

WR.6222.3.2015

Ropczyce, dn. 01.07.2015r.

AA

DECYZJA

STAROSTWO POWIATOWE
w Ropczycach
Decyzja niniejsza stała się ostateczna
z dniem 16.07.2015r.
Ropczyce, dnia 20.07.2015r.
podpis Mich. Anna

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, w związku z art. 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (j.t. Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. poz. 267 ze zm.),
- ust. 5 pkt 3 lit.b tiret drugie załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169),
- § 3 ust.1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2010r. Nr 213 poz. 1397 z późn. zm.),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1923),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. z 2014 r. poz. 1800),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (j.t. Dz. U. z 2014 r. poz. 112),
- § 2 pkt 3 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 września 2002r. w sprawie standardów jakości gleby oraz standardów jakości ziemi (Dz.U Nr 165 poz. 1359),
- § 10 ust. 2 i § 11 ust. 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542),
- § 2, § 5, § 6 i § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366),

po rozpatrzeniu wniosku "EURO-EKO" Sp. z o.o., 39-300 Mielec, ul. Wojska Polskiego 3 (REGON 830463275, NIP 817-18-17-858) z dnia 20 marca 2015 r., znak: L.dz. EKO/MSz/187/15, przekazanego Zawiadomieniem Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 07.04.2015r. znak: OS-I.7013.4.10.2015.MD w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji 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 przekształcania, w Zakładzie Paliw Alternatywnych w miejscowości Kozodrza, gm. Ostrów, powiat ropczycko-sędziszowski, woj.podkarpackie;

orzekam

udzielam dla "EURO-EKO" Spółka z o.o., 39-300 Mielec, ul. Wojska Polskiego 3, (REGON ; 830463275, NIP ; 817-18-17-858) **pozwolenia zintegrowanego** dla instalacji 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 przekształcania, w Zakładzie Paliw Alternatywnych w miejscowości Kozodrza, gm.Ostrów, powiat ropczycko-sędziszowski – zwanej dalej instalacją i **określam** :

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Na terenie zakładu prowadzona będzie działalność w zakresie przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, jako proces R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

Przetwarzanie - odzysk odpadów polegać będzie na ich wstępnym przetwarzaniu poprzez rozdrobnienie, a następnie zmieszanie w celu wytworzenia paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10.

Wytworzone w Zakładzie Produkcji Paliwa Alternatywnego w Kozodrzy paliwo przekazywane będzie do cementowni, gdzie realizowany będzie dalszy odzysk jako proces R1 „Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii”.

Surowcem do produkcji paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10 są odpady inne niż niebezpieczne w ilości - do 90 000 Mg/rok. Docelowa wielkość produkcji paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10 w instalacji wynosi 90 000 Mg/rok, o maksymalnej wydajności linii technologicznych wynoszącej 480 Mg/dobę.

I.2. Parametry urządzeń i instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

I.2.1. Parametry urządzeń technologicznych.

I.2.1.1. Linia technologiczna Nr I obejmuje :

- linię produkcyjną złożoną z rozdrabniarki wstępnej i dwóch sit, podajników, rozdrabniarki końcowej i ładowarek służących do przeładunku odpadów oraz gotowego paliwa,
- zadaszone zasieki magazynowe dla odpadów innych niż niebezpieczne, w ilości 18 sztuk, o łącznej powierzchni 2448 m²,
- zadaszone zasieki magazynowe dla gotowego paliwa alternatywnego, w ilości 5 sztuk, o łącznej powierzchni 720 m²,
- zadaszone zasieki magazynowe odsortu, w ilości 2 sztuk, o łącznej powierzchni 198 m²,
- place produkcyjno – magazynowe o powierzchni 4900 m²,
- drogi komunikacyjne (dojazdowe i technologiczne).

I.2.1.2. Linia technologiczna Nr II obejmuje :

- linię produkcyjną złożoną z rozrywacza worków, sita elektrycznego bębnowego o średnicy przesiewu 20,40 lub 80 mm, zespół podajników taśmowych z zasypem i ładowarek służących do przeładunku odpadów,
- zadaszone zasieki magazynowe w ilości 2 sztuk o powierzchni 288 m²,
- zadaszone zasieki magazynowe dla produktów linii nr II w ilości 3 sztuk, o łącznej powierzchni 432 m²,
- wyznaczone miejsce na placu produkcyjno – magazynowym do magazynowania odpadów komunalnych,
- place produkcyjno-magazynowe o powierzchni 2300 m²,
- drogi komunikacyjne (dojazdowe i technologiczne).

I.2.1.3. Obiekty i urządzenia wspólne dla linii Nr I i linii Nr II :

- najazdowa, elektroniczna waga samochodowa,
- brodzik dezynfekcyjny kół pojazdów samochodowych,
- budynek administracyjno – socjalny,
- sieć wodociągowa (kolektory wodne i p.poż.),
- agregaty gaśnicze,
- kanalizacja wód deszczowo-roztopowych wraz z osadnikiem i urządzenie wodne tj. wylot urządzeń kanalizacyjnych,
- kanalizacja ścieków przemysłowych wraz z zakładową podczyszczalnią ścieków i kanalizacją ścieków oczyszczonych, w skład której wchodzi: bezodpływowy zbiornik ścieków surowych o pojemności 200 m³, kompaktowa chemiczna oczyszczalnia ścieków z flotatorem oraz zbiornik ścieków podczyszczonych o pojemności 100 m³,
- ogrodzenie z zabezpieczeniem przeciwpływowym o wysokości 3-7 m.

I.2.2. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji;

Technologia produkcji paliwa alternatywnego obejmuje następujące etapy;

Dostawa odpadów

Dostawa odpadów na teren ZPPA w Kozodrzy prowadzona będzie na dwóch zmianach transportem dostawcy. Będą to samochody dostawcze i ciężarowe.

Ważenie odpadów

Każdy samochód przywożący odpady będzie ważony oraz kontrolowana będzie zgodność kodu dostarczonego odpadu z jego faktycznym rodzajem. W sytuacji niezgodności rodzaju dostarczonego odpadu z dokumentami, odpady nie zostaną przyjęte.

Po rozładowaniu, każdy samochód ponownie będzie ważony (przy wyjeździe z obiektu) dla określenia wagi dostarczonych odpadów.

Magazynowanie odpadów

Po zważeniu i kontroli zgodności dostarczonych odpadów, będą one rozładowywane bezpośrednio w miejscu ich tymczasowego magazynowania;

- dla linii nr I- zadane zasieki magazynowe,
- dla linii nr II- wyznaczone miejsce na placu magazynowo-produkcyjnym bezpośrednio przy linii technologicznej, lub wyznaczone dwa zasieki przeznaczone pierwotnie na magazynowanie odpadów dla linii nr I.

Sposób rozładunku odpadów dostosowany będzie do formy opakowania dostarczonych odpadów i rodzaju środka transportu, którym odpady zostaną dostarczone. Rozładunek przyjętych odpadów odbywać się będzie bezpośrednio z samochodów samowyładowczych przy użyciu ładowarek lub ręcznie.

W miejscach magazynowania, odpady gromadzone będą według grup odpadów lub według wymagań procesu technologicznego (bez odrębnych magazynów dla każdego kodu).

W razie niekorzystnych warunków pogodowych odpady magazynowane na placu, przykrywane będą plandeką brezentową. Z miejsc magazynowania odpady będą kierowane jako surowiec do procesu technologicznego.

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 tj. łyżka, chwytak, widły. Ładowarki także transportować będą, w obrębie linii technologicznej, rozdrabniane odpady.

Transport paliwa do odbiorcy

Transport gotowego paliwa odbywa się będzie samochodami upoważnionych przewoźników, posiadających odpowiednie środki transportu i wymagane prawem zezwolenia do transportu

odpadów. Będą to samochody ciężarowe przystosowane do przewozu materiałów sypkich. Częstotliwość wywozu wynikać będzie z procesów organizacyjnych i technologicznych oraz z zebrania odpowiedniej ilości paliwa gotowego do transportu. Transportowane paliwo będzie zabezpieczone (szczelne plandeki) przed rozproszaniem w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.

I.2.2.1. Linia technologiczna nr I

Surowcem do produkcji paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10, są odpady inne niż niebezpieczne, w ilości do 60 000 Mg/rok.

Elementy procesu produkcji paliwa alternatywnego:

- Dostarczenie odpadów a następnie ważenie i kontrola pod kątem zgodności z zamówieniem i kartą przekazania odpadów. Rozładowanie odpadów z samochodu przy użyciu ładowarek z odpowiednim osprzętem i przekierowanie odpadów do miejsc tymczasowego magazynowania.
- Przekierowanie odpadów przy użyciu ładowarek z miejsc magazynowania do procesu technologicznego jako surowiec. Za pomocą odpowiednio przystosowanych do tego celu ładowarek, do urządzeń rozdrabniających dodawane będą odpady sypkie.
- Rozdrobnienie odpadów innych niż niebezpieczne na rozdrabniarce wstępnej, gdzie odpady ulegają rozdrobnieniu do frakcji o wielkości oczek maksymalnie do 200 mm. Tak rozdrobniona frakcja będzie automatycznie podawana na obudowany przenośnik z separatorem magnetycznym, gdzie następuje oddzielenie metali.
- Przekierowanie rozdrobnionych odpadów na sito bębnowe, gdzie następuje odseparowanie odpadów o wielkości frakcji powyżej 40 mm, w ilości 40% materiału rozdrobnionego przez rozdrabniarkę wstępną. Frakcja mniejsza 0-40 mm stanowi gotowe paliwo alternatywne o kodzie 19 12 10 i kierowana będzie do magazynu gotowego paliwa alternatywnego. W przypadku gdy nie spełnia wymagań odpad ten stanowi odsort 19 12 12 i przekazywany będzie do dalszego odzysku.
- Poddanie dalszej obróbce frakcję nieodseparowaną (nadsitową). Przekierowanie jej na sito elektryczne z separatorem balistycznym, gdzie następuje odseparowanie elementów ciężkich (ciężar właściwy powyżej 1kg/dm³, rozmiar 40-200 mm), w celu zabezpieczenia rozdrabniarki ostatecznej i poprawy jakości produkowanego paliwa.
- Przekierowanie pozostałej frakcji lekkiej (40-200 mm) za pomocą obudowanego przenośnika taśmowego na rozdrabniarkę końcową, na której następuje rozdrobnienie do wielkości poniżej 40 mm.
- Badanie wyprodukowanego paliwa w Zakładowym Laboratorium w zakresie: ciepło spalania, wartość opałowa, wilgotność oraz zawartości chloru i popiołu.
- Przetransportowanie wyprodukowanego paliwa przy użyciu ładowarek do miejsc tymczasowego magazynowania.
- Wywóz gotowego paliwa alternatywnego do odbiorcy.

W procesie produkcyjnym linii nr I, wykorzystywane będą następujące maszyny:

- rozdrabniarka wstępna,
- separator magnetyczny,
- sito elektryczne bębnowe,
- sito elektryczne,
- rozdrabniarka końcowa,
- zespół podajników taśmowych z zasypem,
- ładowarki służące do przeładunku odpadów oraz produktów.

I.2.2.2. Linia technologiczna nr II.

Surowcem produkcyjnym etapu II będą odpady inne niż niebezpieczne, w ilości do 30 000 Mg/rok.

Elementy procesu przetwarzania odpadów, w tym odpadów komunalnych:

- Dostarczenie odpadów a następnie ich ważenie i kontrola pod kątem zgodności z zamówieniem i kartą przekazania odpadów, Rozładowanie odpadów przy użyciu ładowarek z odpowiednim osprzętem bezpośrednio na wyznaczone miejsce tymczasowego magazynowania.
- Przekierowanie odpadów na rozrywacz worków, celem odpowiedniego przygotowania odpadów do przesiania.
- Przekierowanie odpadów na sito bębnowe o wielkości oczek 20,40 lub 80 mm, gdzie następuje oddzielenie frakcji nadsitowej od podsitowej.
- Przekierowanie frakcji nadsitowej - produkt o kodzie 19 12 10 lub 19 12 12 do produkcji paliwa alternatywnego na linii nr I, lub upoważnionemu odbiorcy do dalszego zagospodarowania.
- Przekierowanie frakcji podsitowej - produkt o kodzie 19 12 12 upoważnionemu odbiorcy do dalszego zagospodarowania lub do produkcji paliwa alternatywnego na linii nr I

W procesie produkcyjnym linii nr II, wykorzystywane będą następujące maszyny:

- rozrywacz worków,
- sito elektryczne bębnowe, o średnicy przesiewu 20, 40 lub 80 mm,
- zespół podajników taśmowych z zasypem,
- ładowarki służące do przeładunku odpadów oraz produktów.

I.3. Rodzaje i ilości przyjmowanych odpadów przeznaczonych do przetwarzania na linii technologicznej nr I

Tabela Nr 1

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość Mg/rok
1.	Osady z mycia i czyszczenia	02 01 01	
2.	Odpadowa masa roślinna	02 01 03	
3.	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	02 01 04	
4.	Odpady z gospodarki leśnej	02 01 07	
5.	Odpady agrochemikaliów inne niż wymienione w 02 01 08	02 01 09	
6.	Odpady z upraw hydroponicznych	02 01 83	
7.	Inne niewymienione odpady	02 01 99	
8.	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	02 02 03	
9.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 02 04	
10.	Inne niewymienione odpady	02 02 99	
11.	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	02 03 01	
12.	Odpady konserwantów	02 03 02	
13.	Odpady poekstrakcyjne	02 03 03	
14.	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	02 03 04	
15.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 03 05	
16.	Wyłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	02 03 80	
17.	Odpady z produkcji pasz roślinnych	02 03 81	
18.	Odpady tytoniowe	02 03 82	
19.	Inne niewymienione odpady	02 03 99	
20.	Nienormatywny węgiel wapnia oraz kreda cukrownicza (wapno defekacyjne)	02 04 02	

21.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 04 03	
22.	Wysłodki	02 04 80	
23.	Inne niewymienione odpady	02 04 99	
24.	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	02 05 01	
25.	Inne niewymienione odpady	02 05 99	
26.	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	02 06 01	
27.	Odpady konserwantów	02 06 02	
28.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 06 03	
29.	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	02 06 80	
30.	Inne niewymienione odpady	02 06 99	
31.	Odpady z destylacji spirytualiów	02 07 02	
32.	Odpady z procesów chemicznych	02 07 03	
33.	Surowce i produkty nie przydatne do spożycia i przetwórstwa	02 07 04	
34.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 07 05	
35.	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	02 07 80	
36.	Inne niewymienione odpady	02 07 99	
		Łącznie w grupie	80
37.	Odpady kory i korka	03 01 01	
38.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	
39.	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80	03 01 81	
40.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	03 01 82	
41.	Inne niewymienione odpady	03 01 99	
42.	Inne niewymienione odpady	03 02 99	
43.	Odpady z kory i drewna	03 03 01	
44.	Osady i szlasy z produkcji celulozy metodą siarczynową (w tym osady ługu zielonego)	03 03 02	
45.	Szlasy z odbarwiania makulatury	03 03 05	
46.	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	03 03 07	
47.	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	03 03 08	
48.	Odpady szlamów defekosaturacyjnych	03 03 09	
49.	Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	03 03 10	
50.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	03 03 11	
51.	Szlasy z procesów bielenia podchlorynem lub chlorem	03 03 80	
52.	Szlasy z innych procesów bielenia	03 03 81	
53.	Inne niewymienione odpady	03 03 99	
		Łącznie w grupie	370
54.	Odpady skóry wygarbowanej zawierające chrom (wióry, obcinki, pył ze szlifowania skór)	04 01 08	
55.	Odpady z polerowania i wykańczania	04 01 09	
56.	Inne niewymienione odpady	04 01 99	
57.	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	04 02 09	

58.	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)	04 02 10	
59.	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	04 02 15	
60.	Barwniki i pigmenty inne niż wymienione w 04 02 16	04 02 17	
61.	Odpady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 04 02 19	04 02 20	
62.	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	04 02 21	
63.	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	04 02 22	
64.	Inne niewymienione odpady	04 02 99	
Łącznie w grupie			80
65.	Inne niewymienione odpady	06 01 99	
66.	Inne niewymienione odpady	06 02 99	
67.	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	06 03 14	
68.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	06 05 03	
69.	Odpady zawierające siarczki inne niż wymienione w 06 06 02	06 06 03	
70.	Inne niewymienione odpady	06 06 99	
71.	Czysta sadza	06 13 03	
72.	Inne niewymienione odpady	06 13 99	
Łącznie w grupie			80
73.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 01 11	07 01 12	
74.	Inne niewymienione odpady	07 01 99	
75.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 02 11	07 02 12	
76.	Odpady tworzyw sztucznych	07 02 13	
77.	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	07 02 15	
78.	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	07 02 17	
79.	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	07 02 80	
80.	Inne niewymienione odpady	07 02 99	
81.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 03 11	07 03 12	
82.	Inne niewymienione odpady	07 03 99	
83.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 04 11	07 04 12	
84.	Przeterminowane środki ochrony roślin inne niż wymienione w 07 04 80	07 04 81	
85.	Inne niewymienione odpady	07 04 99	
86.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 05 11	07 05 12	
87.	Odpady stałe inne niż wymienione w 07 05 13	07 05 14	
88.	Inne niewymienione odpady	07 05 99	
89.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 06 11	07 06 12	
90.	Ziemia bieląca z rafinacji oleju	07 06 80	
91.	Zwroty kosmetyków i próbek	07 06 81	
92.	Inne niewymienione odpady	07 06 99	
93.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione	07 07 12	

	w 07 07 11		
94.	Inne niewymienione odpady	07 07 99	
Łącznie w grupie			950
95.	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	08 01 12	
96.	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	08 01 14	
97.	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	08 01 18	
98.	Inne niewymienione odpady	08 01 99	
99.	Odpady proszków powlekających	08 02 01	
100.	Inne niewymienione odpady	08 02 99	
101.	Szlamy wodne zawierające farby drukarskie	08 03 07	
102.	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	08 03 13	
103.	Szlamy farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 14	08 03 15	
104.	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	08 03 18	
105.	Inne niewymienione odpady	08 03 99	
106.	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	08 04 10	
107.	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11	08 04 12	
108.	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	08 04 14	
109.	Inne niewymienione odpady	08 04 99	
Łącznie w grupie			210
110.	Błony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra	09 01 07	
111.	Błony i papier fotograficzny nie zawierające srebra	09 01 08	
112.	Inne niewymienione odpady	09 01 99	
Łącznie w grupie			35
113.	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	12 01 05	
114.	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	12 01 15	
115.	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	12 01 17	
116.	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	
117.	Inne niewymienione odpady	12 01 99	
Łącznie w grupie			470
118.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	
119.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	
120.	Opakowania z drewna	15 01 03	
121.	Opakowania z metali	15 01 04	
122.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	
123.	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	
124.	Opakowania z tekstyliów	15 01 09	
125.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	
Łącznie w grupie			1 990
126.	Zużyte opony	16 01 03	
127.	Tworzywa sztuczne	16 01 19	
128.	Inne niewymienione elementy	16 01 22	

129.	Inne niewymienione odpady	16 01 99	
130.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	
131.	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	16 03 04	
132.	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 03 06	
133.	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	16 03 80	
134.	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	16 05 09	
135.	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	16 80 01	
136.	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	16 81 02	
137.	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	16 82 02	
		Łącznie w grupie	900
138.	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	17 01 80	
139.	Inne niewymienione odpady	17 01 82	
140.	Drewno	17 02 01	
141.	Tworzywa sztuczne	17 02 03	
142.	Mieszanki bitumiczne inne niż wymienione w 17 03 01	17 03 02	
143.	Odpadowa papa	17 03 80	
144.	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	17 04 11	
145.	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	17 06 04	
146.	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	17 08 02	
147.	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	17 09 04	
		Łącznie w grupie	600
148.	Odpady z pirolizy odpadów inne niż wymienione w 19 01 17	19 01 18	
149.	Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne	19 02 03	
150.	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	19 02 06	
151.	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	19 02 10	
152.	Inne niewymienione odpady	19 02 99	
153.	Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04	19 03 05	
154.	Odpady zestalone inne niż wymienione w 19 03 06	19 03 07	
155.	Zeszlone odpady	19 04 01	
156.	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	19 05 01	
157.	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	19 05 02	
158.	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	19 05 03	
159.	Inne niewymienione odpady	19 05 99	
160.	Skratki	19 08 01	
161.	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	19 08 05	
162.	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	19 08 09	
163.	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	19 08 12	
164.	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	19 08 14	

165.	Inne niewymienione odpady	19 08 99	
166.	Zużyty węgiel aktywny	19 09 04	
167.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	
168.	Inne niewymienione odpady	19 09 99	
169.	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	19 10 04	
170.	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	19 10 06	
171.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 19 11 05	19 11 06	
172.	Inne niewymienione odpady	19 11 99	
173.	Papier i tektura	19 12 01	
174.	Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	
175.	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	19 12 07	
176.	Tekstylia	19 12 08	
177.	Minerały (np. piasek, kamienie)	19 12 09	
178.	Odpady palne (paliwo alternatywne)	19 12 10	
179.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	
180.	Odpady stałe z oczyszczania gleby i ziemi inne niż wymienione w 19 13 01	19 13 02	
181.	Szlamy z oczyszczania gleby i ziemi inne niż wymienione w 19 13 03	19 13 04	
182.	Szlamy z oczyszczania wód podziemnych inne niż wymienione w 19 13 05	19 13 06	
Łącznie w grupie			54 235
ŁĄCZNIE LINIA TECHNOLOGICZNA NR I			60 000

I.4. Rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do przetwarzania na linii technologicznej nr II

Tabela Nr 2

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość Mg/rok
1.	Odpady palne- paliwo alternatywne	19 12 10	
2.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11*	19 12 12	
Łącznie w grupie			10 000
3.	Oleje i tłuszcze jadalne	20 01 25	
4.	Detergenty inne niż wymienione w 20 01 29	20 01 30	
5.	Tworzywa sztuczne	20 01 39	
6.	Niesegregowane (zmieszane odpady komunalne)	20 03 01	
7.	Odpady z czyszczenia ulic i placów	20 03 03	
8.	Odpady wielkogabarytowe	20 03 07	
9.	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	20 03 99	
Łącznie w grupie			20 000
ŁĄCZNIE LINIA TECHNOLOGICZNA NR II			30 000

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

II.1. Dopuszczalne rodzaje i ilości oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów dla linii technologicznej Nr I i Nr II.

II.1.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela Nr 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,5	Odpad powstaje w wyniku eksploatacji maszyn roboczych i urządzeń technologicznych transportowych, przy wymianie zużytych olejów.	Mieszanina olejów bazowych oraz różnych zanieczyszczeń . Gęstość 0,65 – 0,95 Mg/m ³ , nierozpuszczalny w wodzie. Odpad płynny, palny.
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych	0,005	Odpad z prac laboratoryjnych – rozpakowanie towarów i materiałów dostarczanych do Laboratorium	Odpad stały, palny (opakowania z tworzyw sztucznych). Opakowania wykonane z tworzywa sztucznego lub szkła, z pozostałościami substancji, która zakwalifikowana została jako substancja niebezpieczna i była w nich przechowywana. Skład uzależniony od rodzaju materiału, z którego wykonane jest opakowanie i rodzaju przechowywanej substancji.
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,4	Odpady te powstają na wszystkich stanowiskach technicznych związanych z obsługą maszyn i urządzeń. Służą do zbierania wycieków i rozlewisk oleju, substancji niebezpiecznych, czyszczenia zabrudzonych i zaolejonych powierzchni	Skład to przede wszystkim materiał tkaninowy bawełniany (zbudowany z włókien celulozowych) zanieczyszczony podczas użytkowania smarami i olejami. Odpad stały, palny.
4.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,1	Odpady to wymieniane zużyte filtry olejowe z eksploatowanych maszyn roboczych i środków transportu.	Skład to elementy metalowe i z tworzywa sztucznego, materiał filtracyjny zanieczyszczony substancjami ropopochodnymi. Odpad stały, palny.
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,05	Eksploatacja oświetlenia pomieszczeń i oświetlenia zewnętrznego terenu (świetlówki).	Składniki: szkło, elementy aluminiowe i z tworzyw sztucznych, niewielka ilość rtęci oraz luminofor nasączony rtęcią. Odpad stały, niepalny.
6..	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny	0,05	Odpad z prac laboratoryjnych	Odpad ten stanowią głównie odpadowe roztwory wodne - zlewki i mieszaniny substancji niebezpiecznych - kwasów, zasad i soli. Cechą charakterystyczną jest zmienne pH- od kwaśnego przez

		chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych			obojętny do alkalicznego. Odpad płynny.
7.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,01	Odpad z prac laboratoryjnych	Odpad to zużyte, przeterminowane nieorganiczne odczynniki chemiczne, wszelkiego rodzaju zlewki, pozostałości po analizach, zawierające substancje niebezpieczne. Odpad stały lub płynny.
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,2	Odpady te powstają z wymiany akumulatorów w eksploatowanych maszynach roboczych i środków transportu	Skład - obudowa z tworzywa sztucznego, ołowiane elektrody, elektrolit (roztwór kwasu siarkowego). Akumulator zbudowany jest z ogniw galwanicznych i elektrolitu. Odpad stały, niepalny.

II.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela Nr 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,01	Odpad z prac laboratoryjnych-rozpakowanie towarów materiałów dostarczanych do Laboratorium	Główny składnik to włókna organiczne z celulozy i włókna drzewne z domieszką pigmentu. Odpad stały, palny
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,01	Odpad z prac laboratoryjnych-rozpakowanie towarów materiałów dostarczanych do Laboratorium	Opakowania zawierające tworzywa sztuczne takie jak PE, PP, PET. Odpad stały, palny.
3.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe (tonery i pojemniki po tuszach)	0,01	Odpad z eksploatacji sprzętu biurowego	Opakowania składające się głównie z tworzyw sztucznych i części metalowych. Odpad stały, palny.
4.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,01	Odpad z prac laboratoryjnych rozpakowanie towarów materiałów dostarczanych do Laboratorium	Głównym składnikiem jest amorficzna krzemionka. Odpad stały, niepalny.
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione 15 02 02	0,65	Odpad stanowią zużyte tkaniny do wycierania, służące do utrzymywania czystości i porządku na stanowiskach pracy oraz zużyte środki ochrony osobistej. Zużyte tkaniny oraz odzież ochronna nie jest zanieczyszczona substancjami niebezpiecznymi	Głównym składnikiem jest zanieczyszczony materiał włókienniczy – wełna, bawełna lub materiał syntetyczny. Odpad stały, palny.
6.	16 01 03	Zużyte opony	30	Odpad to zużyte opony z własnych maszyn roboczych i środków transportu	Głównym składnikiem są polimery, sadza techniczna i plastyfikatory. Opony zawierają 75 % kauczuku naturalnego i syntetycznego, do 20 % stali szlachetnej, do 5 % kordów z poliamidu i do 5 % sadzy. Odpad stały, palny.
			50	Odpad ze wstępnej segregacji odpadów. Linia technologiczna Nr I.	

7.	16 01 22	Inne niewymienione elementy (filtry powietrzne)	0,1	Odpady to wymieniane zużyte filtry powietrzne z eksploatowanych maszyn roboczych i środków transportu	Elementy metalowe i z tworzywa sztucznego, nie zawierające w swoim składzie substancji niebezpiecznych. Odpad stały, palny.
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,15	Odpad z eksploatacji elektronicznego sprzętu biurowego	Wiele rodzajów frakcji od zwykłych metali, poprzez tworzywa sztuczne, gumę, drewno, szkło i innych. Odpad stały, palny.
9.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	0,015	Odpad z prac laboratoryjnych	Zużyte, przeterminowane odczynniki chemiczne nie zawierające substancji niebezpiecznych, gromadzone selektywnie. Odpad stały lub płynny.
10.	17 04 05	Żelazo i stal	20	Wytwarzane odpady to zużyte metalowe części obiektów budowlanych, maszyn i urządzeń – złom żelazny. Odpad pochodzi z prac remontowo – budowlanych i wymiany parku maszynowego	Stopy żelaza z węglem, manganem, chromem, molibdenem, niklem, miedzią, tytanem. Odpad stały.
11.	17 04 07	Mieszanki metali (z remontu instalacji)	10	Wytwarzane odpady to zużyte metalowe części obiektów budowlanych, maszyn i urządzeń – złom nieżelazny. Odpad pochodzi z prac remontowo – budowlanych i wymiany parku maszynowego	Metale cynku, miedzi, cynu, aluminium, ołowiu oraz stopy brązu i miedzi. Odpad stały.
12.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	150	Odpad powstaje na podczyszczalni ścieków	Osady po prasie, o uwodnieniu do 75%, mieszanina wody, substancji ropopochodnych, piasku i itd. Odpad w postaci szlamu, niepalny.
13.	19 08 99	Inne niewymienione odpady (osady z osadnika wód deszczowych)	5	Odpad powstaje z osadnika wód opadowych z dachów	Osady o uwodnieniu ok. 60%, zawierające znaczne ilości zawiesiny mineralnej i organicznej, która zgromadziła się na dnie osadnika wód opadowych. Odpad w postaci szlamu, niepalny.
14.	19 12 10	Odpady palne – paliwo alternatywne	39100	Produkt linii. Linia technologiczna Nr I.	Skład paliwa uzależniony jest od rodzaju odpadów poddanych procesowi przetwarzania. Do procesu produkcji wykorzystywane są odpady o różnym składzie chemicznym i fizycznym. Odpad stały, palny.
15.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	20000	Produkt linii. Linia technologiczna Nr I.	Skład uzależniony jest od rodzaju odpadów poddanych procesowi przetwarzania. Do procesu produkcji wykorzystywane są odpady o różnym składzie chemicznym i fizycznym. Odpad stały, palny.

16.	19 12 02	Metale żelazne	500	Wstępna segregacja ręczna przyjętych odpadów, separator magnetyczny.	Stopy żelaza z węglem, manganem, chromem, molibdenem, wanadem, niklem, wolframem, miedzią, tytanem. Odpad stały, niepalny.
17.	19 12 03	Metale nieżelazne	350	Wstępna segregacja ręczna przyjętych odpadów,	Metale cynku, miedzi, cyny, aluminium, ołowiu oraz stopy brązu i mosiądzu. Odpad stały, niepalny.
18.	19 12 10	Odpady palne – paliwo alternatywne	9000	Produkt linii. Linia technologiczna Nr II.	Skład i właściwości uzależniony jest od składu przetwarzanych odpadów. Odpad stały, palny.
19.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	21000	Produkt linii. Linia technologiczna Nr II.	

II.2. Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z instalacji.

II.2.1. Dopuszczalna do wprowadzania ilość ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych oczyszczalni ścieków EURO-EKO MEDIA w Mielcu :

$$Q_{\max. d} = 20 \text{ m}^3/\text{d}$$

II.2.2. Dopuszczalny do zrzutu stan i skład ścieków :

- pH 6,5 – 9,0,
- ChZT 1000 mg/l,
- zawiesina ogólna 330 mg/l,
- chrom ogólny 1 mg/l,
- cynk 5 mg/l,
- miedź 1 mg/l,
- nikiel 1 mg/l,
- ołów 0,5 mg/l,
- azot amonowy 50 mg/l,
- fosfor ogólny 10 mg/l,
- węglowodory ropopochodne 15 mg/l.

II.3. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji.

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$ w odniesieniu do terenów zabudowy zagrodowej, zlokalizowanych ok. 800 m od granicy instalacji, w zależności od pory doby:

- dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) - 55 dB(A),
- dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) - 45 dB(A).

III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji.

III.1. Warunki poboru wody i emisji ścieków z instalacji.

III.1.1. Woda dla potrzeb sanitarno – bytowych dostarczana będzie poprzez gminną sieć wodociągową, w ilości:

$$Q_{\max r} = 1700 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

III.1.2. Ścieki przemysłowe są kierowane na przemysłową podczyszczalnię ścieków, w skład której wchodzi:

- zbiornik ścieków surowych i pojemności 200 m³,
- kompaktowa chemiczna oczyszczalnia ścieków z saturacyjną flokulacją ciśnieniową i flotacyjny rozdziałem zawieszin o wydajności nominalnej 10 m³/h i wydajności maksymalnej 13,5 m³/h,
- zbiornik ścieków podczyszczonych o pojemności 100 m³.

III.1.3. Wody opadowo – roztopowe z odwodnienia zadaszeń budynków i obiektów technologicznych (ze względu na możliwość wystąpienia zapylenia połaci dachowych w procesie technologicznym) wprowadzane będą poprzez kanalizację deszczową do osadnika, a następnie do rowu.

III.1.4. Wszystkie urządzenia związane z oczyszczaniem i odprowadzaniem ścieków przemysłowych należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i eksploatować zgodnie ze stosownymi instrukcjami.

III.2. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami.

III.2.1. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

III.2.1.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela Nr 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Wyznaczone pomieszczenie magazynowe w budynku podczyszczalni ścieków, spełniające wymogi dla magazynowania olejów. Miejsce ma szczelne, wybetonowane podłoże. Odpad magazynowany jest w szczelnych, zamykanych pojemnikach metalowych, kodem i rodzajem odpadu.
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Wyznaczone pomieszczenie magazynowe w budynku podczyszczalni ścieków. Odpad magazynowany w szczelnych, zamykanych pojemnikach, opisanych kodem i rodzajem odpadu. Sorbent dodatkowo zabezpieczony szczelnym workiem foliowym.
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych	Odpad magazynowany jest w pojemniku, w wyznaczonym, oznakowanym miejscu w Laboratorium, w budynku socjalno - administracyjnym. Pojemnik opisany jest kodem i rodzajem odpadu.

4.	16 01 07*	Filtry olejowe	Wyznaczone pomieszczenie magazynowe w budynku podczyszczalni ścieków. Odpad magazynowany w szczelnych, zamykanych pojemnikach, opisanych kodem i rodzajem odpadu, dodatkowo zabezpieczony szczelnym workiem foliowym.
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (światłówki)	Odpad magazynowany jest w wyznaczonym miejscu w budynku socjalnym lub wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym w budynku podczyszczalni ścieków. Odpad magazynowany jest w oryginalnych, handlowych opakowaniach kartonowych. Miejsce opisane kodem i rodzajem odpadu (na opakowaniach napis „zużyte”)
6.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpad magazynowany jest w pojemniku, umieszczonym w wyznaczonym miejscu w Laboratorium, w budynku socjalno-administracyjnym lub wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym w budynku podczyszczalni ścieków.
7.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Pojemnik opisany jest kodem i rodzajem odpadu. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób postronnych.
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Nie przewiduje się magazynowania z uwagi na odbiór zużytego akumulatora przez sprzedawcę.

III.2.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela Nr 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad nie jest magazynowany, jest przekazywany bezpośrednio do produkcji paliwa alternatywnego we własnej instalacji
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
3.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe (tonery i pojemniki po tuszach)	
4.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpad magazynowany jest w wyznaczonym, oznakowanym miejscu w Laboratorium, w budynku socjalno - administracyjnym. Miejsce opisane jest kodem i rodzajem odpadu
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione 15 02 02	Odpad nie jest magazynowany, jest przekazywany do produkcji paliwa alternatywnego we własnej instalacji
6.	16 01 03	Zużyte opony	Wyznaczone miejsce na utwardzonym placu produkcyjno-magazynowym, obok zasieków magazynowych
7.	16 01 22	Inne niewymienione elementy (filtry powietrzne)	Odpad nie jest magazynowany, jest przekazywany do produkcji paliwa alternatywnego we własnej instalacji

8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 (sprzęt komputerowy i biurowy)	Nie przewiduje się magazynowania odpadu z uwagi na odbiór zużytego sprzętu przez sprzedawcę.
9.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Odpad magazynowany jest w wyznaczonym, oznakowanym kodem i rodzajem odpadu miejscu, w Laboratorium, w budynku socjalno administracyjnym. Odpad jest przekazywany do produkcji paliwa alternatywnego we własnej instalacji.
10.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpad nie jest magazynowany, jest przekazywany do produkcji paliwa alternatywnego we własnej instalacji.
11.	19 08 99	Inne niewymienione odpady (osady z osadnika wód deszczowych)	Odpad jest magazynowany w miejscu powstawania, okresowo usuwany i przekazywany do produkcji paliwa alternatywnego we własnej instalacji.
12.	17 04 05	Żelazo i stal (z remontu instalacji)	Wyznaczone miejsce w zadaszonej wiacie magazynowej, z utwardzoną powierzchnią, oznaczonej „9” na planie sytuacyjnym w zał.nr I do decyzji lub wyznaczone miejsce na utwardzonym placu, obok zasieków magazynowych. Miejsca oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
13.	17 04 07	Mieszanki metali (z remontu instalacji)	

III.2.1.3. Linia technologiczna Nr I

Tabela Nr 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	19 12 10	Odpady palne - paliwo alternatywne	Zadaszone zasieki magazynowe - 5 szt. oznakowane kodem i rodzajem odpadu, luzem, w pryzmach lub wyznaczone miejsce na placu produkcyjno - magazynowym, tuż przed odpowiednimi zasiekami magazynowymi. Powierzchnia zasieków utwardzona. Zasieki oznaczone „2” na planie sytuacyjnym w zał.nr I do decyzji.
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Zadaszone zasieki magazynowe - 2 sztuki, oznakowane kodem i rodzajem odpadu, luzem, w pryzmach. Powierzchnia zasieków utwardzona. Zasieki oznaczone „3” na planie sytuacyjnym w zał.nr I do decyzji.
3.	19 12 02	Metale żelazne (z segregacji odpadów)	Wyznaczone miejsce w zadaszonej wiacie magazynowej, z utwardzoną powierzchnią, oznaczonej „9” na planie sytuacyjnym w zał.nr I do decyzji lub wyznaczone miejsce na utwardzonym placu, obok zasieków magazynowych. Miejsca oznakowane kodem i rodzajem odpadu
4.	19 12 03	Metale nieżelazne (z segregacji odpadów)	

III.2.1.4. Linia technologiczna Nr II

Tabela Nr 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	19 12 10	Odpady palne - paliwo alternatywne	Zadaszone zasieki magazynowe – 3 sztuki, oznakowane kodem i rodzajem odpadu, luzem w przyrmach.
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11*	Powierzchnia zasieków utwardzona i zabezpieczona geomembraną. Zasieki oznaczone „5” na planie sytuacyjnym w zał.nr I do decyzji.

III.2.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

III.2.2.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela Nr 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Procesy odzysku lub unieszkodliwiania
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 Przekazywany do produkcji paliwa alternatywnego w Zakładzie Produkcji Paliw Alternatywnych „EURO EKO” Sp. z .o.o. w Mielcu, lub innemu upoważnionemu odbiorcy, do dalszego zagospodarowania. R9 Powtórna rafinacja lub inne sposoby ponownego użycia olejów.
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np.PCB)	R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11. Przekazywany do produkcji paliwa alternatywnego w Zakładzie Produkcji Paliw Alternatywnych „EURO EKO” Sp. z .o.o. w Mielcu, lub innemu upoważnionemu odbiorcy do dalszego zagospodarowania.
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych	R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 Przekazywany do produkcji paliwa alternatywnego w Zakładzie Produkcji Paliw Alternatywnych „EURO EKO” Sp. z .o.o. w Mielcu, lub innemu upoważnionemu odbiorcy – zwrot opakowania do producenta danej substancji.
4.	16 01 07*	Filtry olejowe	R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 Przekazywany do produkcji paliwa alternatywnego w Zakładzie Produkcji Paliw Alternatywnych „EURO EKO” Sp. z .o.o. w Mielcu, lub innemu upoważnionemu odbiorcy do dalszego zagospodarowania.

5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (światłówki)	R4 Recykling lub odzysk metali i związków metali R5 Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych. Przekazywany upoważnionemu odbiorcy do dalszego zagospodarowania.
6.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	D9 Obróbka fizyko-chemiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1 - D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itd.) Przekazywany upoważnionemu odbiorcy lub zwrot opakowania do producenta danej substancji.
7.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	D9 Obróbka fizyko-chemiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1 - D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itd.) Przekazywany upoważnionemu odbiorcy lub zwrot opakowania do producenta danej substancji.
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	R4 Recykling lub odzysk metali i związków metali R5 Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych Przekazywany upoważnionemu odbiorcy do dalszego zagospodarowania.

III.2.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela Nr 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Procesy odzysku lub unieszkodliwiania
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 Przekazywany do produkcji paliwa alternatywnego we własnej instalacji.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
3.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe (tonery i pojemniki po tuszach)	
4.	15 01 07	Opakowania ze szkła	R5 Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych Przekazywany upoważnionemu odbiorcy – zwrot za kaucją, lub wykorzystywany we własnym zakresie, gospodarczo na potrzeby Laboratorium.
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione 15 02 02	R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 Przekazywany do produkcji paliwa alternatywnego we własnej instalacji.
6.	16 01 03	Zużyte opony	R1 Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii R3 Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) R4 Recykling lub odzysk metali i związków metali R5 Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji

			R1-R11 Przekazywany upoważnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania lub do produkcji paliwa alternatywnego we własnej instalacji
7.	16 01 22	Inne niewymienione elementy (filtry powietrzne)	R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 Przekazywany do produkcji paliwa alternatywnego we własnej instalacji
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 (sprzęt komputerowy i biurowy)	R4 Recykling lub odzysk metali i związków metali R5 Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych Przekazywany upoważnionemu odbiorcy do dalszego zagospodarowania
9.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 Przekazywany do produkcji paliwa alternatywnego we własnej instalacji.
6.	17 04 05	Żelazo i stal (z remontu instalacji)	R4 Recykling lub odzysk metali i związków metali Przekazywany upoważnionemu odbiorcy do dalszego zagospodarowania
7.	17 04 07	Mieszaniny metali (z remontu instalacji)	R4 Recykling lub odzysk metali i związków metali Przekazywany upoważnionemu odbiorcy do dalszego zagospodarowania.
8.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 Przekazywany do produkcji paliwa alternatywnego we własnej instalacji.
9.	19 08 99	Inne niewymienione odpady (osady z osadnika wód deszczowych)	R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 Przekazywany do produkcji paliwa alternatywnego we własnej instalacji.

III.2.2.3. Linia technologiczna Nr I

Tabela Nr 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Procesy odzysku lub unieszkodliwiania
1.	19 12 10	Odpady palne - paliwo alternatywne	R1 Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii Przekazywany upoważnionemu odbiorcy do dalszego zagospodarowania.
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	D1 Składowanie w gruncie lub na powierzchni ziemi (np. składowiska itp.) D5 Składowanie na składowiskach w sposób celowo zaprojektowany (np. umieszczanie w uszczelnionych oddzielnych komorach, przykrytych i izolowanych od siebie wzajemnie i od środowiska itd.) D8 Obróbka biologiczna , niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12 R3 Recykling lub odzysk substancji organicznych,

			które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) R5 Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 Przekazywany upoważnionemu odbiorcy do dalszego zagospodarowania
3.	19 12 02	Metale żelazne (z segregacji odpadów)	R4 Recykling lub odzysk metali i związków metali Przekazywany upoważnionemu odbiorcy do dalszego zagospodarowania.
4.	19 12 03	Metale nieżelazne (z segregacji odpadów)	

III.2.2.4. Linia technologiczna Nr II

Tabela Nr 12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Procesy odzysku lub unieszkodliwiania
1.	19 12 10	Odpady palne - paliwo alternatywne	R1 Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 Przekazywany do produkcji paliwa alternatywnego we własnej instalacji linii I, lub przekazywany upoważnionemu odbiorcy do dalszego zagospodarowania
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	D1 Składowanie w gruncie lub na powierzchni ziemi (np. składowiska itp.) D5 Składowanie na składowiskach w sposób celowo zaprojektowany (np. umieszczanie w uszczelnionych oddzielnych komorach, przykrytych i izolowanych od siebie wzajemnie i od środowiska itd.) R3 Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) R5 Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11. Przekazywany do produkcji paliwa alternatywnego we własnej instalacji linii I, lub przekazywany upoważnionemu odbiorcy do dalszego zagospodarowania.

III.2.3. Warunki gospodarowania odpadami i sposoby zapobiegania powstawaniu oraz ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego wpływu na środowisko.

III.2.3.1. Wytwarzane odpady wymienione w punkcie II.2. decyzji magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu miejscach ustalonych w punkcie III.2.1. decyzji, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

III.2.3.2. Odpady niebezpieczne powinny być usuwane w opakowaniach z materiału odpornego na działanie składników odpadów i posiadać szczelne zamknięcia, zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem (rozlaniem) odpadów w trakcie transportu i czynności przeładunkowych. Prowadzony przeładunek odpadów niebezpiecznych nie będzie powodować ich rozlania i skażenia gruntu.

III.2.3.3. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię oraz urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

III.2.3.4. Prowadzona będzie segregacja odpadów oraz działania zapewniające, zgodne z zasadami ochrony środowiska przekazywanie do wykorzystania firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

III.2.3.5. Prowadzona będzie kontrola odbiorcza surowców i materiałów celem zmniejszenia ilości powstających odpadów.

III.2.3.6. Wytwarzane odpady magazynowane będą przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych, w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, nie będą przekraczane pojemności magazynowe.

III.2.3.7. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

III.2.3.8. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym, poprzez wykonywanie zgodnie z planem przeglądów i remontów.

III.2.3.9. Stosowane będą materiały charakteryzujące się wydłużonym okresem eksploatacyjnym.

III.2.3.10. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z wewnętrzną instrukcją postępowania z odpadami.

III.2.3.11. Pracownicy zakładu poddawani będą szkoleniom z zakresu problematyki gospodarki odpadami i aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami, organizacji i ochrony środowiska.

III.3. Warunki emisji hałasu do środowiska.

III.3.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem.

Tabela Nr 13

Lp.	Kod źródła	Lokalizacja źródła	Czas pracy źródła [h]	
			Pora dzienna	Pora nocna
1.	H1	Rozdrabniarka wstępna - linia nr I, zlokalizowana na wysokości 1,5 m	8	1
2.	H2	Rozdrabniarka końcowa – linia nr I, zlokalizowana na wysokości 1,5 m	8	1
3.	H3	Sito z separatorem balistycznym – linia nr I, zlokalizowana na wysokości 1,5 m	8	1
4.	H4	Sito bębnowe - linia nr I, zlokalizowana na wysokości 1,5 m	8	1
5.	H5	Rozrywacz worków – linia nr II, zlokalizowana na wysokości 1,5 m	8	1
6.	H6	Sito bębnowe – linia nr II, zlokalizowana na wysokości 1,5 m	8	1
7.	H7	Ładowarka nr 1, zlokalizowana na wysokości 1,5 m	6	1
8.	H8	Ładowarka nr 2, zlokalizowana na wysokości 1,5 m	6	1
9.	H9	Ładowarka nr 3, zlokalizowana na wysokości 1,5 m	6	1
10	T	Transport odpadów, zlokalizowany na wysokości 1,0 m	8	0

IV. Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

Tabela Nr 14

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie maksymalne- linia Nr I i II
1.	Energia elektryczna – technologiczna i ciepła	MWh/rok	2570,1
2.	Woda	m ³ /rok	1700
3.	Olej napędowy	dm ³ /rok	100000

V. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

V.1. Monitoring procesów technologicznych.

V.1.1. W normalnych warunkach pracy instalacji wielkość i rodzaj emisji do środowiska nie stwarza zagrożenia dla środowiska.

V.1.2. Przestrzeganie instrukcji eksploatacji poszczególnych urządzeń, ich prawidłowa obsługa, wykonywane remonty i przeglądy zapewnią maksymalną ochronę wszystkich elementów środowiska.

V.1.3. Miejsca gromadzenia odpadów, miejsca ich powstawania, bezpieczny transport, gwarantują ochronę środowiska i nie stwarzają zagrożenia dodatkową emisją do środowiska.

V.1.4. Obsługa osobowa zakładu i transportu będzie przeszkolona w zakresie prawidłowej eksploatacji instalacji, bezpiecznego transportu i postępowania zabezpieczającego środowisko na wypadek awarii.

V.1.5. Zakład Produkcji Paliwa Alternatywnego w Kozodrzy będzie obsługiwany przez przeszkolonych i wykwalifikowanych pracowników, posiadających zezwolenia w zakresie obsługi urządzeń.

Wszyscy pracownicy będą zapoznani z procesem technologicznym wytwarzania paliwa alternatywnego oraz prawidłową eksploatacją urządzeń, dla zapewnienia wysokiej jakości wytwarzanego paliwa alternatywnego oraz przestrzegania obowiązujących przepisów ochrony środowiska.

V.1.6. Pomiar zużycia wody dla instalacji za pomocą legalizowanego urządzenia pomiarowego, zainstalowanego w studziencie wodomierzowej,

Pomiar zużycia wody wykonywany z częstotliwością - 1 x w miesiącu i będzie rejestrowany.

V.1.7. Prowadzone są systematyczne pomiary ilości i jakości ścieków przemysłowych odprowadzanych z instalacji.

V.1.8. Emisja zanieczyszczeń do powietrza obejmuje emisję spalin z samochodów, zanieczyszczeń z urządzeń i ruchu pojazdów oraz pyłów z procesu produkcji paliwa alternatywnego. Jest to emisja niezorganizowana.

Rejestrowane będzie zużycie paliwa przez pojazdy i urządzenia, celem obliczenia wysokości opłaty środowiskowej.

V.2. Monitoring ilości i jakości odprowadzanych ścieków.

V.2.1. Analizy jakości ścieków należy przeprowadzać 4 razy w roku przez certyfikowane laboratorium.

V.2.2. Miejsca poboru prób do kontroli stanowi zbiornik szczelny ścieków podczyszczonych.

V.2.3. Zakres wykonywanych analiz obejmuje substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego: fosfor ogólny, chrom ogólny, węglowodory ropopochodne, azot amonowy, cynk, miedź, ołów, nikiel oraz temperaturę, pH, zawiesinę ogólną, ChZT.

V.2.4. Pomiar ilości ścieków będzie prowadzony na podstawie pojemności wozu asenizacyjnego i częstotliwości wywozu.

VI. Łączny czas pracy instalacji w roku – średnio do 300 dni x 22 h, co daje = 6600 h, w tym;

- rzeczywisty czas pracy instalacji - 250 dni x 16 h = 4000 h/rok,
- czas przewidziany na prace remontowo- porządkowe, przeglądy maszyn i urządzeń- 2600 h/rok.

VII. 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.

VII.1. Odpady wytworzone w instalacji magazynowane będą w wyznaczonych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu miejscach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

VII.2. Wytworzone odpady niebezpieczne powinny być usuwane w opakowaniach z materiału odpornego na działanie składników odpadów i posiadać szczelne zamknięcia, zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem (rozlaniem) odpadów w trakcie transportu i czynności przeładunkowych. Prowadzony przeładunek odpadów niebezpiecznych nie będzie powodować ich rozlania i skażenia gruntu.

VII.3. Przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację instrukcje i procedury postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi.

VII.4. Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej.

VII.5. Pracownik Zakładu codziennie przeprowadzał będzie oględziny miejsc magazynowania substancji i preparatów niebezpiecznych, celem sprawdzenia czy nie doszło do wycieku. W przypadku stwierdzenia wycieku będzie on natychmiastowo likwidowany.

VIII. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii.

VIII.1. Obiekty magazynowo - produkcyjne wyposażone będą w system zapobiegający wydostaniu się odcieków na zewnątrz - system kanalizacji technologicznej połączony ze zbiornikiem bezodpływowym ścieków, o pojemności 200 m³,

VIII.2. Powierzchnie zabudowane, utwardzone i częściowo uszczelnione (geomembrana) w rejonie urządzeń technologicznych,

VIII.3. Szczelne konstrukcje placów i posadzek zapobiegające wydostaniu się substancji na zewnątrz,

VIII.4. Odpowiednie usytuowanie i ilości agregatów gaśniczych,

VIII.5. Zakładowe procedury i instrukcje postępowania w celu zmniejszenia prawdopodobieństwa wystąpienia awarii przemysłowej,

VIII.6. Szkolenia pracowników w zakresie BHP i ochrony p.poż.

VIII.7. Właściwie stosowana technologia i przestrzeganie zaleceń instrukcji technologiczno-ruchowej ogranicza ryzyko wystąpienia drobnych awarii np. maszyn czy urządzeń lub wypadków przy pracy.

VIII.8. Rodzaje przyjmowanych do przetworzenia oraz wytwarzanych odpadów, sposób ich magazynowania oraz stosowane metody zabezpieczeń gwarantują brak skażeń środowiska w wyniku powstania ewentualnej awarii przemysłowej.

IX. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

IX.1. Prowadzone będą szkolenia pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów.

IX.2. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi.

IX.4. 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.

IX.5. Prowadzona będzie kontrola emisji ustalonych w niniejszej decyzji.

W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze.

IX.6. Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie V.1. decyzji.

IX.7. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii.

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

X.1. Zestawienie przedstawiające roczną emisję ścieków z instalacji oraz ilości odpadów wytworzonych w instalacji należy przedstawić Staroście Ropczycko - Sędziszowskiemu i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

X.2. Zestawienie roczne zużycia wody, surowców, energii i paliw na potrzeby instalacji należy przedstawić Staroście Ropczycko - Sędziszowskiemu i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

XI. Dodatkowe wymagania.

XI.1. Opracowane wyniki pomiarów prowadzący instalację będzie przedkładał Staroście Ropczycko-Sędziszowskiemu oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

XII. W przypadku, gdy w decyzji nie ustalono daty obowiązywania poszczególnych warunków, zapisy decyzji obowiązują z chwilą gdy decyzja stanie się ostateczna.

XIII. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 20 marca 2015 r., znak: L.dz. EKO/MSz/187/15, Spółka "EURO-EKO" Sp. z o.o., 39-300 Mielec, ul. Wojska Polskiego 3, wystąpiła do Marszałka Województwa Podkarpackiego o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla Zakładu Produkcji Paliw Alternatywnych w Kozodrzy, gm. Ostrów, powiat ropczycko-sędziszowski, woj. podkarpackie. Przedmiotem wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego jest instalacja 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 przekształcania w Zakładzie Paliw Alternatywnych w miejscowości Kozodrz, gm. Ostrów, powiat ropczycko-sędziszowski, woj. podkarpackie;

Marszałek Województwa Podkarpackiego uznał się jako niewłaściwy w sprawie i Zawiadomieniem z dnia 07.04.2015r. znak: OS-I.7013.4.10.2015.MD przekazał wniosek "Euro-Eko" Sp. z o.o., Staroście Ropczycko – Sędziszowskiemu do załatwienia zgodnie z właściwością. Ustalając właściwość organu do rozpatrzenia przedmiotowego wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego Marszałek uwzględnił zapisy Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego, w którym ww. instalacja wskazana została jako zastępcza instalacja do przetwarzania odpadów komunalnych oraz nie jest określona w Wojewódzkim Planie Gospodarki Odpadami jako regionalna instalacja do przetwarzania odpadów komunalnych. Jednocześnie wskazano, iż na podstawie § 3 ust. 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U.Nr 213 poz. 1397 z późn.zm.), instalacja ta klasyfikowana jest do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, jako instalacja związana z odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów, innych niż wymienione w § 2 ust.1 pkt 41-47, (...), dla której organem właściwym w zakresie ustalania zakresu korzystania ze środowiska jest starosta.

Instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż zalicza się zgodnie z ust. 5 pkt 3 lit.b tiret drugie 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 2014r. poz.1169) do instalacji 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 przekształcania, pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

W myśl art.28 ust. 3 ustawy z dnia 11 lipca 2014r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2014r. poz. 1101) obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji, które :

- 1) są eksploatowane w dniu wejścia w życie nowych przepisów wykonawczych wydanych na podstawie art.201 ust.2 ustawy zmienianej w art.1 oraz
- 2) nie były objęte obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego ze względu na rodzaj

prowadzonej w niej działalności przed dniem wejścia w życie tych przepisów, a od dnia ich wejścia w życie będą objęte tym obowiązkiem – powstaje z dniem 1 lipca 2015r.

Przedmiotowa instalacja jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, i organem właściwym do wydania pozwolenia jest starosta, na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego spełnia wymogi zawarte w art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (j.t. Dz.U z 2013r. poz. 1232 z późn. zm.).

Do wniosku dołączono dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej oraz Raport początkowy dla instalacji.

W związku z powyższym Starosta Ropczycko - Sędziszowski Zawiadomieniem z dnia 27 kwietnia 2015r. znak: WR.6222.3.2015 wszczął postępowanie administracyjne w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji 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 przekształcania w Zakładzie Paliw Alternatywnych w miejscowości Kozodrza, gm. Ostrów, powiat ropczycko-sędziszowski, woj.podkarpackie.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna przedmiotowego wniosku przesłana została Ministrowi Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 50/2015 oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji.

Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (6 – 26 maja 2015 r.) na tablicy ogłoszeń na terenie Zakładu Produkcji Paliw Alternatywnych w Kozodrzy, na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Ropczycach, oraz na tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Ostrów. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Firma EURO-EKO Sp. z o.o. w Mielcu prowadzić będzie działalność w zakresie przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne na terenie Zakładu Paliw Alternatywnych w Kozodrzy. Przetwarzanie - odzysk odpadów polegać będzie na ich wstępnym przetwarzaniu poprzez rozdrobnienie, a następnie zmieszanie w celu wytworzenia paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10. Proces przetwarzania prowadzony będzie w dwóch liniach technologicznych nr I i nr II, o wydajności łącznie 90 000 Mg/rok. Wytworzone w Zakładzie paliwo przekazywane będzie do cementowni, gdzie realizowany będzie dalszy odzysk jako proces R1 „Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii”.

Na terenie przedmiotowej instalacji wykorzystywane będą technologie, które nie stwarzają zagrożenia wystąpienia poważnych awarii przemysłowych, w trakcie jej eksploatacji.

EURO-EKO Sp. z o.o. nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku występowania awarii przemysłowej zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013r. (Dz.U. poz.1479) w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku występowania poważnej awarii przemysłowej.

Miejsca magazynowania odpadów stanowią zasieki magazynowe usytuowane na uszczelnionym i skanalizowanym placu. Ścieki przemysłowe są gromadzone w szczelnym bezodpływowym zbiorniku.

Na terenie Zakładu funkcjonuje oddzielna kanalizacja dla wód deszczowych pochodzących z dachów, oraz oddzielna kanalizacja dla wód pochodzących z placów produkcyjno - magazynowych i dróg dojazdowych.

Wody deszczowe z dachów odprowadzane są kanalizacją deszczową, po wcześniejszym podczyszczeniu w osadniku, do rowu biegnącego wzdłuż drogi powiatowej Żdździary-Witkowice.

Wody opadowe i roztopowe pochodzące z placów produkcyjno- magazynowych i dróg komunikacyjnych stanowią ścieki przemysłowe odprowadzane są do zakładowej podczyszczalni

ścieków. W skład oczyszczalni wchodzi: bezodpływowy zbiornik ścieków surowych o pojemności 200 m³, kompaktowa chemiczna podczyszczalnia ścieków z flotatorem oraz szczelny zbiornik ścieków podczyszczonych o pojemności 100 m³. Ścieki przemysłowe mogą zawierać substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego takie jak: chrom ogólny, cynk, miedź, nikiel, azot amonowy, fosfor ogólny, węglowodory ropopochodne.

Spółka posiada pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie wód opadowych i roztopowych pochodzących z powierzchni dachowych obiektów Zakładu Produkcji Paliw Alternatywnych w Kozodrzy, wylotem do ziemi poprzez rów przydrożny drogi powiatowej Nr 1329R Żdżary-Witkowice z powierzchni wynoszącej 0,4339ha, udzielone decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 24.02.2009r. znak: RŚ.VII.KM.626-51/08/09.

Zgodnie z wymogiem art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji określono wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 i art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów.

W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów.

Miejsce prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów stanowi szczelny, wybetonowany plac, w miejscowości Kozodrz, zlokalizowany na działce o numerze ewidencyjnym 2750/27, o powierzchni 20 000 m², gmina Ostrów, powiat Ropczycko – Sędziszowski. Plac jest częściowo zadaszony i zabezpieczony geomembraną w miejscu przetwarzania, co stanowi dodatkowe zabezpieczenie środowiska wodno gruntowego.

Rozwiązania chroniące środowisko.

W zakresie ochrony wody i gleby:

- szczelność placów betonowych i dróg,
- teren, który przeznaczony jest pod produkcję paliwa alternatywnego oraz magazynowanie odpadów, ukształtowany jest ze spadkiem w kierunku kratek ściekowych, które odprowadzają ścieki pochodzące z placów składowych, ciągów komunikacyjnych, placów produkcyjno-magazynowych oraz zasieków do bezodpływowego zbiornika o pojemności 200 m³. Taki układ stanowi właściwe zabezpieczenie dla odprowadzania ścieków oraz zabezpiecza przed możliwością rozprzestrzeniania się przypadkowo rozlanych lub rozsypanych odpadów i przedostania się ich bezpośrednio do gruntu lub wód. Ścieki przemysłowe są podczyszczane w zakładowej oczyszczalni ścieków.
- ścieki deszczowe z odwadniania dachów odprowadzane są rozdzielczą kanalizacją deszczową, po wcześniejszym podczyszczeniu na osadniku, do rowu biegnącego wzdłuż drogi powiatowej,
- zadaszenie zasieków magazynowych,
- zapewnienie kontroli poprawnego przebiegu procesów technologicznych,
- odpady magazynowane w wyznaczonych miejscach placu produkcyjno magazynowym, przykrywane będą dodatkowo plandekami brezentowymi.

W zakresie powietrza atmosferycznego:

- prawidłowa eksploatacja środków transportu,

- utrzymywanie porządku na placach produkcyjno-magazynowych w zasiekach magazynowych, na ciągach komunikacyjnych,
- zapobieganie sytuacjom awaryjnym, powodującym dodatkową emisję pyłów,
- magazynowanie odpadów sypkich i pyłących w szczelnych zamykanych pojemnikach, pod zadaszeniem,
- magazynowanie gotowego produktu – paliwa pod zadaszeniem,
- mieszanie odpadów o charakterze pylistym z odpadami o odpowiedniej wilgotności,
- odpowiednia lokalizacja ciągu technologicznego i zasieków magazynowych surowca i gotowego paliwa – celem ograniczenia transportu,
- zabezpieczenie ciągów komunikacyjnych, zasieków magazynowych i placów produkcyjno-magazynowych przed wtórną emisją pyłów, poprzez ich regularne sprzątanie i okresowe zraszanie, szczególnie w okresach długotrwałej suszy,
- ogrodzenie terenu instalacji gęstą siatką (tkaniną) przeciwpylową.

W zakresie klimatu akustycznego:

- zapewnienie niezawodności działania instalacji poprzez utrzymanie w sprawności urządzeń technologicznych.

W zakresie gospodarki odpadami:

- prawidłowe prowadzenie procesu produkcyjnego,
- przestrzeganie warunków posiadanych decyzji,
- przestrzeganie przepisów prawnych w zakresie gospodarki odpadami,
- monitoring i kontrola procesów technologicznych będzie skutkować zmniejszeniem ilości powstających odpadów,
- właściwy sposób postępowania z wytwarzanymi i odbieranymi, jako surowiec do produkcji, odpadami – ich selektywne gromadzenie, właściwe zabezpieczenie miejsc gromadzenia, bezpieczny transport.

W zakresie nadzwyczajnych zagrożeń środowiska:

Utrzymanie urządzeń technologicznych w sprawności technicznej, zapewnienie niezawodności działania instalacji jako całości i jej poszczególnych obiektów.

Działania te zmniejszają ryzyko wystąpienia awarii oraz decydują o prawidłowym prowadzeniu procesu technologicznego.

Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych, zbieranych i odzyskiwanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

Dla instalacji, na podstawie art. 188 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku.

Dla przedmiotowej instalacji nie opublikowano w dzienniku urzędowym Unii Europejskiej Konkluzji BAT, w związku z tym uwzględniono dokumenty referencyjne BAT.

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów:

1. „Reference Document on Best Available Techniques for the Waste Treatment Industries”, Europejskie Biuro IPPC, Sewilla 2006,
2. Dokument Referencyjny BAT dla emisji związanych z magazynowaniem, lipiec 2006,
3. Dokument Referencyjny BAT w zakresie ogólnych zasad monitoringu, MŚ, lipiec 2003.

Dokument 1. Reference Document on Best Available Techniques in the Waste Treatment Industries (Dokument referencyjny dla przemysłu przeróbki odpadów)

Lp.	Wymogi określone w dokumencie referencyjnym	Rozwiązania zastosowane w instalacji
Zarządzanie środowiskowe		
1.	Przyjęcie i trzymanie się Systemu Zarządzania Środowiskiem (EMS), na który składają się, według indywidualnych okoliczności, niniejsze cechy: – definicja polityki ekologicznej instalacji dokonana przez najwyższe szczeble kierownicze (zaangażowanie najwyższych szczebli kierowniczych uważane będzie za warunek wstępny wprowadzenia innych składowych EMS) – planowanie i ustanowienie niezbędnych procedur – implementacja procedur ze szczególnym uwzględnieniem: – struktury i odpowiedzialności – szkolenia, świadomości i kompetencji – komunikacji – zaangażowania pracowników – dokumentacji – skutecznej kontroli nad procesem – programu konserwacji – gotowości na sytuacje wyjątkowe i odpowiedzi na nie – zapewnienia zgodności z ustawodawstwem ekologicznym – sprawdzanie wyników i podejmowanie działań zaradczych ze szczególnym uwzględnieniem: – monitoringu i pomiarów – działań zaradczych i prewencyjnych – przechowywania danych – niezależnych (gdzie to tylko możliwe) audytów wewnętrznych, które będą w stanie określić czy system zarządzania środowiskowego spełnia zaplanowane ustalenia oraz czy został poprawnie zastosowany i utrzymany – podsumowanie naczelnego kierownictwa	Celem eksploatacji przedmiotowej instalacji jest przede wszystkim spełnienie wymogów ochrony środowiska, przy zachowaniu zasady jej opłacalności. Kwestie środowiskowe były najistotniejsze przy podejmowaniu strategicznych decyzji w tym zakresie. W instalacji opracowano procedury związane z: ruchem technologicznym, sposobem monitoringu prowadzonych działań na każdym etapie przetwarzania, tj; technologii, przebiegu strumieni odpadów, monitoringu zużywanych nośników energii i materiałów. W instalacji wprowadzono dla pracowników przydział zadań i obowiązków, z określeniem odpowiedzialności za ich realizację. Pracownicy uczestniczą w szkoleniach branżowych podnoszących ich wiedzę i kwalifikacje. Zarząd spółki docenia indywidualne zaangażowanie pracowników. Procesy technologiczne podlegają kontroli na każdym etapie, z określeniem wydajności procesów w oparciu o statystykę i sprawozdawczość z prowadzonych procesów technologicznych. Badana jest jakość paliwa alternatywnego. Instalacja posiada opracowany program konserwacji stosowanych maszyn i urządzeń, uwzględniający terminy przeglądów, napraw i remontów. Procesy przetwarzania odpadów prowadzone są zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Wszelkie dane środowiskowe podlegają archiwizacji. Zarząd spółki prowadzi bieżący nadzór nad procesami technologicznymi, jak również wynikami z badań, ocen i sprawozdań.
2.	Zapewnienie zbierania na miejscu wszystkich danych dotyczących następujących działań: – zapewnienie na miejscu instalacji opisu metod obróbki odpadów i procedur, – diagramy głównych części składowych zakładu, tam gdzie ma to jakieś znaczenie dla środowiska, wraz z diagramami przebiegu procesu (schematy) – szczegóły reakcji chemicznych oraz bilansu energetycznego – szczegóły zasad systemu kontroli oraz to, jak system kontroli zawiera w sobie informacje z monitoringu ekologicznego – szczegóły systemów ochronnych w wypadku nietypowych warunków działania, takich jak chwilowe przestoje, rozruch i zamknięcia – instrukcja obsługi – dziennik operacji (związany z NDT) – coroczne przeprowadzanie podsumowania przeprowadzonych działań i przerobionych odpadów. Na podsumowanie coroczne powinny składać się także kwartalne bilanse przepływów odpadów i pozostałości, włączając w to dodatkowe materiały zużyte w każdym zakładzie (związane z NDT).	Dla prowadzonego procesu przetwarzania opracowano instrukcje stanowiskowe, mające na celu wykazanie metod, sposobów i celów zmierzających do prawidłowego prowadzenia procesu. Dla prowadzonej działalności opracowano schemat przebiegu poszczególnych grup przyjmowanych i wytwarzanych odpadów. Każdy samochód przywożący odpady jest ważony oraz kontrolowana jest zgodność kodu dostarczonego odpadu z jego faktycznym rodzajem. W sytuacji niezgodności rodzaju dostarczonego odpadu z dokumentami, odpady nie zostają przyjęte. Badania odpadów przeznaczonych do odzysku obejmują oznaczenia – ciepło spalania, wartość opałową, wilgotność, zawartość popiołu, zawartość chloru. Dla zakładu została opracowana instrukcja eksploatacji, wraz z instrukcją postępowania w przypadkach wystąpienia awarii grożących środowisku przewiduje systemy ochronne dla instalacji oraz środowiska na wypadek chwilowych przestoi, rozruchu i zamknięcia. W zakładzie znajdują się książki pracy maszyn dziennik pracy instalacji, w których wpisuje się zdarzenia odbiegające od normalnych, takie jak awarie, zdarzenia losowe, itp.

		Dla potrzeb sprawozdawczych, prowadzi się bilanse przerobionych odpadów w układzie miesięcznym, kwartalnym, półrocznym i rocznym. Bilanse uwzględniają masę odpadów przyjętych, wytworzonych, odzyskanych, przekazanych do unieszkodliwienia.
3.	Posiadanie sprawnej procedury poprawnego gospodarowania, która obejmuje także procedury konserwacyjne oraz odpowiedni program szkoleniowy, obejmujący działania zapobiegawcze, które pracownicy powinni przyjąć, aby zagwarantować kwestie związane z BHP oraz ryzykami ekologicznymi.	Dla instalacji opracowana została instrukcja eksploatacji, której jednym z elementów jest harmonogram przeglądów. Nowo zatrudnieni pracownicy są szkoleni na stanowiskach pracy, między innymi w celu uświadomienia celu działalności instalacji, jak również kwestii środowiskowej. Personel kierowniczy uczestniczy w szkoleniach branżowych, w różnym zakresie i formie.
4.	Próba nawiązania bliższych związków z producentem odpadów/przechowującym odpady by zapewnić odpowiednią, jakość odpadów używanych w procesie obróbki odpadów.	W celu osiągnięcia jak najwyższych parametrów odpadów, na etapie przygotowywaniu umów i kontraktów organizowane są spotkania z potencjalnymi ich odbiorcami na terenie instalacji. W przypadku „nowych” odpadów lub odbiorców, zawarcie umowy będzie poprzedzone analizą rodzajów odpadów.108 W przypadku znanych odpadów od znanych odbiorców, informacje o odpadzie przekazywane są na kartach przekazania odpadu.
5.	Posiadanie odpowiedniej ilości pracowników z odpowiednimi kwalifikacjami niezależnie od czasu. Cały personel powinien przejść odpowiednie szkolenia pracownicze i dalsze szkolenia.	Zatrudnieni w instalacji pracownicy posiadają stosowne szkolenia i uprawnienia, zezwalające im na świadczenie pracy na poszczególnych stanowiskach. „EURO-EKO” Sp. z o.o. posiada wykwalifikowanych pracowników, z wyższym wykształceniem, obsługujących cały proces produkcji paliwa alternatywnego w n/w działach: - Dział produkcji paliwa alternatywnego – który zajmuje się bezpośrednio procesem technologicznym produkcji paliwa alternatywnego. - Dział kontroli jakości – Zakładowe Laboratorium - które zajmuje się sprawdzeniem na podstawie wykonywanych badań laboratoryjnych dostarczanych odpadów oraz wyprodukowanego paliwa alternatywnego.
Przyjęcie odpadów		
6.	Posiadanie ścisłej wiedzy na temat procedur przyjęcia odpadów. Wiedza taka uwzględniać musi zagadnienia dotyczące odpadów wytwarzanych, obróbki, którą należy przeprowadzić, typu odpadów, pochodzenia odpadów, odpowiedniej dla nich procedury oraz ryzyka (związanego z wytwarzanymi odpadami oraz samą obróbką).	Decyzja o przyjęciu odpadu do odzysku jest podejmowana po przeprowadzeniu wstępnej oceny odpadu. Każdy samochód przywożący odpady jest ważony oraz kontrolowana jest zgodność kodu dostarczonego odpadu z jego faktycznym rodzajem. W sytuacji niezgodności rodzaju dostarczonego odpadu z dokumentami, odpady nie zostają przyjęte. Badaniom jakościowym poddawana jest każda partia odpadów dostarczonych od nowego dostawcy oraz każda partia nowego rodzaju odpadu od stałych dostawców. W przypadku stałych dostawców, dowożących odpady o znanym już charakterze, badania wykonywane są w miarę potrzeb.
7.	Implementacja procedury wstępnej akceptacji zawierającej przynajmniej poniższe zasady: - testy napływających odpadów w odniesieniu do planowanej ich obróbki - upewnienie się, że mamy wszystkie niezbędne informacje odnośnie natury procesu(ów) powstawania odpadów, włączając w to zmienność tego procesu. Personel odpowiedzialny za procedurę wstępnej akceptacji powinien ze względu na wykonywany zawód i/lub doświadczenie być zdolny do radzenia sobie ze	W przypadku „nowych” rodzajów odpadów, jak i „nowych” źródeł odpadów, decyzja o przyjęciu odpadu do przeróbki w instalacji podejmowana jest po dokonaniu następujących kroków: - przeanalizowanie danych o odpadzie dostarczonych przez wytwórcę tego odpadu (karta przekazania, informacje o toksyczności, itp.), - wykonanie analizy odpadu, - finalne podjęcie decyzji co do przyjęcia odpadu. Personel posiada pełną wiedzę odnośnie stosowanych

	wszystkimi niezbędnymi zagadnieniami dotyczącymi obróbki odpadów w zakładzie obróbki odpadów - system dostarczania i badania reprezentatywnych próbek odpadów z obrębu systemu bieżącej produkcji obecnego ich posiadacza - system starannej weryfikacji, w wypadku braku bezpośredniego kontaktu z producentem odpadów, informacji otrzymanych na etapie wstępnej akceptacji, włączając w to dane kontaktowe producenta odpadów i odpowiedni opis odpadów odnoszący się do ich składu i stopnia zagrożenia dla środowiska - zapewnienie przyznania kodu odpadów zgodnie z Europejską Listą Odpadów (EWL) - identyfikacja odpowiedniej obróbki dla każdego rodzaju odpadów, które mają być otrzymane przez zakład poprzez odnalezienie odpowiedniej metody obróbki dla każdego nowego zapytania odnośnie odpadów, posiadanie przejrzystej metodologii służącej ocenie obróbki odpadów, biorącej pod uwagę właściwości fizykochemiczne poszczególnych odpadów oraz specyfikacje przetworzonych odpadów	w zakładzie procesów technologicznych przyporządkowanych różnym rodzajom dostarczanych odpadów. Wiedza ta pozwala na właściwe kierowanie strumieniem odpadów w celu zapewnienia możliwie bezpiecznego i na jak najwyższym poziomie odzysku zawartych w odpadach surowców i materiałów. Informacja o wszystkich dostarczanych odpadach, po ich weryfikacji w chwili przyjęcia, jest przechowywana w zakładzie w postaci dokumentów służących w obrocie odpadami. Są to głównie informacje przechowywane na Kartach Przekazania Odpadów. Archiwizacja danych o odpadach będzie prowadzona w oparciu o Katalog odpadów.
8.	Implementacja procedury akceptacji, zawierającej przynajmniej poniższe punkty: - jasny i konkretny system pozwalający obsługującemu akceptować odpady w zakładzie przyjmującym jedynie w takim wypadku, w którym istnieje określona ścieżka pozbycia się odpadów/odzyskania dla procesu wynikowego. Jeżeli chodzi o planowanie tej akceptacji, to trzeba zagwarantować istnienie niezbędnych mocy magazynowych, przerobowych i wysyłkowych - środki na miejscu do sporządzenia pełnej dokumentacji oraz zapewnienia obróbki akceptowalnych odpadów, taki jak system wstępnego kolejowania gwarantujący np. dostępność odpowiednich mocy przerobowych - jasne i jednoznaczne kryteria odrzucania odpadów oraz zgłaszania wszelkich niezgodności - system identyfikacji granicznej wartości pojemności magazynowej zakładu - wizualna ocena przychodzących odpadów mająca na celu sprawdzenie ich zgodności z opisem otrzymanym w procedurze wstępnej akceptacji.	Do instalacji przyjmowane są wyłącznie te grupy odpadów co, do których istnieje pewność o możliwości ich obróbki, jak również pozbycia się wytworzonych odpadów. Masa dostarczanych odpadów uwzględnia moce magazynowe, przerobowe wysyłkowe instalacji. Odpady przyjmuje się do przeróbki po przeprowadzeniu oceny dostarczanych odpadów. Wytworzone odpady podlegają opisowi i archiwizacji w oparciu o dokumenty Karty przekazania odpadów. Zgodnie z obowiązującą w zakładzie procedurą, odpady niezgodne z dokumentami przewozowymi, niebezpieczne i te o nieznanym składzie nie są przyjmowane do instalacji. Wartość pojemności magazynowej zakładu będzie znana, i dotrzymywane są standardy związane z możliwością przyjęcia i magazynowania dostarczanych odpadów. W chwili przyjęcia odpadów do instalacji, podlegają one ocenie wstępnej. Przywożone odpady są poddawane oględzinom, w celu sprawdzenia zgodności rodzaju odpadu z deklaracją zawartą w dokumentach. W przypadku braku niezgodności, pojazd kierowany będzie do wyładunku, gdzie prowadzona będzie powtórna weryfikacja. Jeśli skład dostarczonych odpadów będzie zgodny z deklarowanym, przyjęcie odpadów będzie potwierdzane potwierdzeniem tego faktu w Karcie Przekazania Odpadów.
9.	Implementacja różnych procedur próbkowania dla różnych rodzajów nadchodzących zasobników/pojemników z odpadami.: - procedury próbkowania oparte na podejściu do ryzyka. Elementy, które należy uwzględnić to typ odpadów (niebezpieczne czy też inne niż niebezpieczne) i znajomość klienta (np. producenta odpadów) - sprawdzenie odpowiednich parametrów fizykochemicznych. Odpowiednie parametry związane są z wiedzą na temat odpadów i wszystkich materiałów odpadowych. - posiadanie odrębnych procedur próbkowania ilości hurtowych (płyny i ciała stałe), dużych i małych pojemników oraz próbek laboratoryjnych. Ilość pobieranych próbek powinna rosnąć wraz z ilością pojemników. W sytuacjach skrajnych wszystkie małe pojemniki należy sprawdzić odnośnie zgodności ich	Odpady dostarczane w pojemnikach to generalnie odpady dostarczane w kontenerach KP 7 i 10. Są to odpady powstające w strefach wysokiej zabudowy, jak również w różnego rodzaju zakładach. Z reguły wytwórca tych odpadów będzie znany, natomiast do instalacji nie są przyjmowane odpady niebezpieczne. Kontrola parametrów fizykochemicznych pozwala określić sposób dalszego zagospodarowania odpadów w instalacji, jak również podjęcie decyzji o miejscu ich przeznaczenia. Wszystkie odpady na etapie dostawy, jak również wytworzenia i odzysku podlegają rejestracji w informatycznej bazie danych, a okresowo na nośnikach elektronicznych baz danych. Procedury próbkowania opracowane są dla odpadów dostarczanych w pojemnikach i beczkach. Niesegregowane, zmieszane, odpady komunalne są

zawartości z towarzyszącą im dokumentacją. Procedura powinna zawierać system rejestracji ilości próbek oraz stopnia konsolidacji. - szczegóły próbkowania odpadów w beczkach w wyznaczonych magazynach, np. na osi czasu względem czasu otrzymania - próbkowanie przed akceptacją - prowadzenie w zakładzie bieżącej dokumentacji reżimu próbkowania dla każdego ładunku, wraz z dokumentacją uzasadniającą każdą z podjętych decyzji - system ustalania i dokumentacji: - odpowiedniej lokalizacji punktów pobierania próbek - objętości próbkowanego pojemnika - ilości próbek i stopnia ich konsolidacji - warunków w chwili pobierania próbek - system zapewniający analizę pobranych próbek - w wypadku niskich temperatur otoczenia niezbędne może okazać się zapewnienie składu tymczasowego, który pozwoli na pobranie próbek po odmrożeniu odpadów. Może się to wiązać także z możliwością praktycznego zastosowania powyższych punktów niniejszej NDT	dostarczane pojazdami specjalistycznymi, gdzie nie ma możliwości dokonywania weryfikacji tych odpadów, z uwagi na mnogość miejsc ich wytwarzania. W opisanych przypadkach, gdzie prowadzi się próbkowanie, będzie ono realizowane każdorazowo przed akceptacją. Dla zakładu przyjęta będzie jedna metodyka próbkowania, wraz z opisem prowadzenia dokumentacji, w tym z dokumentacją uzasadniającą każdą z podjętych decyzji. Punkt pobierania odpadów wyznaczony będzie w punkcie przyjęcia odpadów do instalacji (zasieki magazynowe odpadów). W przypadku dostarczania zmrożonych, ich weryfikacji dokonuje się po przyjęciu i rozmrożeniu w boksie magazynowym.
10. Posiadanie urządzeń do przyjmowania odpadów zapewniających co najmniej poniższe: - posiadanie laboratorium do analizy wszystkich próbek w tempie wymaganym przez NDT. Zazwyczaj oznacza to konieczność posiadania sprawnego systemu zarządzania jakością, sprawnych metod kontroli jakości oraz odpowiedniej przestrzeni do przechowywania dokumentacji wyników analiz. Zwłaszcza dla odpadów niebezpiecznych oznacza to często, że laboratorium musi znajdować się na terenie zakładu. - posiadanie obszaru składowania odpadów poddanych kwarantannie oraz spisanych procedur postępowania z odpadami niezaakceptowanymi. Jeżeli inspekcja lub też analiza wskazują na to, że odpady nie spełniają kryteriów ich akceptacji (włączając w to np. uszkodzone, skorodowane lub pozbawione etykiet beczki) to odpady takie powinny być w tym obszarze przechowywane tymczasowo w sposób bezpieczny. Taki magazyn i procedury powinny być tak zaprojektowane i kierowane, by wspierać szybkie rozwiązywanie (zazwyczaj w przeciągu kilku dni, lub nawet mniej) kwestii takich odpadów - posiadanie jasnej procedury postępowania z odpadami, w których wypadku inspekcja lub analiza wykazały, że nie spełniają kryteriów przyjęcia ich do zakładu lub też nie zgadzają się z opisem otrzymanym w trakcie procedury wstępnej akceptacji. Procedury te powinny zawierać wszystkie środki wymagane zezwoleniem uzyskanym na podstawie ustawodawstwa krajowego /międzynarodowego odnośnie informowania właściwych władz, bezpiecznego przechowania przesyłki przez dowolny okres przejściowy lub też odrzucenia odpadów i odesłania ich do producenta w inne dozwolone miejsce - przemieszczanie odpadów do magazynów dopiero po ich przyjęciu - oznaczenie obszarów inspekcji, rozładunku i pobierania próbek - posiadanie zamkniętego systemu ściekowego - system zapewniający, że personel związany z procedurami próbkowania, sprawdzania i analizy będzie odpowiednio przeszkolony i wykwalifikowany, a szkolenia są regularnie ponawiane - zastosowanie systemu unikalnych identyfikatorów	Jakość wyprodukowanego paliwa kontrolowana jest w zakresie: ciepło spalania, wartość opałowa, wilgotność zawartość chloru, popiołu. Monitoring parametrów technicznych wyprodukowanego paliwa jak również badania odpadów przeznaczonych do odzysku prowadzony jest przez Laboratorium Zakładowe „EURO-EKO” Sp. z o.o. Zgodnie z wdrożonym systemem zarządzania jakością i zakładowymi instrukcjami stanowiskowymi. W przypadku nie spełnienia wymaganych parametrów, paliwo jest zawracane do procesu technologicznego. Wytworzone paliwo o parametrach zgodnych z wymogami, przekazywane będzie odbiorcy (cementowni) na podstawie karty przekazania odpadów. Do instalacji nie przyjmuje się odpadów, co do których wymagana będzie kwarantanna. Odpady niezgodne z informacją wynikającą z Karty Przekazania odpadów są zawracane, przed ich wyładunkiem, natomiast jeśli doszło do ich wyładunku, są one ładowane na pojazdy je dostarczające i nie przyjmowane do instalacji. Po zważeniu i kontroli zgodności dostarczonego odpadu będzie on rozładowywany bezpośrednio w miejscu jego magazynowania tj. w zasieku magazynowym przeznaczonym na tego rodzaju odpad. Odpady gromadzone będą według grup odpadów i według wymagań procesu technologicznego (bez odrębnych magazynów dla każdego kodu). Powierzchnia zakładu jest w pełni skanalizowana, system ściekowy zamknięty z odprowadzeniem do zbiornika szczelnego. Personel związany z procedurami pobierania próbek został przeszkolony w zakresie metod i sposobów pobierania i zabezpieczania próbek jak również w zakresie bezpiecznego ich pobierania. Pojemniki służące do przechowywania próbek posiadają oznaczenia określające datę przyjęcia do zakładu oraz kod odpadu.

	śledzenia odpadów (naklejka /kod) do każdego pojemnika na tym etapie. Identyfikator zawierać ma przynajmniej datę przybycia do zakładu oraz kod odpadu.	
Odpady wychodzące		
11.	Analizowanie odpadów wychodzących w zgodzie z odpowiednimi parametrami istotnymi dla zakładu je otrzymującego (np. wysypisko, spalarnia)	Odpady są mieszane tak, aby uzyskać wymaganą wartość opałową. Odpady posiadające wartość opałową niższą mieszane są w odpowiednich proporcjach z odpadami o wysokiej wartości opałowej. Odpady o zwiększonej wilgotności mieszane są z odpadami o odpowiednich parametrach fizycznych, np. rozdrobnionym pyłem czy pylistym drewnem, w celu poprawy parametrów paliwa (utrzymanie wymaganej wilgotności) oraz warunków bezpieczeństwa transportu odpadów. Podczas mieszania odpadów są tak dobierane rodzaje odpadów aby istniała możliwość spełnienia standardów emisyjnych podczas współspalania odpadów w piecach w cementowni. Mieszanina odpadów nie będzie posiadać znacznej zawartości siarki, chloru, fluoru, azotu, tak aby nie doprowadzić do powstawania gazów kwaśnych. Badania wyprodukowanego paliwa alternatywnego prowadzone są z częstotliwością 1 do 2 razy w tygodniu, lub częściej w miarę potrzeb. Badaniu podlega próbka zbiorcza. Jakość wyprodukowanego paliwa kontrolowana jest w zakresie: ciepło spalania, wartość opałowa, wilgotność zawartość chloru, popiołu. W przypadku nie spełnienia wymaganych parametrów, paliwo jest zawracane do procesu technologicznego. Wytworzone paliwo o parametrach zgodnych z wymogami, przekazywane będzie odbiorcy (cementownie) na podstawie karty przekazania odpadów. Wartość opałowa paliwa z odpadów innych niż niebezpieczne wynosi powyżej 11 MJ/kg, przy wilgotności 30%. Wytworzone paliwo jest przekazywane do cementowni, gdzie w piecach cementowniczych, w temperaturze ponad 2 000°C i przy długim czasie spalania, paliwo spalane jest w procesie produkcji klinkieru.
Systemy zarządzania		
12.	Posiadanie systemu gwarantującego możliwość śledzenia obróbki odpadów Ze względu na różne właściwości fizykochemiczne odpadów, typ procesu obróbki odpadów (np. ciągły, partiami) oraz zmiany właściwości fizykochemicznych odpadów wraz z procesem obróbki, konieczne może być uwzględnienie różnych procedur. Dobry system śledzenia zawiera takie cechy: - dokumentowanie obróbki diagramami przepływów i bilansami mas - zapewnianie śledzenia danych na szeregu etapów operacyjnych (np. wstępna akceptacja / akceptacja / magazyn / obróbka/wysyłka). Można sporządzać i przetrzymywać dane na bieżąco, tak by odzwierciedlały dostawy, obróbkę na miejscu i wysyłki. Dane są zazwyczaj przechowywane przez minimum sześć miesięcy od daty wysyłki odpadów - odnotowywanie i nanoszenie informacji o charakterystyce odpadów i źródła strumienia odpadów tak, by dostępne były na bieżąco. Odpadom należy nadać numer referencyjny, który będzie można odzyskać w dowolnym miejscu procesu obróbki, umożliwiając tym	Prezentacja wyników pracy instalacji będzie dokumentowana w okresach rozrachunkowych obrazujących strumienie masy przyjmowanych i wytwarzanych odpadów. Informacje o śledzeniu danych na poszczególnych etapach operacyjnych są na bieżąco i przechowywane przez minimum jednego roku kalendarzowego po zakończeniu roku obrachunkowego. Odpady na etapie dostawy są identyfikowane przy użyciu kodu odpadów zgodnego z Katalogiem odpadów, jak również na etapie ich przetwarzania oraz wytwarzania poszczególnych strumieni odpadów i surowców. Wszystkie odpady są identyfikowane wg tych samych zasad, łącznie z określeniem ich masowego strumienia. W zakładzie gromadzone są dane nt pochodzenia i rodzaju przyjmowanych odpadów oraz jakości paliwa alternatywnego. Odpady będące przedmiotem obróbki w instalacji są przechowywane w zasiekach magazynowych lub na wyznaczonych miejscach na placu produkcyjno

	samym operatorowi stwierdzenie, jakie konkretnie odpady znajdują się w instalacji, ilość czasu, jaki upłynął od pojawienia się ich w tym punkcie oraz proponowaną lub zastosowaną drogę obróbki – posiadanie komputerowej bazy danych / serii baz danych z których regularnie robione są kopie zapasowe. System śledzenia działa w charakterze systemu inwentaryzacji/ kontroli stanów magazynowych i zawiera: datę przybycia do zakładu, dane producenta odpadów, dane wszystkich poprzednich posiadaczy, unikalny identyfikator, wyniki analiz wstępnej akceptacji oraz etapu akceptacji, rozmiar i rodzaj opakowania, proponowana ścieżka obróbki / pozbycia się, dokładne dane na temat natury i ilości odpadów przechowywanych w zakładzie, włączając w to wszelkie szczegóły na temat niebezpieczeństw, szczegóły odnośnie tego, gdzie obecnie znajdują się odpady w odniesieniu do planu zakładu oraz na jakim etapie wyznaczonej ścieżki przetworzenia obecnie się znajdują – przemieszczanie beczek i innych ruchomych pojemników pomiędzy różnymi miejscami (lub ich załadunek celem wywozu poza zakład) jedynie zgodnie z wytycznymi odpowiedniego kierownika, upewniając się, że jednocześnie następuje odnotowanie tych zmian w systemie śledzenia.	magazynowych do momentu przekierowania ich do dalszej obróbki. Przemieszczanie odpadów zgromadzonych w pojemnikach odbywa się na wyłączne polecenie brygadzysty, bądź kierownictwa zakładu.
13.	Posiadanie i stosowanie zasad miksowania / mieszania zorientowanych na ograniczenie odpadów, które można miksować / mieszać ze sobą, celem zapobieżenia zwiększenia emisji zanieczyszczeń oraz strumienia odpadów poprocesowych. Zasady te uwzględniać muszą typ odpadów (np. niebezpieczne, nie stanowiące niebezpieczeństwa), rodzaj procesu obróbki, jaki ma być zastosowany oraz wszystkie kroki, jakie zostaną przeprowadzone aż do opuszczenia przez odpady zakładu.	Odpady są mieszane tak, aby uzyskać wymaganą wartość opałową. Odpady posiadające wartość opałową niższą mieszane są w odpowiednich proporcjach z odpadami o wysokiej wartości opałowej. Odpady o zwiększonej wilgotności mieszane są z odpadami o odpowiednich parametrach fizycznych, np. rozdrobnionym pyłem czy pylistym drewnem, w celu poprawy parametrów paliwa (utrzymanie wymaganej wilgotności) oraz warunków bezpieczeństwa transportu odpadów. Podczas mieszania odpadów są tak dobierane rodzaje odpadów aby istniała możliwość spełnienia standardów emisyjnych podczas współspalania odpadów w piecach w cementowni.
14.	Posiadanie procedur segregacji i kompatybilności, włączając w to: – przechowywanie wyników testów, włączając w to wszelkie reakcje wpływające na parametry bezpieczeństwa (wzrost temperatury, generowanie gazów lub też wzrost ciśnienia); przechowywanie danych odnośnie parametrów operacyjnych (zmiany lepkości oraz oddzielenie lub też wytrącanie się ciał stałych) oraz wszelkich innych istotnych parametrów, takich jak na przykład generowanie nieprzyjemnych zapachów – pakowanie pojemników chemikaliów w osobne beczki w oparciu o ich klasyfikację niebezpieczeństwa. Chemikalia które są niezgodne ze sobą (np. utleniacze i płyny łatwopalne) nie powinny być przechowywane wspólnie w jednej beczce.	Odpady dostarczane do instalacji mają charakter odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne. Procesy technologiczne prowadzone są na nich od momentu dostarczenia do instalacji, co eliminuje niemal całkowicie zachodzenie samorzutnych procesów ich przemian chemicznych, fizycznych oraz biologicznych, których to procesem ubocznym będzie między innymi emisja gazów złośliwych.
15.	Podejście nastawione na poprawę wydajności obróbki odpadów – odnalezienie właściwych wskaźników dla raportowania wydajności obróbki odpadów oraz posiadanie programu monitorującego.	Wzrost wydajności zakładu wynika głównie ze wzrostu doświadczenia personelu zatrudnionego przy mieszaniu dostarczanych do instalacji odpadów. Wskaźnikiem wydajności będzie ilość paliwa alternatywnego spełniającego wymagania jakościowe. Monitoring efektywności będzie realizowany w układzie miesięcznym.
16.	Wprowadzenie ustrukturyzowanego programu zarządzania wypadkami	Zakład zatrudnia inspektora BHP, który ewidencjonuje wszystkie wypadki.
17.	Posiadanie oraz poprawne prowadzenie dziennika	Fakt zaistniałego wypadku jest odnotowywany przez

	wypadków	inspektora BHP.
18.	Posiadanie urządzenia monitorującego hałas i wibracje. W niektórych instalacjach obróbki odpadów hałas i wibracje mogą nie stanowić problemu środowiskowego.	W instalacji hałas i wibracje nie stanowią problemu środowiskowego.
19.	Rozważenie wszystkich kwestii związanych z wyłączeniem zakładu z eksploatacji już na etapie projektowym. Dla instalacji istniejących oraz tam, gdzie przewiduje się problemy z wyłączeniem z eksploatacji wprowadzić program zminimalizowania tych problemów.	Program zminimalizowania problemów na etapie eksploatacyjnej oraz poeksploatacyjnej został rozważony i opisany w Raporcie Ocenie oddziaływania na środowisko opracowanym na etapie przed wykonaniem projektu budowlanego.
Media oraz zarządzanie surowcem		
20.	Rozpisanie zużycia i generacji energii (włączając w to energię wysyłaną poza zakład według typu jej źródła (np. elektryczność, gaz, płynne paliwa konwencjonalne, stałe paliwa konwencjonalne, odpady), na którą składają się: - raportowanie zużycia energii w ilościach dostarczonej energii - raportowanie energii wysyłanej poza zakład - sporządzenie informacji dotyczącej przepływu energii (na przykład diagramów energetycznych lub bilansów energetycznych) ukazujących zużycie energii w całości procesu.	Raportowanie zużycia energii będzie realizowane w postaci rocznych zestawień. Zakład nie wysyła energii. Energia nie podlega monitoringowi na etapie poszczególnych procesów technologicznych.
21.	Dążenie do ciągłego zwiększania wydajności energetycznej instalacji poprzez: - rozwinięcie planu wydajności energetycznej - zastosowanie technik zmniejszających zużycie energii tym samym zmniejszających bezpośrednio (ciepło i emisje generowane na miejscu) i pośrednie emisje (emisje z elektrowni) - definicja i obliczenie energii właściwej dla działania (działań), ustanowienie kluczowych wskaźników rocznej wydajności (np. MWh /tona przetworzonych odpadów).	Dla instalacji nie opracowano Planu wydajności energetycznej. Przyjęte rozwiązania techniczne, technologiczne i konstrukcyjne gwarantują możliwie najniższe zużycie energii. Dla zakładu nie przeprowadza się działań zmierzających do określenia kluczowych wskaźników w oparciu o przeliczenie na MWh masy przetworzonych odpadów.
22.	Przeprowadzanie wewnętrznych porównań (np. dorocznych) zużycia surowców.	Instalacja nie będzie nastawiona na zużycie surowców procesowych. Jedynie nośniki energii (paliwo do maszyn, energia elektryczna) stanowią surowce wykorzystywane do prowadzenia procesów technologicznych, przy czym wydajność instalacji nie przekłada się w sposób bezpośredni i na ich zużycie.
23.	Zbadanie możliwości zastosowania odpadów w charakterze surowców do przetwarzania innych odpadów. Jeżeli odpady stosuje się do przetwarzania innych odpadów – posiadanie systemu gwarantującego dostawę odpadów. Jeżeli nie da się tego zagwarantować, posiadanie zastępczego procesu obróbki lub też innych surowców, które zapewnią brak zbędnych przestojów w obróbce.	Przetwarzane i wytwarzane w instalacji odpady nie nadają się do przetwarzania innych odpadów.
Magazynowanie i obchodzenie się z odpadami		
24.	Stosowanie poniżej wymienionych technik przy przechowywaniu: - lokalizowanie obszarów magazynowych: - z dala od cieków wodnych i instalacji wrażliwych, oraz - w taki sposób, by wyeliminować lub do minimum ograniczyć konieczność dwukrotnego przewożenia odpadów w obrębie instalacji - upewnienie się, że infrastruktura ściekowa obszarów magazynowych może zawierać wszystkie możliwe skażenia wypłukane z odpadów oraz że ścieki z niekompatybilnych odpadów nie wejdą ze sobą w kontakt - używanie wyznaczonego obszaru/ magazynu, wyposażonego we wszelkie niezbędne środki związane z ryzykiem dotyczącym odpadów, dla sortowania i przepakowywania odpadów laboratoryjnych lub im podobnych. Odpady te sortowane są zgodnie z ich	- w bezpośrednim sąsiedztwie instalacji nie ma cieków wodnych ani instalacji wrażliwych. - organizacja wewnętrznego transferu odpadów eliminuje ich dwukrotne przewożenie w obrębie instalacji. - dla odkrytych powierzchni magazynowania odpadów utworzono zlewnię, wraz ze zbiornikiem do magazynowania zanieczyszczonych wód opadowych, okresowo wywożonych na oczyszczalnię ścieków. - na instalację nie są przyjmowane niebezpieczne odpady laboratoryjne.

	klasyfikacją zagrożenia, odpowiednia staranność przykładana będzie do kwestii ich niekompatybilności, po czym zostają przepakowane. Po tych działaniach przenosi się je do odpowiednich przestrzeni magazynowych. - przenoszenie materiałów cuchnących wyłącznie w pełni zamkniętych lub odpowiednio tłumiących opakowaniach oraz przechowywanie ich wyłącznie w zamkniętych budynkach wyposażonych w odpowiednie urządzenia filtrujące - upewnienie się, że wszelkie połączenia pomiędzy pojemnikami można zamknąć za pomocą zaworów. Rury przelewowe muszą być skierowane do zamkniętego systemu ściekowego (np. dla odpowiedniego obszaru lub też do innego pojemnika) - posiadanie środków zapobiegających nawarstwianiu się osadów ponad określony poziom oraz występowaniu pian mogących wpłynąć na takie środki w pojemnikach na ciecz np. poprzez regularną kontrolę zbiorników, odsysanie osadów do odpowiedniej ich dalszej obróbki oraz użycie środków chemicznych zapobiegających pienieniu się - wyposażanie zbiorników i pojemników w odpowiednie systemy tłumiące, jeżeli możliwe będzie powstawanie emisji substancji lotnych, oraz wskaźniki poziomu i alarmy. Systemy te muszą być dostatecznie wytrzymałe (zdolne pracować nawet w obecności osadów i piany) oraz regularnie serwisowane - przechowywanie organicznych odpadów płynnych o niskim punkcie zapłonu w atmosferze azotowej, aby je zabezpieczyć. Każdy ze zbiorników magazynowych umieszczony będzie w szczelnym obszarze retencyjnym. Nadmiar gazu będzie zbierany i poddawany obróbce.	- na instalację nie są przyjmowane materiały cuchnące. - instalacja nie magazynuje odpadów płynnych, wymagających korzystanie z pojemników z zaworami. - instalacja nie magazynuje odpadów płynnych. - instalacja nie magazynuje odpadów płynnych o niskim punkcie zapłonu.
25.	Oddzielne powiązanie ze sobą osadników płynów oraz przestrzeni magazynowych z pomocą połączeń, które są szczelne i odporne na przechowywane materiały.	W instalacji nie są magazynowane substancje płynne.
26.	Zastosowanie niżej wymienionych technik oznaczania zbiorników i rur roboczych - jasne oznaczanie wszelkich pojemników odnośnie ich zawartości i pojemności oraz nadawanie im unikalnych identyfikatorów. Zbiorniki muszą charakteryzować się systemem etykiet zależnym od ich przeznaczenia i zawartości - zapewnienie rozróżnienia etykiet ścieków i wody roboczej, płynów i par palnych oraz wskazujących kierunek przepływu (np. dopływ lub odpływ) - zbieranie danych o wszystkich zbiornikach, włączając w to unikalny identyfikator, pojemność, rodzaj oraz materiały użyte do jego konstrukcji, harmonogram konserwacji, wyniki inspekcji; wyposażenie, rodzaj odpadów jakie można przechowywać/ w zbiorniku, włączając granice palności.	Pojemniki wykorzystywane do magazynowania i transportu odpadów są zamienne, dla różnych ich frakcji, stąd brak możliwości oddzielnego ich znakowania. Instalacje wewnętrzne procesowe są oznakowane w sposób wskazujący kierunki przepływu. W bieżącej eksploatacji instalacji nie wykorzystuje się zbiorników procesowych dla odpadów.
27.	Podjęcie środków zapobiegających problemom, które mogą wynikać z przechowywania / akumulacji odpadów.	Okres przechowywania odpadów w instalacji ograniczony będzie do możliwości technologicznych kompostowni. Ponadnormatywne ilości odpadów, dla których moc instalacji będzie niewystarczająca, są kierowane do unieszkodliwienia
28.	Stosowanie poniższych technik obchodzenia się z odpadami: - posiadanie systemów i procedur zapewniających bezpieczny transfer odpadów do odpowiedniego magazynu - posiadanie systemu zarządzania załadunkiem i	Do obsługi instalacji stosowane są rozwiązania organizacyjne i techniczne pozwalające na właściwy transport i magazynowanie wytwarzanych odpadów i surowców. W większości załadunek odpadów w instalacji odbywa

	rozładunkiem odpadów w zakładzie, który uwzględnia także wszelkie zagrożenia mogące wynikać z tych działań. Niektóre z możliwości to system etykiet, nadzór przez personel zakładu, klucze lub kolorowe punkty / węże lub urządzenia odpowiednich rozmiarów – zapewnienie nadzoru wykwalifikowanej osoby nad miejscem przechowywania odpadów celem sprawdzenia obecności w nich odpadów laboratoryjnych, starych odpadów, odpadów niepewnego pochodzenia oraz niezidentyfikowanych (zwłaszcza w beczkach), aby sklasyfikowała ona odpowiednio te substancje i przepakowała w odpowiednie pojemniki. W niektórych wypadkach pojedyncze pojemniki wymagać będą ochrony przed uszkodzeniem poprzez napełnienie nimi beczek wyposażonych w odpowiednie dla cech odpadów urządzenia napełniające – upewnienie się, że nie są używane uszkodzone węże, zawory oraz łączniki – zbieranie gazów z pojemników i zbiorników w trakcie obchodzenia się z odpadami płynnymi – rozładunek ciał stałych i osadów w przestrzeniach zamkniętych, wyposażonych w systemy wentylacji wyciągowej połączone z urządzeniami filtrującymi, w trakcie obchodzenia się z odpadami, które mogą doprowadzić do emisji atmosferycznych (np. nieprzyjemne zapachy, pył, VOC) – używanie systemu zapewniającego łączenie poszczególnych partii odpadów jedynie po testach ich kompatybilności	się w sposób automatyczny. Przyjmowane odpady są kierowane ładowarką do zasieków magazynowych a potem do rozdrabniania. Nadzór nad miejscem przechowywania odpadów jest nadzorowany przez kadrę kierowniczą. Pracownicy mają obowiązek powiadamiania o wszelkiego rodzaju odpadach nie spełniających norm jakości lub rodzajów odpadów dopuszczonych do przetwarzania w instalacji. W takich przypadkach pracownicy zakładu podejmują stosowne działania mające na celu zabezpieczenia tych odpadów lub całej ich partii w sposób bezpiecznych dla środowiska i pracowników. W procesach technologicznych instalacji nie są stosowane węże, zawory ani łączniki. W instalacji nie stosuje się ani też nie przetwarza odpadów zawierających gazy w pojemnikach lub odpady płynne. Rozładunek odpadów odbywa się na otwartym placu magazynowym. Analiza rozprzestrzeniania się odorów i pyłów nie wykazała przekroczeń wartości odniesienia.
29.	Zapewnienie, że łączenie / mieszanie odpadów pakowanych ma miejsce jedynie pod odpowiednim nadzorem i będzie przeprowadzane przez przeszkolony personel. Dla niektórych typów odpadów takie łączenie / mieszanie musi odbywać się w miejscach wyposażonych w wentylację wyciągową.	Odpady będą mieszane tak, aby uzyskać wymaganą wartość opałową paliwa. Odpady posiadające wartość opałową niższą mieszane będą w odpowiednich proporcjach z odpadami o wysokiej wartości opałowej. Mieszanie odbywa się na otwartym placu.
30.	Stosowanie poniżej wymienionych technik obchodzenia się z odpadami w pojemnikach: – przechowywanie odpadów w pojemnikach pod przykryciem. Może mieć to także zastosowanie do każdego pojemnika oczekującego na pobranie próbek lub opróżnienie. Wyjątek w zastosowaniu tej techniki stanowią te pojemniki lub odpady, które zidentyfikowano, jako odporne na warunki otoczenia (np. światło słoneczne, temperaturę, wodę). Przykryte przestrzenie powinny być odpowiednio wentylowane – utrzymywanie dostępu do przestrzeni magazynowych dla pojemników przechowujących substancje, o których wiadomo będzie, że mogą być wrażliwe na ciepło, światło i wodę, pod przykryciem i w warunkach zapewniających ochronę przed ciepłem i bezpośrednim dostępem promieni słonecznych.	Przechowywanie odpadów na terenie zakładu odbywa się w sposób, ograniczający negatywny wpływ środowiska na ich strukturę. Odpady narażone na negatywne oddziaływanie wody są magazynowane w zadaszonych zasiekach lub przykrywane brezentem. W instalacji nie magazynuje się odpadów nieodpornych na temperaturę i światło słoneczne.
Inne powszechne techniki niewymienione powyżej		
31.	Przeprowadzania operacji zgniatania/ rozdrabniania i rozrzucań w obszarach zaopatrzonych w systemy wentylacji wyciągowej połączone z wyposażeniem filtrującym w wypadku obróbki materiałów mogących powodować emisje atmosferyczne.	Procesy rozdrabniania są prowadzone na otwartym placu. Analiza rozprzestrzeniania się pyłów nie wykazała przekroczeń wartości odniesienia.
32.	Przeprowadzanie operacji zgniatania/ rozdrabniania w pełnej izolacji i w atmosferze z gazów obojętnych dla beczek / pojemników zawierających łatwopalne albo bardzo lotne substancje. Celem będzie zapobieżenie zapłonowi. Ta obojętna atmosfera musi być filtrowana.	Substancje łatwopalne są rozdrabnianie w sposób oddzielny z zapewnieniem zabezpieczenia przed zapłonem.
33.	Procesy mycia przeprowadzać mając na względzie:	W instalacji nie prowadzi się procesów mycia

	- identyfikację zmywalnych składników, które mogą być obecne w przedmiotach poddawanych myciu (np. rozcieńczalników) - przekazywanie umytych odpadów do odpowiedniego magazynu i ich obróbkę tymi samymi metodami jak odpady, z których powstały - zastosowanie do mycia oczyszczonej wody z zakładu obróbki odpadów miast wody czystej. Powstałe ścieki można poddać obróbce w zakładzie obróbki ścieków lub wykorzystać ponownie w obrębie instalacji.	dostarczanych ani odzyskanych odpadów
Postępowanie z wodą odpadową		
34.	Redukcja zużycia wody i jej skażenia poprzez: - wodoszczelność zakładu i metody przechowywania odpadów retencyjnych - regularne sprawdzanie zbiorników i rowów zwłaszcza znajdujących się poniżej poziomu ziemi - zastosowanie oddzielnych systemów ściekowych ze względu na poziom skażenia (woda deszczowa z dachu, deszczówka gruntowa, woda używana w procesie) - wprowadzenie zabezpieczającego basenu zbiorczego – regularne audyty zużycia wody mające na celu redukcję jej zużycia i zapobieganie skażeniu wody - selektywne odzyskiwanie wody z deszczówki	Teren zakładu jest szczelnie wybetonowany i skanalizowany. Na całej powierzchni zasieków magazynowych ułożono geomembranę, zapobiegającą przedostawaniu się odcieków do wód gruntowych. Na terenie Zakładu funkcjonuje oddzielna kanalizacja dla wód deszczowych pochodzących z dachów, oraz oddzielna kanalizacja dla wód pochodzących z placów produkcyjno -magazynowychi dróg dojazdowych. Wody deszczowe z dachów odprowadzane są kanalizacją deszczową, po wcześniejszym podczyszczeniu w osadniku, do rowu
35.	Posiadanie procedur zapewniających, że specyfikacja ścieków będzie odpowiednia dla systemu oczyszczania lub pozbywania się ścieków obecnego w zakładzie.	Brak odprowadzania zanieczyszczonych ścieków deszczowych, technologicznych i bytowo – socjalnych do ziemi. Zastosowanie osadnika dla wód deszczowych czystych z dachów oraz podczyszczalni dla ścieków przemysłowych.
36.	Zapobieganie omijania zakładowych urządzeń oczyszczania ścieków przez ścieki.	Cały teren zakładu jest skanalizowany i szczelnie wybetonowany co uniemożliwia inną drogę przepływu niż w kierunku urządzeń oczyszczających.
37.	Posiadanie na miejscu i użytkowanie zamkniętego systemu, w którym deszczówka dostająca się do obszarów roboczych zbierana będzie wraz z popłuczynami ze zbiorników, przypadkowymi wyciekami, popłuczynami z beczek itp. i przekazywana do zakładu obróbki lub też zbierana we wspólnym kolektorze	Wody deszczowe czyste i zanieczyszczone są odprowadzane zamkniętymi oddzielnymi systemami kanalizacyjnymi.
38.	Odsegregowanie w systemach zbierania wody bardziej od wody mniej skażonej.	W instalacji nie występuje woda skażona.
39.	Posiadanie pełnej podbudowy betonowej na całym obszarze obróbki, połączonej z systemami zbierania ścieków, połączonymi ze zbiornikami magazynowymi lub kolektorami zbierającymi wodę deszczową i wszelkie wycieki. Kolektory z kanałami przepelnieniowymi prowadzącymi do ścieków zazwyczaj wymagają zainstalowania automatycznych systemów monitorujących między innymi pH, które są w stanie w razie konieczności zamknąć kanały przepelnieniowe.	Teren, na którym prowadzone są procesy przetwarzania i magazynowania ma podbudowę szczelną – betonową z uszczelnieniem geomembraną. Urządzeniami służącymi podczyszczaniu ścieków powstających w zakładzie będą osadnik i podczyszczania wbudowane w system ujmowania ścieków. W systemie odprowadzania i oczyszczalnia ścieków przemysłowych zastosowano urządzenia monitorujące, jak również regulujące przepływ.
40.	Zbieranie wody deszczowej w specjalnym zbiorniku dla testów, obróbki, gdy będzie ona skażona i dalszego zastosowania.	Woda deszczowa zanieczyszczona będzie zbierana w zbiorniku retencyjnym. Mając na uwadze jej pochodzenie, sposób podczyszczania jak również sposób wykorzystania, będzie ona poddawana badaniom.
41.	Maksymalizacja powtórnego wykorzystania oczyszczonych wód odpadowych oraz zastosowanie w instalacji wody deszczowej.	W instalacji nie jest wykorzystywana woda deszczowa do celów procesowych.
42.	Codziennie sprawdzanie systemu zarządzania ściekami i prowadzenie dziennika wszystkich przeprowadzonych testów, lub też posiadanie systemu monitoringu odprowadzanych ścieków oraz ilości osadu.	Woda deszczowa zanieczyszczona będzie zbierana w zbiorniku retencyjnym. Mając na uwadze jej pochodzenie, sposób podczyszczania jak również sposób wykorzystania, będzie ona poddawana badaniom.

43.	Identyfikacja w pierwszej kolejności wód odpadowych mogących zawierać związki niebezpieczne (np. przywierające do cząstek organicznych halogeny (AOX); cyjanki; siarczki; węglowodory aromatyczne; benzen lub węglowodory (rozpuszczone, zemulgowane lub nierozpuszczone) oraz metale takie jak rtęć, kadm, ołów, miedź, nikiel, chrom, arsen i cynk). Po drugie segregowanie uprzednio zidentyfikowanych strumieni wody odpadowej na miejscu. Po trzecie wyspecjalizowana obróbka tychże w zakładzie lub też poza nim.	Woda deszczowa z placów produkcyjno - magazynowych i magazynowych może zawierać substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego takie jak: metale ciężkie, węglowodory ropopochodne. Wody te są podczyszczane i gromadzone w szczelnym zbiorniku a następnie wywożone na oczyszczalnię.
Zarządzanie pozostałościami wytworzonymi w procesie obróbki		
44.	Maksymalizacja zastosowania opakowań wielokrotnego użytku (beczki, pojemniki, palety itp.)	W gospodarowaniu odpadami nie są wykorzystywane opakowania. Wytworzone odpady są magazynowane w zasiekach magazynowych i pojemnikach.
45.	Utrzymywanie bieżącego inwentarza odpadów znajdujących się terenie zakładu poprzez zastosowanie danych na temat ilości otrzymanych odpadów oraz ilości odpadów przetworzonych.	Ewidencja ilości przyjmowanych i wytwarzanych odpadów będzie realizowana na bieżąco, przy użyciu wagi samochodowej najazdowej. Odpady są identyfikowane wg kodów odpadów.
Obróbka fizykochemiczna – dla odpadów stałych		
46.	Ograniczenie przyjmowania odpadów do obróbki przez solidyfikację / unieruchomienie do takich, które nie zawierają dużej ilości VOC, związków cuchnących, stałych cyjanów, czynników utleniających, helacyjnych, odpadów o wysokim TOC i pojemników z gazami	Do instalacji przyjmowane są odpady pochodzenia komunalnego oraz odpady inne niż niebezpieczne.
47.	Stosowanie technik kontroli i odizolowania przy załadunku / wyładunku oraz zamkniętych systemów przenośników.	Po zważeniu i kontroli zgodności dostarczonego odpadu jest on rozładowywany bezpośrednio w miejscu jego magazynowania tj. w zasieku magazynowym przeznaczonym na tego rodzaju odpad. Odpady gromadzone są według grup odpadów i według wymagań procesu technologicznego (bez odrębnych magazynów dla każdego kodu). Każdy samochód po rozładowaniu jest ponownie ważony (przy wyjeździe z obiektu) dla określenia wagi dostarczonych odpadów. Sposób rozładunku odpadów dostosowany jest do formy opakowania dostarczonych odpadów i rodzaju środka transportu, którym odpady zostaną dostarczone. Rozładunek dostarczonych odpadów odbywa się bezpośrednio z samochodów samowyladowczych przy użyciu ładowarek lub ręcznie. Z miejsc magazynowania odpady będą kierowane jako surowiec do procesu technologicznego.
48.	Posiadanie systemów filtracji zdolnych do obsługi przepływu powietrza a także do obciążeń szczytowych związanych z operacjami załadunku i rozładunku.	Dla procesów załadunku i wyładunku nie są stosowane systemy filtracji.

Dokument 2. Dokument Referencyjny BAT dla emisji związanych z magazynowaniem.
lipiec 2006

Lp.	Wymogi określone w dokumencie referencyjnym	Rozwiązania zastosowane w instalacji
Składowanie ciał stałych na powietrzu		
1.	Ograniczenie emisji pyłu ze składowania poprzez odpowiednią konstrukcję lub zraszanie wodą.	Boksy magazynowe są zadaszane otwarte tylko z jednej strony minimalizuje działanie wiatru. Gromadzone odpady nie są sypkie stąd nie ma konieczności dodatkowego zraszania.
2.	Stosowanie aktywnych systemów przeciwpożarowych.	Instalacja posiada zabezpieczenia przeciwpożarowe w postaci hydrantów, agregatów pianotwórczych oraz gaśnic.
3.	BAT dla magazynowania na powietrzu to przeprowadzanie regularnych lub ciągłych inspekcji wizualnych lub w celu sprawdzenia, czy występują emisje pyłu i sprawdzenia, czy środki zapobiegawcze są w dobrym stanie technicznym.	Teren zakładu w tym boksy magazynowe jest codziennie sprawdzany. Odpady już zmagazynowane w postaci paliwa alternatywnego nie powodują nadmiernego pylenia.
4.	Uczynienie odległości transportowych jak najkrótszymi i zastosowanie, gdziekolwiek to możliwe, ciągłych form transportu	Transport odbywa się na krótkie odległości po placu produkcyjno-magazynowym.
Magazynowanie cieczy w zbiornikach		
5.	Minimalizacja emisji, nie dokonywanie zrzutu nieoczyszczonych ścieków oraz zmniejszenie zużycia wody.	Ścieki przemysłowe są magazynowane w szczelnym zbiorniku. Pomieszczenia magazynowe oraz odzysku odpadów mają bezodpływowe, nienasiąkliwe posadzki oraz odprowadzenie ewentualnego wycieku do bezodpływowego, szczelnego zbiornika ścieków technologicznych.

Dokument 3. Dokument referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu.

Lp.	Wymogi określone w dokumencie referencyjnym	Rozwiązania zastosowane w instalacji
1.	Zaleca się rejestrowanie i odpowiednio długie przechowywanie danych (z zakresu gospodarki odpadami), takich jak: - skład odpadów - ilości odpadów - sposób usuwania odpadów - ilości odpadów przekazanych do odzysku - rejestracji/zezwoleń przewoźników odpadów oraz miejsc gospodarki odpadami	Wszystkie te czynności są wykonywane w ramach sprawozdawczości o korzystaniu ze środowiska oraz ewidencjonowania odpadów – są to rozwiązania wynikające z polskiego prawa.
2.	Przedkładanie wyników badań monitoringowych organom ochrony środowiska	Wykonywane w ramach sprawozdawczości i wnoszenia opłat za korzystanie ze środowiska

Z analizy dokumentów referencyjnych wynika, że Zakład przez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych oraz zasad magazynowania i monitoringu spełnia wymogi zawarte w tych dokumentach.

Uwzględniając powyższe okoliczności uznano, że instalacja, której dotyczy wniosek spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z przedłożonej dokumentacji wynika, że dotrzymane zostaną dopuszczalne poziomy hałasu na terenach chronionych znajdujących się w pobliżu zakładu, w związku z tym nie wskazano na konieczność tworzenia terenu ograniczonego użytkowania zgodnie z wymogami art. 211 ust. 9 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z uwagi na brak źródeł emisji zorganizowanej w pozwoleniu nie określono wielkości dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza oraz nie nałożono na prowadzącą instalację obowiązku prowadzenia pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń do środowiska.

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 stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

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

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Rzeszowie za pośrednictwem Starosty Ropczycko - Sędziszowskiego w Ropczycach w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.



z up. Starosty
mgr inż. Alfred Kulak
DYREKTOR WYDZIAŁU
ROLNICTWA, LEŚNICTWA
I OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. „EURO – EKO” Sp. z o.o.
ul. Wojska Polskiego 3
39 – 300 Mielec
2. a/a

Potwierdzenie odbioru decyzji z dnia 07.07.2015

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Rzeszowie
ul. Langiewicza 26,
35-101 Rzeszów
2. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54,
00-922 Warszawa

Europe Pzywan
EURO-EKO Sp. z o.o.
ul. Wojska Polskiego 3
39-300 MIELEC ②
tel. (17) 250 08 13, fax. (17) 250 08 14
tel. (17) 717 37 67
Regon 830463275, NIP 817-18-17-858
ZAKŁAD PRODUKCJI
PALIW ALTERNATYWNYCH
W KOZODRZY

Uiszczono opłatę skarbową w wysokości : 2011,00zł,
data wpłaty: 13.04.2015r.

NR 51 9171 0004 0000 8136 2000 0610.

Anna Mich
podinspektor

Dowód uiszczenia opłaty skarbowej znajduje się w aktach sprawy.

LINIA TECHNOLOGICZNA NR 1

1. Zasięki magazynowe odpadów innych niż niebezpieczne.
2. Zasięki magazynowe gotowego paliwa alternatywnego 19-12-10
3. Zasięki magazynowe odsortu 19-12-10

LINIA TECHNOLOGICZNA NR 2

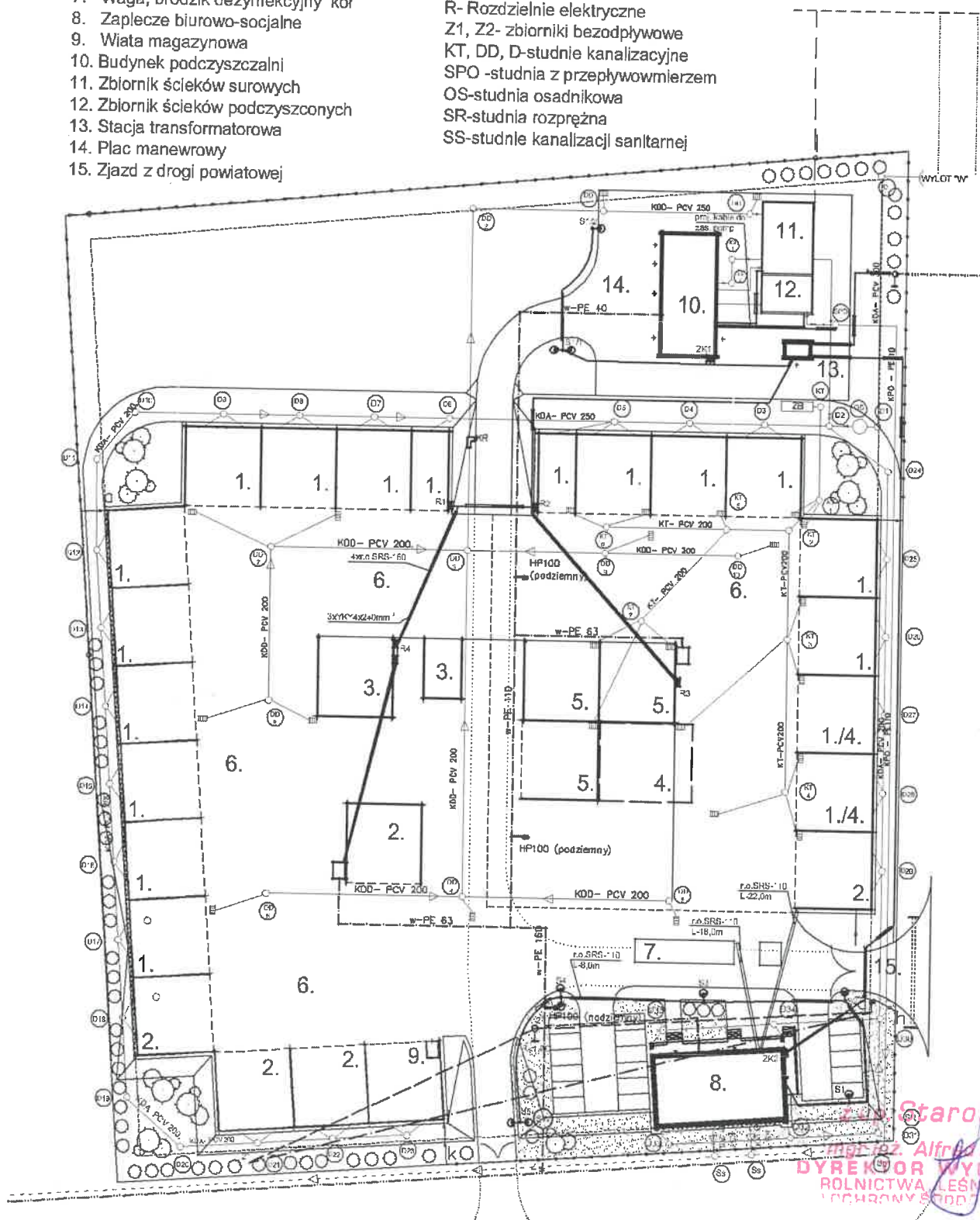
4. Miejsce magazynowe odpadów innych niż niebezpieczne.
5. Zasięki magazynowe półproduktów

WSPÓLNE DLA LINII TECHNOLOGICZNEJ NR1 I NR2

6. Place produkcyjno-magazynowe
7. Waga, brodzik dezynfekcyjny kół
8. Zaplecze biurowo-socjalne
9. Wiata magazynowa
10. Budynek podczyszczalni
11. Zbiornik ścieków surowych
12. Zbiornik ścieków podczyszczonych
13. Stacja transformatorowa
14. Plac manewrowy
15. Zjazd z drogi powiatowej

- ZK- Złącze kablowe
 R- Rozdzielnie elektryczne
 Z1, Z2- zbiorniki bezodpływowe
 KT, DD, D- studnie kanalizacyjne
 SPO -studnia z przepływomierzem
 OS- studnia osadnikowa
 SR- studnia rozprężna
 SS- studnie kanalizacji sanitarnej

ZAKŁAD
 PRODUKCJI PALIW ALTERNATYWNYCH
 "EURO EKO"
 w Kozodrzy
 INWESTOR : "EURO EKO" Sp z o.o. Między ul. Wojciecha Pałędziego 3



Starosta
 mgr inż. Alfred Kulak
 DYREKTOR WYDZIAŁU
 ROLNICTWA, LEŚNICTWA
 I OCHRONY ŚRODOWISKA

