zapobieganie, wykrywanie i ograniczanie wycieków, podczas mieszania lub łączenia odpadów (np. odsysanie pyłących/sproszkowanych odpadów) stosuje się eksploatacyjne i konstrukcyjne środki ostrożności. 	<p>W zakładzie stosowane są rozwiązania organizacyjne i techniczne pozwalające na właściwy transport i magazynowanie odpadów i surowców. W dużej mierze załadunek odpadów w instalacji odbywa się automatycznie. Odpady kierowane do hali przetwarzania odpadów (z miejsc magazynowania) są przemieszczane przy wykorzystaniu ładowarki.</p> <p>Miejsca magazynowania odpadów są na bieżąco monitorowane przez pracowników. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości np. wycieków z kontenerów są podejmowane odpowiednie działania w celu stwierdzenia źródła nieprawidłowości i zabezpieczenia środowiska przed zanieczyszczeniem. Zakład posiada na stanie sorbenty służące do zabezpieczania ewentualnych wycieków.</p>
<p>Monitorowanie</p>	
<p>BAT 6. W przypadku istotnych emisji do wody określonych w wykazie ścieków (zob.</p>	<p>Na terenie zakładu woda wykorzystywana jest wyłącznie do celów socjalno-bytowych. Brak</p>

<p>BAT 3), w ramach BAT należy monitorować kluczowe parametry procesu (np. przepływ ścieków, pH, temperaturę, konduktywność, BZT) w kluczowych lokalizacjach (np. w miejscu dopływu do instalacji oczyszczania wstępnego lub odpływu z tej instalacji, w miejscu dopływu do instalacji oczyszczania końcowego, w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację).</p>	<p>zużycia wody do celów technologicznych. Ilość zużycia wody mierzony jest z wykorzystaniem wodomierza zainstalowanego na przyłączy wody do gminnej sieci wodociągowej.</p>
<p>BAT 8. W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.</p>	<p>Na terenie zakładu emisja zorganizowana związana z procesem technologicznym to wentylacja mechaniczna hali przetwarzania odpadów. Nie istnieje techniczna możliwość na prowadzenie pomiarów emisji z tego rodzaju emitorów (brak emitorów o odpowiednich parametrach geometrycznych pozwalających na odzwierciedlenie rzeczywistych stężeń zanieczyszczeń). Wielkość emisji określana jest na podstawie dopuszczalnego stężenia w powietrzu na stanowiskach pracy wewnątrz hali przetwarzania odpadów oraz wydajności wentylacji (ilość wentylatorów, wydajność i czas ich pracy).</p>
<p>BAT 10. W ramach BAT należy okresowo monitorować emisje odorów. Emisje odorów można monitorować zgodnie z:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ normami EN (np. olfaktometria dynamiczna zgodnie z normą EN 13725 w celu określenia stężenia odoru lub normą EN 16841-1 lub -2 w celu określenia ekspozycji na odór), ■ normami ISO, normami krajowymi lub innymi międzynarodowymi normami zapewniającymi uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej w przypadku stosowania alternatywnych metod, w przypadku których niedostępne są normy EN (np. oszacowanie wpływu odorów). <p>Częstotliwość monitorowania określa się w planie zarządzania odorami (zob. BAT 12). Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów.</p>	<p>Nie dotyczy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przedmiotowy Zakład zlokalizowany jest w znacznej odległości od zabudowy mieszkaniowej lub użyteczności publicznej. - Zakład zlokalizowany jest w sąsiedztwie komunalnej oczyszczalni ścieków, która stanowi źródło emisji odorów do powietrza uniemożliwiając ocenę odorową zakładu objętego niniejszym wnioskiem. - Na terenie zakładu nie są magazynowane są odpady mogące powodować uciążliwość odorową.
<p>BAT 11. W ramach BAT monitoruje się roczne zużycie wody, energii i surowców, a także roczne wytwarzanie pozostałości i ścieków, z częstotliwością co najmniej raz w</p>	<p>Raportowanie zużycia energii jest prowadzone w postaci rocznych zestawień, na podstawie wystawionych faktur dla dostawcy energii.</p>

roku.	
Emisje do powietrza	
<p>BAT 12. W celu zapobiegania występowaniu emisji odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć plan zarządzania odorami, stanowiący część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1) i obejmujący wszystkie poniższe elementy, oraz dokonywać jego regularnych przeglądów:</p> <ul style="list-style-type: none"> - protokół zawierający działania i harmonogram, - protokół monitorowania odorów określony w BAT 10, - protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia odorów, np. skargi, - program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczania, mający na celu określenie ich źródeł; określenie udziału poszczególnych źródeł oraz wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających. <p>Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów.</p>	<p>Nie dotyczy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przedmiotowy Zakład zlokalizowany jest w znacznej odległości od zabudowy mieszkaniowej lub użyteczności publicznej. - Zakład zlokalizowany jest w sąsiedztwie komunalnej oczyszczalni ścieków, która stanowi źródło emisji odorów do powietrza uniemożliwiając ocenę odorową zakładu objętego niniejszym wnioskiem. - Na terenie zakładu nie są magazynowane są odpady mogące powodować uciążliwość odorową.
<p>BAT 13. W celu zapobiegania emisjom odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Minimalizowanie czasu magazynowania b. Stosowanie przetwarzania chemicznego c. Optymalizacja przetwarzania tlenowego 	<p>Nie dotyczy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Na terenie zakładu nie są magazynowane są odpady mogące powodować uciążliwość odorową. - Minimalizowany jest czas magazynowania odpadów na terenie przedmiotowego zakładu.
<p>BAT 14. W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów, lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację poniższych technik.</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji 	<p>Na terenie Zakładu nie występują źródła emisji rozproszonej</p> <p>Funkcjonowanie Zakładu odbywa się z użyciem nowoczesnych urządzeń i instalacji typowych dla tego rodzaju działalności o wysokim poziomie integralności.</p> <p>Przeważająca ilość występujących na terenie zakładu odpadów magazynowana jest w sposób ograniczający ich rozprzestrzenianie się</p>

<p>rozproszonych</p> <ul style="list-style-type: none"> b. Dobór i stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności c. Zapobieganie korozji d. Ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych e. Nawilżanie f. Obsługa techniczna g. Czyszczenie terenów, na których przetwarzane i magazynowane są odpady. h. Program wykrywania i eliminowania nieszczelności (LDAR) 	<p>(wewnątrz hali, boksy, kontenery). Teren zakładu jest regularnie oczyszczany mechanicznie w celu wyeliminowania emisji rozproszonej. Personel Zakładu jest odpowiednio przygotowywany i przeszkolony w zakresie obsługi zakładu w celu ograniczania rozprzestrzeniania się odpadów oraz prawidłowego funkcjonowania wszystkich instalacji.</p>
<p>Hałas i wibracje</p>	
<p>BAT 17. W celu zapobiegania występowaniu emisji hałasu i wibracjom lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować, wdrożyć i dokonywać regularnych przeglądów planu zarządzania hałasem i wibracjami w ramach systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje wszystkie następujące elementy:</p> <ul style="list-style-type: none"> I. protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram; II. protokół monitorowania hałasu i wibracji; III. protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu i wibracji, np. skargi; IV. program ograniczania hałasu i wibracji mający na celu identyfikację źródeł, pomiar lub oszacowanie narażenia na hałas i wibracje, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających. <p>Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których przewiduje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość hałasu lub wibracji.</p>	<p>Na terenie wnioskowanej instalacji nie występują urządzenia ani obszary działań, które powodują szczególną uciążliwość pod względem emisji hałasu do środowiska. W związku z powyższym nie ma konieczności wykonywania specjalnych rozwiązań ograniczających emisję hałasu. Na terenie Zakładu są przeprowadzane systematycznie kontrole i przeglądy wykorzystywanego sprzętu. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowego funkcjonowania, nieprawidłowości są na bieżąco eliminowane.</p>
<p>BAT 18. W celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować jedną z następujących</p>	<p>Na terenie wnioskowanej instalacji nie występują urządzenia ani obszary działań, które powodują szczególną uciążliwość pod względem emisji hałasu do środowiska. Zakład</p>

<p>technik lub ich kombinację:</p> <ol style="list-style-type: none"> Właściwa lokalizacja urządzeń i budynków Środki operacyjne Mało hałaśliwy sprzęt Sprzęt służący do kontroli hałasu i wibracji Redukcja hałasu 	<p>jest zlokalizowany z dala od terenów chronionych przed nadmierną emisją hałasu. W związku z powyższym nie ma konieczności wykonywania specjalnych rozwiązań ograniczających emisję hałasu.</p>
Emisje do wody	
<p>BAT 19. Aby zoptymalizować zużycie wody, zmniejszyć ilość wytwarzanych ścieków oraz aby zapobiec lub, jeżeli nie jest to wykonalne, aby ograniczyć emisje do gleby i wody, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację poniższych technik:</p> <ol style="list-style-type: none"> Gospodarka wodna Recyrkulacja wody Powierzchnia nieprzepuszczalna Techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników oraz ich wpływu Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów Segregacja ścieków Odpowiednia infrastruktura odwadniająca Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego 	<p>Nie dotyczy – woda na terenie zakładu jest wykorzystywana jedynie do celów socjalno-bytowych. Brak zużycia wody do celów technologicznych oraz brak ścieków przemysłowych.</p> <p>Nawierzchnie magazynowania odpadów wykonane są jako szczelne. Nawierzchnie narażone na opady atmosferyczne są skanalizowane z odprowadzeniem wód opadowych do szczelnego bezodpływowego zbiornika. Zbiornik posiada odpowiednią pojemność retencyjną (o poj. 360 m³) eliminując możliwość jego przepełnienia nawet podczas intensywnych i długotrwałych opadów. Wody opadowe przed odprowadzeniem do zbiornika są oczyszczane w separatorze węglowodorów ropopochodnych z osadnikiem zawieszin (oczyszczanie wód opadowych i roztopowych do odpowiednich poziomów stężeń zanieczyszczeń tj. dla zawieszin poniżej 100 mg/dm³, dla węglowodorów ropopochodnych poniżej 15 mg/dm³).</p>
Emisje powstające w wyniku awarii i incydentów	
<p>BAT 21. Aby zapobiec skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub je ograniczyć, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki w ramach planu zarządzania w przypadku awarii (zob. BAT 1)</p> <ol style="list-style-type: none"> Środki ochrony Zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii System rejestracji i oceny incydentów/awarii 	<p>Na terenie Zakładu najbardziej istotną sytuacją awaryjną może być powstanie pożaru, zwłaszcza odpadów, w tym zmagazynowanego paliwa alternatywnego. Dla przeciwdziałania powstawaniu zagrożenia pożarowego dla Zakładu została opracowana <i>Instrukcja bezpieczeństwa pożarowego</i>, która określa wymogi w tym zakresie tj. m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> warunki ewakuacji, oświetlenie awaryjne (ewakuacyjne i zapasowe) oraz przeszkodowe sposób zabezpieczenia przeciwpożarowego instalacji użytkowych (wentylacyjnej, grzewczej, elektroenergetyczna, odgromowa) dobór urządzeń przeciwpożarowych (przeciwpożarowy wyłącznik prądu,

	<p>hydranty wewnętrzne, oświetlenie awaryjne, system oddymiania grawitacyjnego na hali sortowni)</p> <ul style="list-style-type: none"> • wyposażenie w gaśnice • zaopatrzenie w wodę do zewnętrznego gaszenia pożarów • drogi pożarowe <p>Urządzenia przeciwpożarowe i gaśnice są poddawane przeglądom technicznym i czynnościom konserwacyjnym zgodnie z wymogami. W <i>Instrukcji bezpieczeństwa pożarowego</i> określono także sposoby postępowania na wypadek pożaru i innych zagrożeń oraz obowiązki szkolenia pracowników w zakresie ochrony przeciwpożarowej. Zastosowanie w/w ograniczy sytuacje awaryjne oraz emisje zanieczyszczeń do środowiska z nimi związane.</p> <p>Zakład wyposażony jest w hydranty przeciwpożarowe (2 szt. na zewnątrz oraz 4 szt. wewnątrz obiektów budowlanych). Hydranty te podlegają wymaganym przeglądom. Zakład jest wyposażony w gaśnice przeciwpożarowe. Gaśnice posiadają przeglądy zgodnie z terminem ważności. Na Zakładzie są wyznaczone drogi pożarowe.</p> <p>Zakład poza czasem pracy jest monitorowany przez zewnętrzną firmę ochroniarską. Pracownik ochrony dokonuje przeglądu terenu zakładu oraz hali (wewnątrz). Przegląd ten jest potwierdzany na bieżąco poprzez system elektroniczny. W razie wystąpienia sytuacji awaryjnej pracownik jest zobowiązany powiadomić niezbędne służby ratunkowe oraz kadrę zakładu.</p> <p>W zakładzie jest prowadzony rejestr sytuacji awaryjnych.</p>
Efektywne wykorzystanie materiałów	
BAT 22. Aby zapewnić efektywne wykorzystanie materiałów, w ramach BAT należy zastępować materiały odpadami.	W miarę możliwości na terenie Zakładu materiały są zastępowane odpadami, np. niezniszczone opakowania, pojemniki.
Efektywność energetyczna	
BAT 23. Aby zapewnić efektywne zużycie energii, w ramach BAT należy stosować obie poniższe techniki. <ul style="list-style-type: none"> a. Plan racjonalizacji zużycia energii b. Rejestr bilansu energetycznego 	W instalacji opracowane są procedury związane monitoringiem zużywanej energii. Na podstawie rocznych raportów zużycia energii, surowców i paliw są prowadzone zestawienia obrazujące efektywność (w tym ekonomiczną) pracy zakładu.
Ponowne wykorzystanie opakowań	
BAT 24. Aby ograniczyć ilość odpadów	W miarę możliwości na terenie Zakładu są

wysyłanych do unieszkodliwiania, w ramach BAT należy zmaksymalizować ponowne wykorzystanie opakowań w ramach planu zarządzania pozostałościami (zob. BAT 1).	ponowne wykorzystane opakowania.
Ogólne konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do mechanicznego przetwarzania odpadów	
Emisje do powietrza	
BAT 25. Aby ograniczyć emisje do powietrza pyłów oraz metali zawartych w pyłe, PCDD/F i dioksynopodobnych PCB, w ramach BAT należy stosować BAT 14d oraz jedną z poniższych technik lub ich kombinację. <ul style="list-style-type: none"> a. Cyklon b. Filtr tkaninowy c. Oczyszczanie na mokro d. Wtrysk wody do strzępiarki 	W instalacji w celu ograniczenia emisji pyłów do powietrza zastosowano filtr tkaninowy na urządzeniu powodującym unos pyłu tj. rozdrabniarce końcowej – najdrobniejsze frakcje odpadów (wylot od góry urządzenia). Pozostałe urządzenia instalacji nie wymagają zastosowania takich rozwiązań. Funkcjonowanie Zakładu nie jest związane z ponadnormatywną emisją do powietrza. Instalacja nie powoduje emisji zanieczyszczeń pyłowo-gazowych w ilości wymagającej stosowanie dodatkowych rozwiązań ograniczających.
Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych	
Emisje do powietrza	
BAT 31. Aby ograniczyć emisje związków organicznych do powietrza, w ramach BAT należy stosować BAT 14d oraz jedną z poniższych technik lub ich kombinację. <ul style="list-style-type: none"> a. Adsorpcja b. Filtr biologiczny c. Utlenianie termiczne d. Oczyszczanie na mokro 	Nie dotyczy. Na terenie zakładu nie występuje biologiczne przetwarzanie odpadów mogące powodować uciążliwość odorową oraz emisję związków organicznych.

W celu ograniczenia oddziaływania Zakładu na środowisko, rozładunek odpadów odbywać się będzie we wnętrzu hali produkcyjnej. W hali zastosowano wentylację, opartą na 16 wentylatorach dachowych. Mając na uwadze najlepsze dostępne techniki wyznaczeni pracownicy Spółki będą dokonywać kontroli w zakresie składu odpadów przychodzących, w razie nie spełniania kryteriów kwalifikujących odpady do przetwarzania odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. W instalacji zastosowano także separatory magnetyczne do usuwania metali żelaznych oraz rozdrabniacz końcowy pozwalający na wyprodukowanie paliwa o określonych parametrach.

Z analizy dokumentów określających najlepsze dostępne techniki, o których mowa w art. 204 ust. 1 Prawo ochrony środowiska oraz z informacji zamieszczonych we wniosku w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego a także oceny organu wynika, że są one wystarczające.

Mając na uwadze zapisy art. 211 ust.6 pkt 6 ustawy Prawo ochrony środowiska – w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego – określono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem w odniesieniu do rodzajów terenu, o których mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1 tej ustawy oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby. Wskaźniki hałasu $L_{Aeq D}$ - równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6.00 do godz. 22.00) oraz wskaźnik $L_{Aeq N}$ - równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22.00 do godz. 6.00) mają zastosowanie do ustalania i kontroli warunków korzystania ze środowiska w

odniesieniu do jednej doby i są określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. z 2014 r. poz.112). Zakład zobowiązano do wykonania pomiarów w jednym kontrolnym punkcie pomiarowym, na granicy najbliższych terenów chronionych akustycznie tj. terenu zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej miejscowości Wola Murowana oznaczonego w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego symbolem MN 1, w odległości ok. 370 m na południe od granic Zakładu.

Uwzględniając zapisy art. 188 ust. 2 pkt 5 oraz art. 224 ust.1 pkt 1 i ust.2 Prawo ochrony środowiska, w decyzji określono źródła i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, na wniosek strony ustalono rodzaj i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza. Powyższe jest także istotne z punktu widzenia obowiązującego dla Województwa Świętokrzyskiego Programu Ochrony Powietrza.

Na podstawie przedłożonej analizy stwierdzono, że prowadzenie instalacji nie wymaga przedłożenia raportu początkowego, o którym mowa w art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 z późn. zm.). We wniosku Zakład wyjaśnił, że zgodnie z obowiązującymi przepisami raport początkowy nie musi być sporządzany gdy: eksploatacja instalacji nie obejmuje wykorzystania, produkcji lub uwalniania substancji powodującej ryzyko, nie ma istotnych substancji powodujących ryzyko, zakwalifikowanych jako stanowiące potencjalne ryzyko zanieczyszczenia na terenie instalacji z uwagi na konkretne okoliczności takie jak np. ilość substancji powodujących ryzyko, rodzaj stosowanych zabezpieczeń nie istnieje potencjalne ryzyko zanieczyszczenia. Eksploatacja wnioskowanej instalacji obejmuje wykorzystywanie substancji powodującej ryzyko (oleje hydrauliczne i silnikowe, środki dezynfekujące, środki gryzoniobójcze) jednak ich znikoma ilość oraz sposób postępowania nie stwarzają możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu. Biorąc pod uwagę powyższe w niniejszym wniosku sporządzono analizę ryzyka wystąpienia zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych, z której wynika brak konieczności sporządzenia raportu początkowego. Zgodnie z badaniami przeprowadzonymi w 2017 r. dotychczasowa działalność zakładu nie powoduje zanieczyszczenia wód podziemnych.

Nie będą występować oddziaływania transgraniczne, w związku z czym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Z materiałów do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego wynika, że przy zachowaniu warunków zaproponowanych we wniosku, dotrzymywane będą standardy jakości środowiska.

Działając na podstawie art. 10§ 1 Kpa organ zapewnił stronom czynny udział w każdym stadium postępowania.

W świetle powyższego stwierdzono, że instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego oraz wymogi najlepszej dostępnej techniki i orzeczono jak w sentencji.

Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną za wydanie pozwolenia zintegrowanego na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w Warszawie zgodnie z art. 210 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zgodnie z wnioskiem strony oraz stosownie do zapisów art. 188 ust.1 ww. ustawy, pozwolenie zintegrowane wydano na czas nieoznaczony. Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej skarbowej (t.j. Dz.U. z 2019 r., poz. 1000 z późn. zm.) wnioskodawca uiścił opłatę skarbową za wydanie decyzji w wysokości 506,00 zł (słownie złotych: pięćset sześć 00/100), w dniu 28 czerwca 2016 r. oraz opłatę za pełnomocnictwo w kwocie 17 zł (słownie złotych: siedemnaście 00/100), w dniu 27 czerwca 2017 roku.

Pouczenie:

Od ustaleń niniejszej decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania w terminie 14 dni od daty jej otrzymania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Kielcach za pośrednictwem Starosty Kieleckiego. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi

administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

Otrzymują:

1. „EKOM” Maciejczyk Sp. j.
Wola Murowana
ul. Zakładowa 29
26-052 Nowiny (2 egz. w tym 1 egz. wersja elektroniczna)
2. Pan Marcin Korban (Pełnomocnik)
ul. Prosta 288 K
25-385 Kielce
3. aa (2 egz.)



Do wiadomości:

1. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
Al. IX Wieków Kielc 3,
25-516 Kielce (dec. ostateczna)
2. Marszałek Województwa Świętokrzyskiego
Departament Środowiska i Gospodarki Odpadami
Al. IX Wieków 3
25-516 Kielce (dec. ostateczna)
3. Ministerstwo Klimatu
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
(elektroniczna skrzynka podawcza - ePUAP)
4. Wójt Gminy Sitkówka - Nowiny
ul. Białe Zagłębie 25
26-052 Nowiny
(elektroniczna skrzynka podawcza - ePUAP)